

BACCALAUREAT PROFESSIONNEL

BOIS – CONSTRUCTION ET AMENAGEMENT DU BATIMENT

SESSION 2004

EPREUVE E2 Sous épreuve A2

U 21

Rédaction d'un processus de fabrication ou de chantier

Durée 2 heures Coef 1.5

Temps conseillé	Contenu du dossier E2 – A2 – U21	Compétences et savoirs associés	Pagination	Notation
	Page de garde		1/5	
	Texte de l'épreuve		2/5	
45 min	Document réponse N°1	C1.04 S1	3/5	/15
45 min	Document réponse N°2	C2.02 S5 S6	4/5	/15
30 min	Document réponse N°3	C1.05 C2.03 S9	5/5	/10
	Dossier technique		DT1/5 à DT 5/5	

TOTAL	/40
-------	-----

NOTE	/20
------	-----

Ce dossier est à insérer dans une copie anonymée.

CODE EPREUVE : 0406-BCA T A	EXAMEN : BACCALAUREAT PROFESSIONNEL	SPECIALITE : BOIS-CONSTRUCTION ET AMENAGEMENT DU BATIMENT
SESSION 2004	SUJET REPONSE	EPREUVE : E2 Sous épreuve A2 U21 REDACTION D'UN PROCESUS DE FABRICATION OU DE CHANTIER
Durée : 2 H	Coefficient : 1.5	N° sujet : 04MB37
		Calculatrice autorisée : Page 1/5

TEXTE DE L'EPREUVE

Durée 2 heures Coefficient 1.5

ETUDE DES PORTES D'INTERIEUR DE LA MAISON A OSSATURE BOIS

A partir des informations contenues dans le dossier technique pages DT 1/5 à DT 5/5 et des renseignements complémentaires de ce dossier.

On vous demande :

Sur le document réponse N°1 : Page 3/5 FICHE DE DEBIT

Réaliser la fiche de débit massif pour l'ensemble des portes d'intérieur largeur 830 de la maison à ossature bois (ne pas prendre en compte la porte P830 du garage).

Sur le document réponse N°2 : Page 4/5 PROCESSUS DE FABRICATION

Réaliser le processus de fabrication et de montage d'une porte

Sur le document réponse N°3 : Page 5/5 CONTRAT DE PHASE

Réaliser le contrat de phase du profilage de la feuillure 25 x 12 du contour de la porte d'intérieur.

Document réponse N°1 : FICHE DE DEBIT

CONDITIONS – RESSOURCES

- Le dossier technique :
 - Plans des façades, coupes verticale et horizontale et la définition avec le descriptif d'une porte d'intérieur 2040 x 830 x 40 (avant l'usinage et la pose des quincailleries) pages DT2/5 à DT 4/5.
 - Les contraintes de débit : PLOT / L+30 / l+10 / e + 6 mini épaisseur normalisée 27-32-41-45-54 / matière : pin maritime / Coefficient de perte débit = 1.3
- Prévoir pour la constitution des panneaux plate-bande des lames d'une largeur de débit de 80 mm. Le fil du bois des panneaux plate-bande sera dans le sens de la hauteur de la porte pour le panneau cintré rep 6 et le panneau bas rep 8, et, dans le sens de la largeur de la porte pour le panneau intermédiaire rep 7. Prévoir le lancement d'une pièce supplémentaire par série d'élément.

TRAVAIL DEMANDE : Sur le document réponse ci dessous:

En vue d'effectuer la gestion des stocks et le débit du massif pin maritime, Réaliser la fiche de débit massif pour l'ensemble des portes d'intérieur largeur 830 de la maison à ossature bois (ne pas prendre en compte la porte P830 du garage).

FICHE DE DEBIT MASSIF

Ouvrage : Porte d'intérieur

Nombre de portes à réaliser :

Matière :

/2

NOMENCLATURE : DIMENSIONS FINIES						QUANTITATIF : DIMENSIONS DE DEBIT				
REP	DESIGNATION	NB	LF	laF	EF	NB L	LD	laD	ED	VD
1	MONTANT GAUCHE									/1
2	MONTANT DROIT									/1
3	TRAVERSE CINTREE									/1
4	TRAVERSE INTER									/1
5	TRAVERSE BASSE									/1
6	PANNEAU CINTRE									/2
7	PANNEAU INTER									/2
8	PANNEAU BAS									/2

Légende :

NB : Nombre de pièces à réaliser par ouvrage

LF : Longueur finie en mm

laF : largeur finie en mm

EF : Epaisseur finie en mm

NB L : Nombre de pièces lancées

LD : Longueur débit en mm

laD : Largeur débit en mm

ED : Epaisseur débit en mm

VD : Volume de débit en m3

Volume massif = Volume total x coefficient de perte de débit

Volume total

/1

**Coefficient de
perte de débit**

Volume massif

/1

NOTE : /15

Document réponse N°2 : PROCESSUS DE FABRICATION

CONDITIONS – RESSOURCES

- Le dossier technique :
 - Plans des façades, coupes verticale et horizontale et la définition avec le descriptif d'une porte d'intérieur 2040 x 830 x 40 (avant l'usinage et la pose des quincailleries) pages DT2/5 à DT 4/5.
 - Les postes disponibles pour la fabrication des portes d'intérieur et les fiches outils nécessaires à la fabrication des portes page DT 5/5.

TRAVAIL DEMANDE : Sur le document réponse ci dessous:

Réaliser le processus de fabrication et de montage d'une porte jusqu'au montage des éléments 1,2,2,4,5,6,7, et 8.

NOTE : /15

PROCESSUS DE FABRICATION & DE MONTAGE

PRODUIT : PORTE INTERIEUR

MATIERE : PIN MARITIME

S/E	OUVRANT									
	ELEMENT	MO GA	MO DR	TR CI	TR IN	TR BA	PA CI	PA IN	PA BA	
	REPERE	1	2	3	4	5	6	7	8	
	NOMBRE	1	1	1	2	1	1	1	1	
N° PHASES	DESIGNATION	POSTES								
10	TRONCONNAGE	SCT	X	X	X	X	X	X	X	

Légende :
 MO = MONTANT / TR = TRAVERSE / GA = GAUCHE / DR = DROITE / CI = CINTREE / IN = INTER / BA = BAS(SE)

Document réponse N°3 : CONTRAT DE PHASE

CONDITIONS – RESSOURCES

- Le dossier technique :
 - Plans des façades, coupes verticale et horizontale et la définition avec le descriptif d'une porte d'intérieur 2040 x 830 x 40 (avant l'usinage et la pose des quincailleries) pages DT2/5 à DT 4/5.
 - Les postes disponibles pour la fabrication des portes d'intérieur, les lois d'usinage et les fiches outils nécessaires à la fabrication des portes page DT 5/5.

TRAVAIL DEMANDE : Sur le document réponse ci dessous:

Réaliser le contrat de phase du profilage de la feuillure 25 x 12 du contour de la porte d'intérieur (schématiser la pièce usinée, placer les mises en position (MIP) et les maintien en position (MAP), l'outil et la cotation pour permettre la fabrication puis compléter les paramètres d'usinage).

CONTRAT DE PHASE

Ensemble : PORTE D'INTERIEUR		S/E : OUVRANT
N° Phase :	Phase : PROFILAGE FEUILLURE	Machine outil : TOV

Schéma de phase

PARAMETRES D'USINAGE

Matériau usiné :	Désignation outil :
Matière outil :	Diamètre outil :
Nombre de dent (Z) :	Pas d'usinage fz : 1 mm
Vitesse de coupe (Vc) : 55 m/s	
Vitesse de rotation (n) :	Vitesse d'avance (Vf):