

SESSION : 2003

DUREE : 2 heures

COEFFICIENT : 2

**E2 - EPREUVE TECHNOLOGIQUE**

**Préparation et suivi d'une fabrication et d'un chantier**

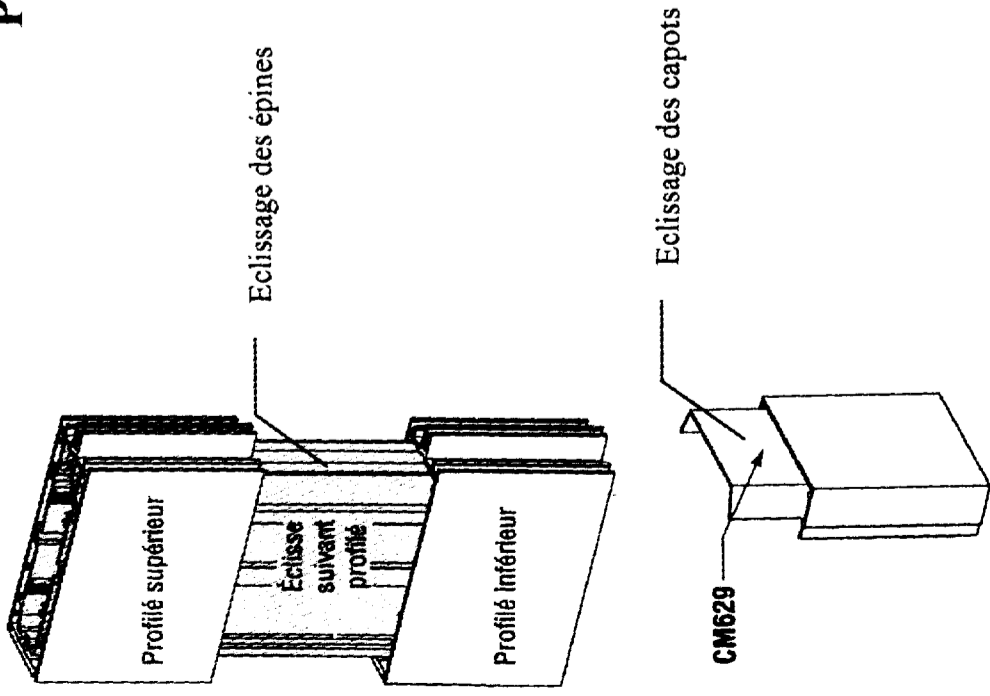
**A2 – Gestion quantitative des besoins et des moyens  
(U 21)**

**DOCUMENTS TECHNIQUES COMPLEMENTAIRES**

CE DOSSIER EST COMPOSE DE 5 FEUILLES DE :

DTC 1 / 5    à    DTC 5 / 5

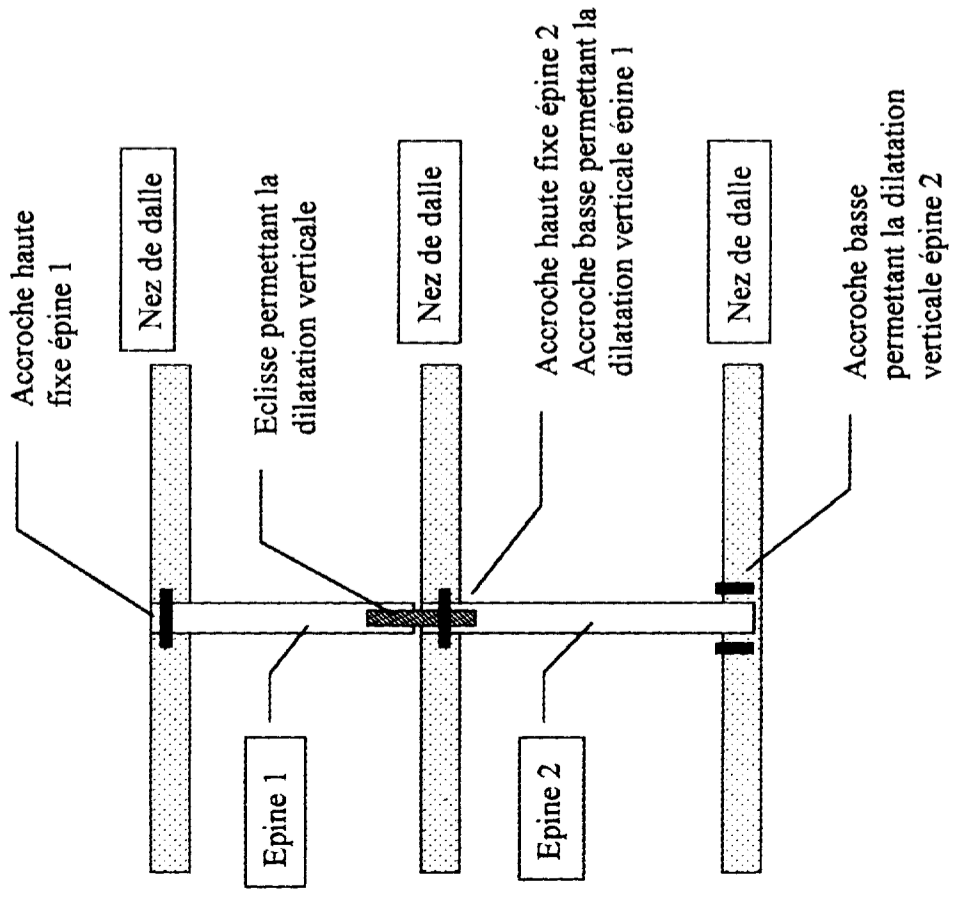
# Principe de fabrication et de pose des épines des oriels avec ou sans éclisses



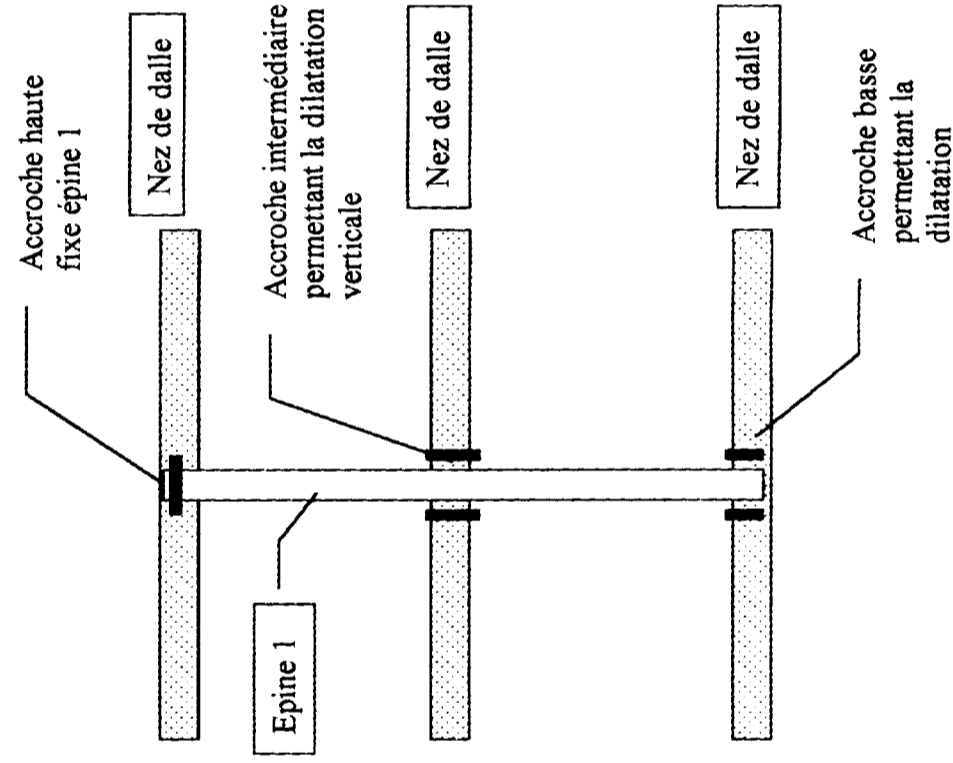
**Fiche de coût :** Fabrication et pose d'une épine avec ou sans éclisse

Référence	Désignation	Couleur	Nbr (Pour 1 épine)		Coût €/ml Ht	Conditionnement
			Cas 1	Cas 2		
FM003	Epine	BLC	1+1	1	31.24 € Ht/ml	6.00 ml
FM113	Eclisse pour épine	B	1	0	4.20 € Ht/ml	7 u
FM088	Capot	BLC	1+1	1	6.18 € Ht/ml	6.00 ml
CM629	Eclisse pour capot	B	1	0	1.03 € Ht/u	20 u
Acc.H	Accroche haute	B	2	1	18.50 € Ht/ml	1 u
Acc.I	Accroche intermédiaire	B	0	1	18.50 € Ht/ml	1 u
Acc.B	Accroche basse	B	1	1	18.50 € Ht/ml	1 u

**Principe de pose des épines éclissées (cas 1)**

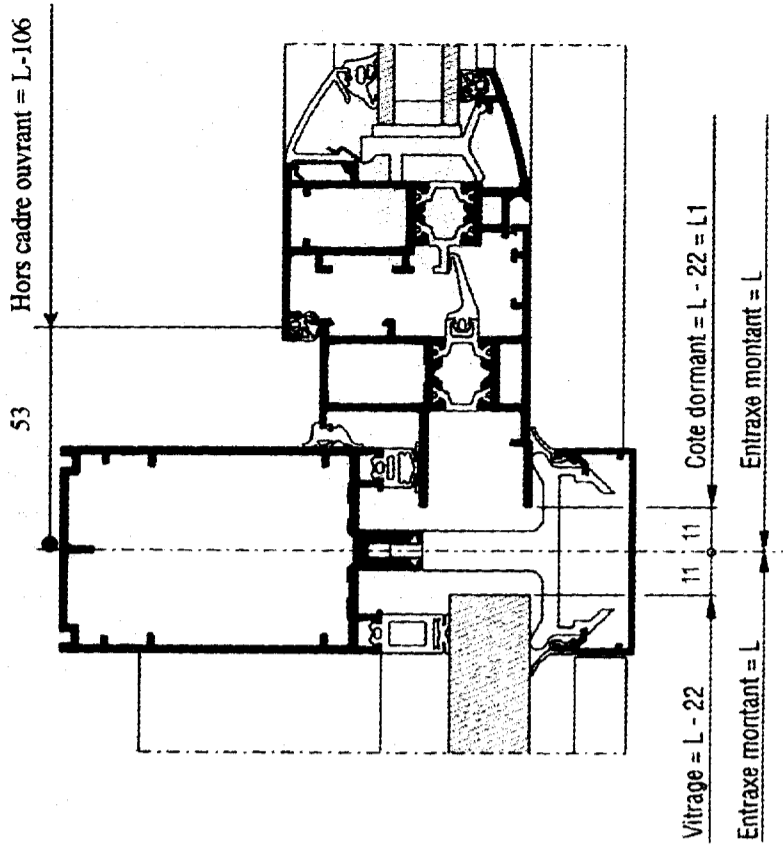
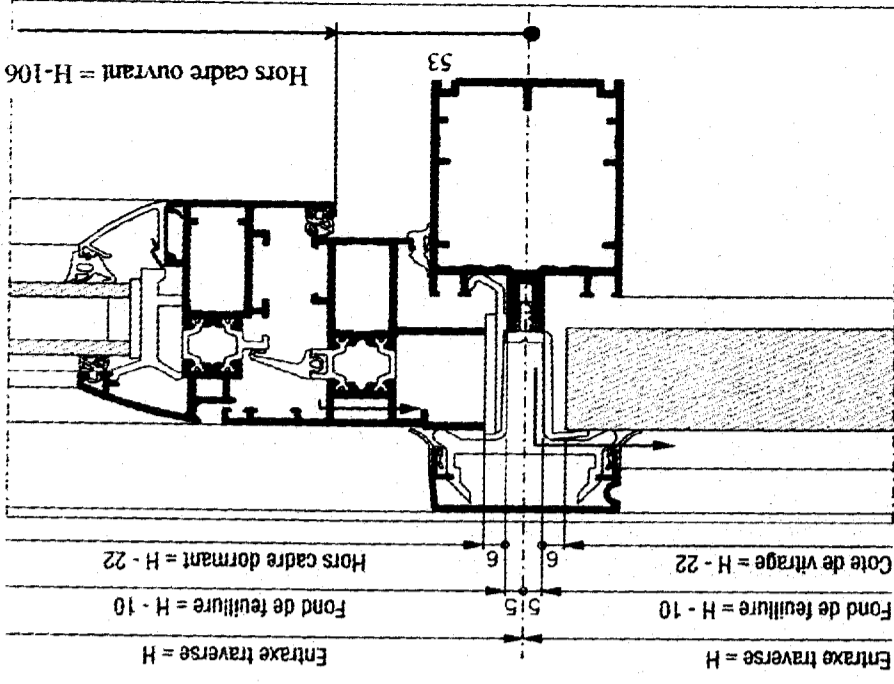
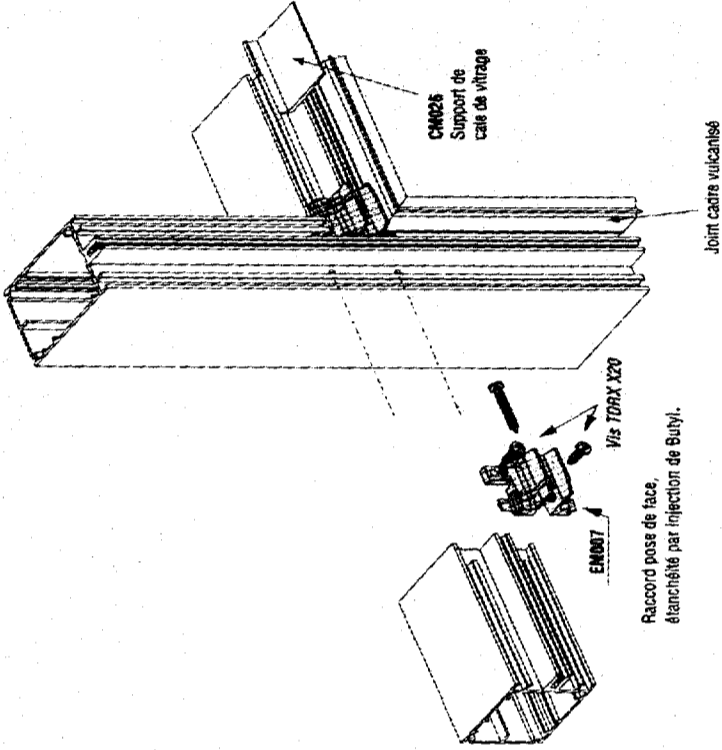


**Principe de pose des épines sans éclisses (cas 2)**



# STRUCTURE POSE DE FACE

# DEBIT DES OUVRANTS



PROFILS ALUMINIUM	PROFILS DÉTANCHÉITÉ	ACCESOIRES	REPÉRANCES	QUÉ	COUPES	DÉBITS	ITALIENNE	FRANCE	O.A. Française des Profilés Aluminium
			Morçant selon inertie	□	Selon trames	Selon trame	■	■	■
			Traverse selon inertie	□	Selon trames	L - 52	■	■	■
			Réducteur FM052	I	Selon remplissage	H - 30 L - 52	■	■	■
			1/2 Montant selon inertie	□	Selon trames	Selon trame	■	■	■
			FM035 1/2 Traverse	□	Selon trames	L + 7,5	■	■	■
			FM036 Feuillure rapportée	□	Selon trames	H - 52	■	■	■
			FM103 et FM104	□	Selon trames	Selon trame	■	■	■
			Joint suivant vitrage	□	Voir Prise de volume	H L	■	■	■
			JM005	□	Selon trames	L - 117	■	■	voir plan MX n°5
			JM012	□	Voir réducteur	H - 30 L - 52	■	■	■
			JM046	□	1 par montant dilatation	selon trame	■	■	■
			JM047	□	1 par montant dilatation	selon trame	■	■	■
			EM007 Raccord de traverse	□	2 par traverse		■	■	■
			CM004 Bouchon de liaison pour JM005	□	1 par intersection Mt / Trav		■	■	■
			VE116 1/2 CHLX ST 4.8 32c	□	2 par traverse d'ouvrant FM033		■	■	■
			CM026 Support de cale de vitrage. Poids max par cale 50 Kg Simple vitrage x 12 mm 90 Kg Double vitrage	□	2 par traverse		■	■	■
			EM009 Anti-dévers	□	Voir Plan MX n°1		■	■	■

Nota : pour la commande des joints cadres vulcanisés, indiquer les cotes L et H (en citant toujours L en premier). Tolérances des coupes = 0,5 mm

# PROFILS ALUMINIUM ET DÉTANCHÉITÉ ASPECT GRILLE

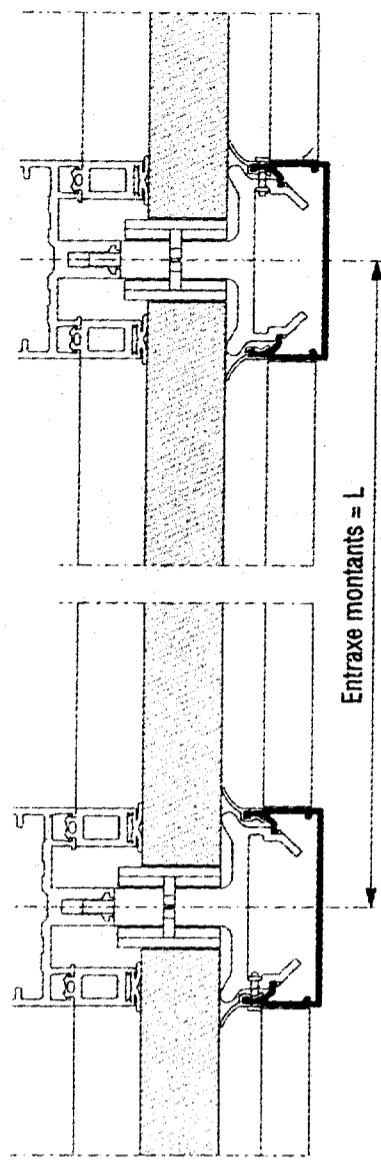
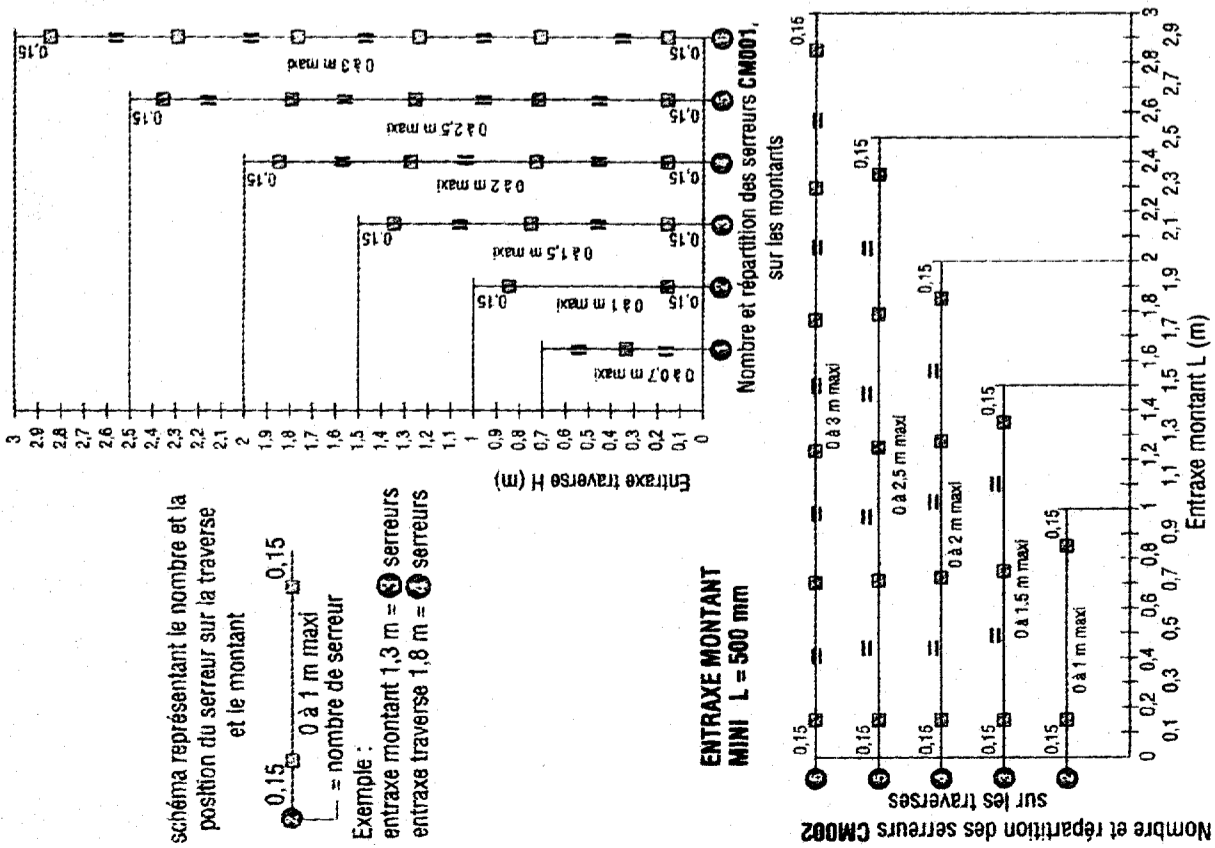
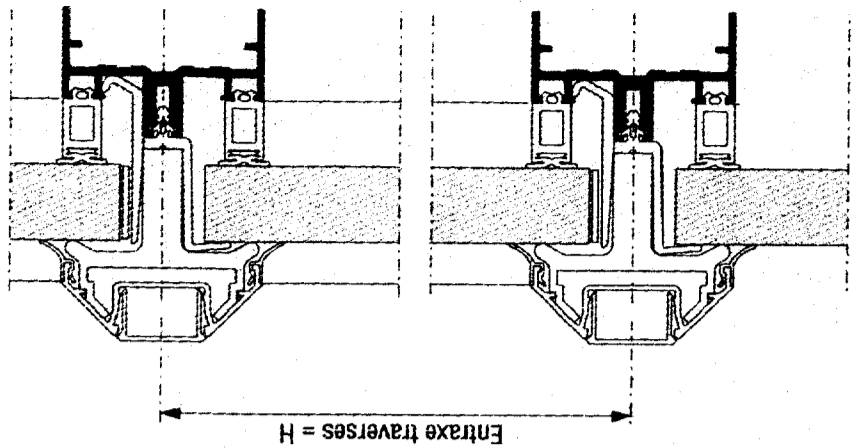
REPÉRANCES	PROFILÉS	COUPES	QUÉ	DÉBITS
FM038	□	□	selon trames	H Selon trames
FM063	□	□	selon trames	L - 54
Joint JM013	□	□	2 par capot	L - 54 H selon capot Mt

L'étanchéité de la liaison est assurée, par injection d'un mastic d'étanchéité au butyl dans la pièce de raccordement (selon les cas, l'étanchéité pourra être faite en atelier ou sur chantier). L'étanchéité des remplissages (vitrages ou panneaux de 6 à 32 mm d'épaisseur) se fait par l'intérieur avec des joints EPDM sous forme de cadres vulcanisés dans les angles, ou d'angles 1000 x 1000 mm livrés par 4.

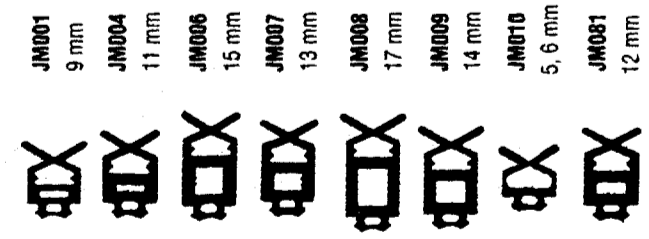
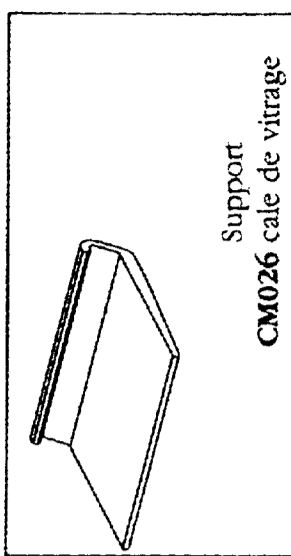
Correspondance joint linéaire ①, joint cadre vulcanisé ③, et angles vulcanisés ②.

Joint	Joint 4 angles	Joint cadre
JM001	CM201	CM401
JM004	CM204	CM404
JM006	CM206	CM406
JM007	CM207	CM407
JM008	CM208	CM408
JM009	CM209	CM409
JM010	CM210	CM410
JM016		CM416
JM052		CM452
JM053		CM453
JM081	CM281	CM481

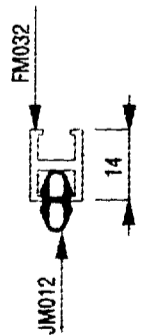
Nota : pour la commande des joints cadres vulcanisés, indiquer les cotes L et H (en citant toujours L en premier).



Support de cale : CM026  
Long. 100 mm  
Poid maxi d'utilisation sur 1 cale CM026 :  
- 50 Kg pour un simple vitrage jusqu'à 12 mm  
- 90 Kg pour un double vitrage



Remplissage en mm	Espace technique en mm	Ref. Cadre vulcanisé	Ref. Parachocs
6	17 +14	CM408	FM032
8	15 +14	CM406	FM032
9	14 +14	CM409	FM032
10	13 +14	CM407	FM032
11	12 +14	CM481	FM032
12	11 +14	CM404	FM032
14	9 +14	CM401	FM032
17-18	6-5 +14	CM410	FM032
20	17	CM408	sans
22	15	CM406	sans
23	14	CM409	sans
24	13	CM407	sans
25	12	CM481	sans
26	11	CM404	sans
28	9	CM401	sans
31-32	5-6	CM410	sans



Ref.	Désignation	Unité tarifaire P = pièce	€ Ht couleur : brut	Argent satiné (AS)	Blanc (BLC)	Laqué brun (LBU)	Noir mat (NR)	Palette P1	Palette P2	Condition	Observations
CM026	Support de cale	P	1,36							50	
CM001	Serreur montant	P	2,38							100	
CM002	Serreur traverse	P	2,38							100	
CM410	Joint cadre	P	6,23							1	Cadre à dimension
CM404	Joint cadre	P	6,23							1	Cadre à dimension
JM004	Joint intérieur	MI	1,59							100	

## Moyens de production pour la fabrication des châssis à frappe des oriels

Tache	Phase	Temps en (en centième d'heure)	Parc machines	Nbr d'opérateurs
A	Débit dormant	1122	Tronçonneuse N°1	1
B	Débit ouvrant	1122	Tronçonneuse N°2	2
C	Usinage des têtes de profil dormant	460	Poinçonnage N°1	1
D	Usinage des têtes de profils ouvrant	500	Poinçonnage N°2	2
E	Drainage des traverses dormant	115	Poinçonnage N°1	1
F	Drainage des traverses ouvrant	115	Poinçonnage N°2	2
G	Usinage montant crénone	115	Poinçonnage N°1	1
H	Débit tige de crénone	374	Tronçonneuse N°1	1
I	Usinage tiges de crénone	115	Poinçonnage N°2	2
J	Assemblage ouvrant (+ joints)	4608	Table de montage N°1	1
K	Assemblage dormant (+ joints)	4608	Table de montage N°2	2
L	Montage accessoires de rotation	1152	Table N°1	1
M	Montage accessoire de fermeture	1152	Table N°2	2
N	Débit parclose	1122	Tronçonneuse N°2	2
O	Vitrage	4608	Table N°1	1
P	Nettoyage / contrôle / stockage	3456	Table N°2	2