

Baccalauréat professionnel PRODUCTIQUE BOIS

DUREE : 4 heures

COEFFICIENT : 2

E1 - EPREUVE SCIENTIFIQUE ET TECHNIQUE

**SOUS-EPREUVE A1 - UNITE U11
ETUDE D'UN SYSTEME DE PRODUCTION**

SPECIFICITE : 2^{ème} TRANSFORMATION

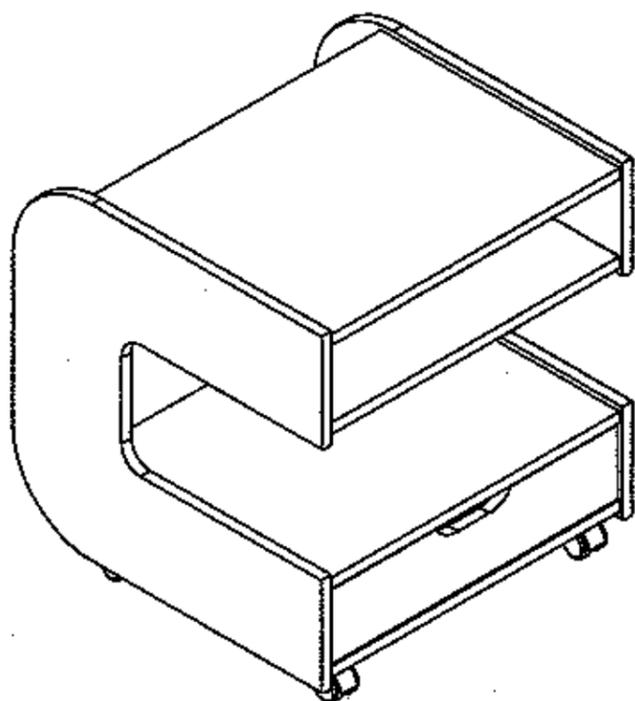
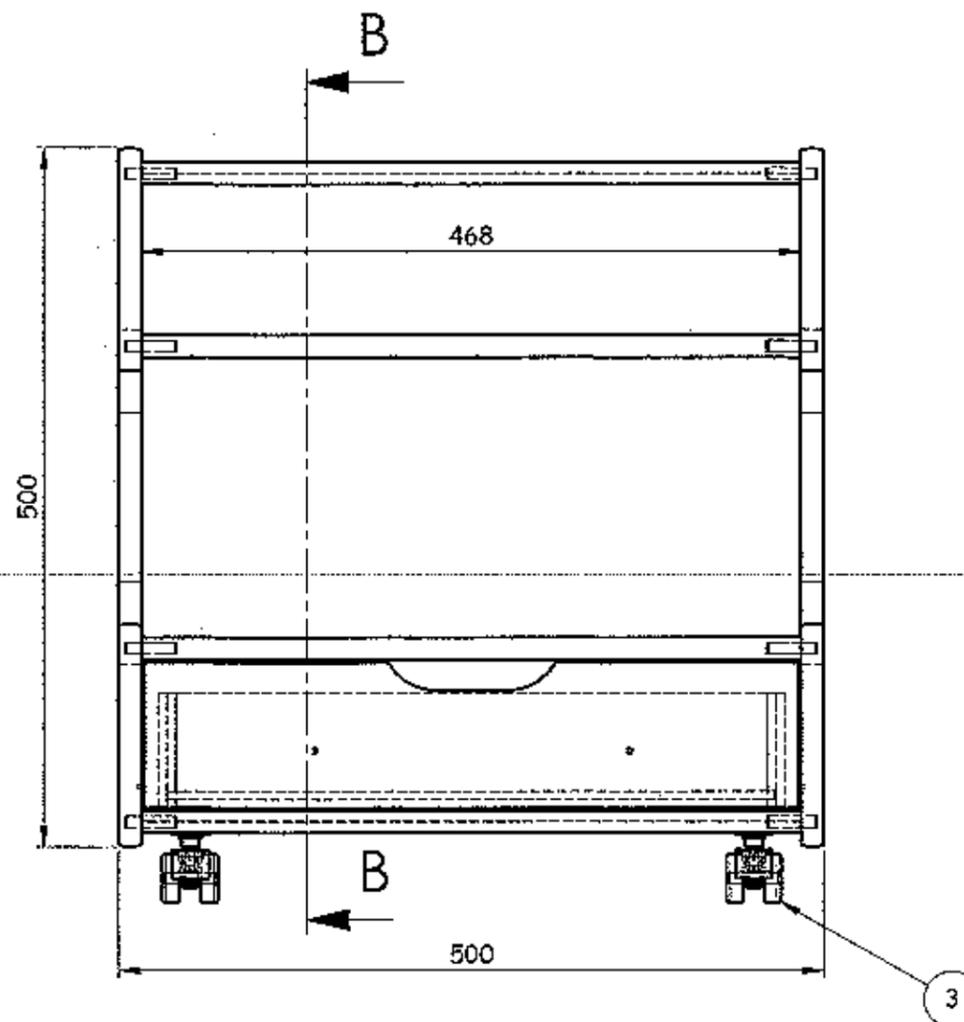
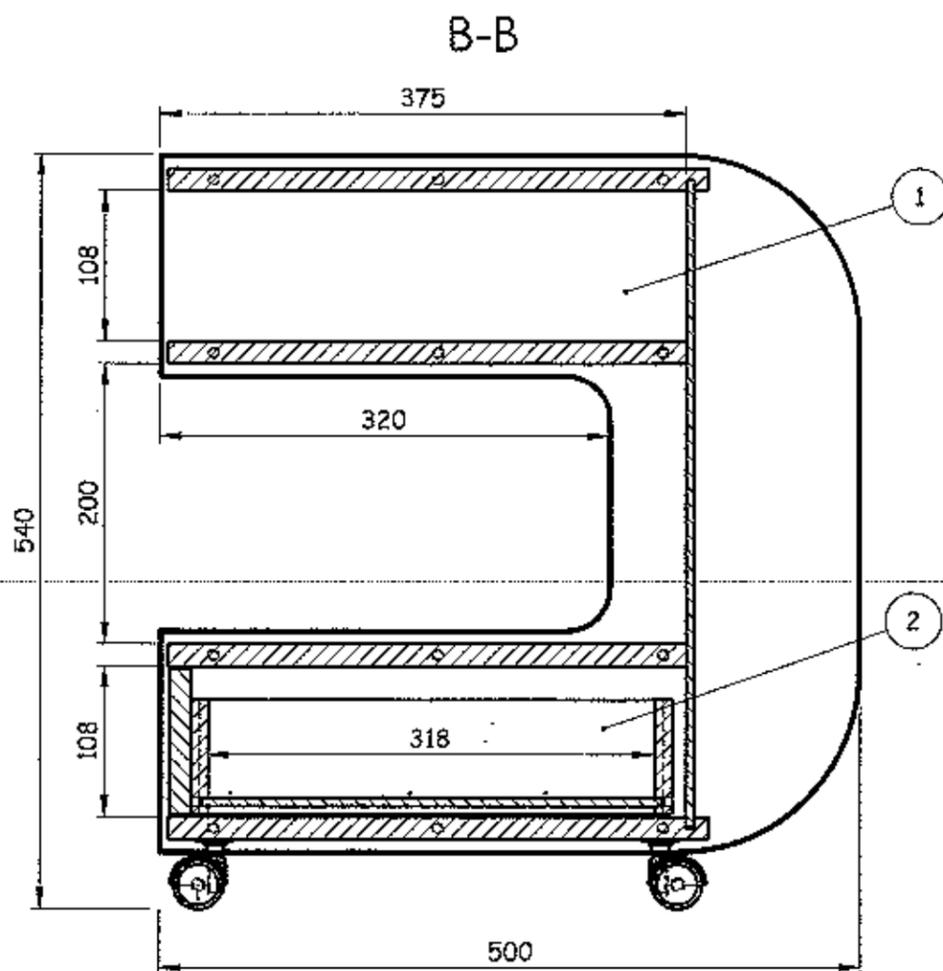
DOSSIER TECHNIQUE

CE DOSSIER EST COMPOSE DES DOCUMENTS : DT 1/10 à DT 10/10

**L'exploitation
du dossier
commence
par les pages
centrales**

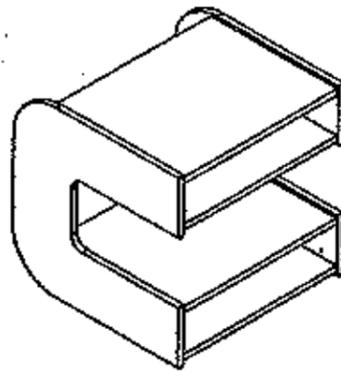
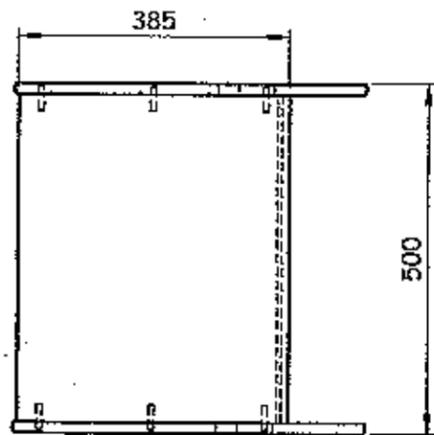
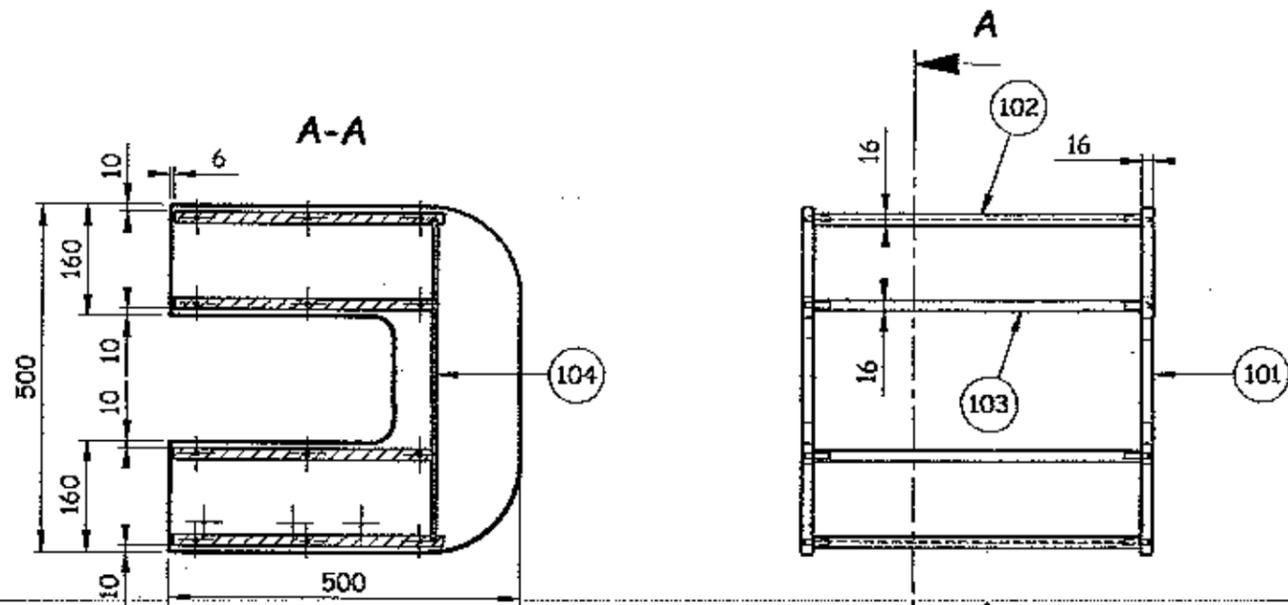
1

2



	2	Vis TF 4,5 x 25	Pour la façade rapportée
	24	Tourillons 8 x 35	
	22	Vis VBA TF 2,5 x 15	Pour roulettes et coulisses
	3	4	Roulettes pivotantes
	2	1	Tiroir
	1	1	Caisson
Rep.	Qté	Désignation	Matière

DESSERTTE ROULANTE Plans d'ensemble		BAC.PROFESSIONNEL "PRODUCTIQUE BOIS" Spécificité : 2 ^{ème} Transformation Epreuve E1 : Sous-épreuve A1 Unité U11 Etude d'un système de production DUREE : 4 heures COEFFICIENT : 2 DOCUMENT DT 1/10	
Echelle : 1:5	Dossier technique		

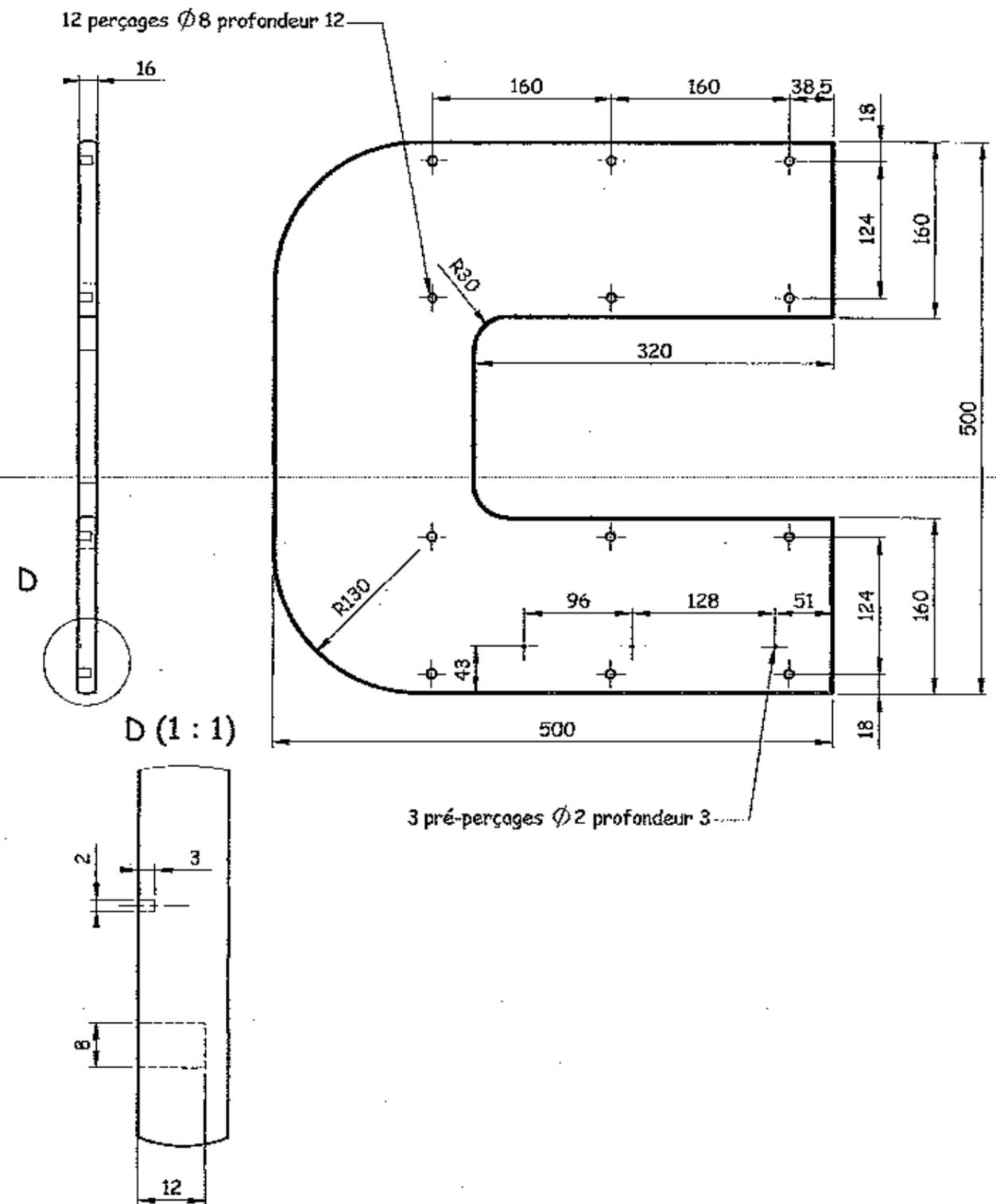


DESSERTTE ROULANTE
Caisson

BAC.PROFESSIONNEL "PRODUCTIQUE BOIS"
Spécificité : 2^{ème} Transformation
Epreuve E1 : Sous-épreuve A1 Unité U11
Etude d'un système de production
DUREE : 4 heures COEFFICIENT : 2
DOCUMENT DT 2/10

Echelle : 1:10

Dossier technique

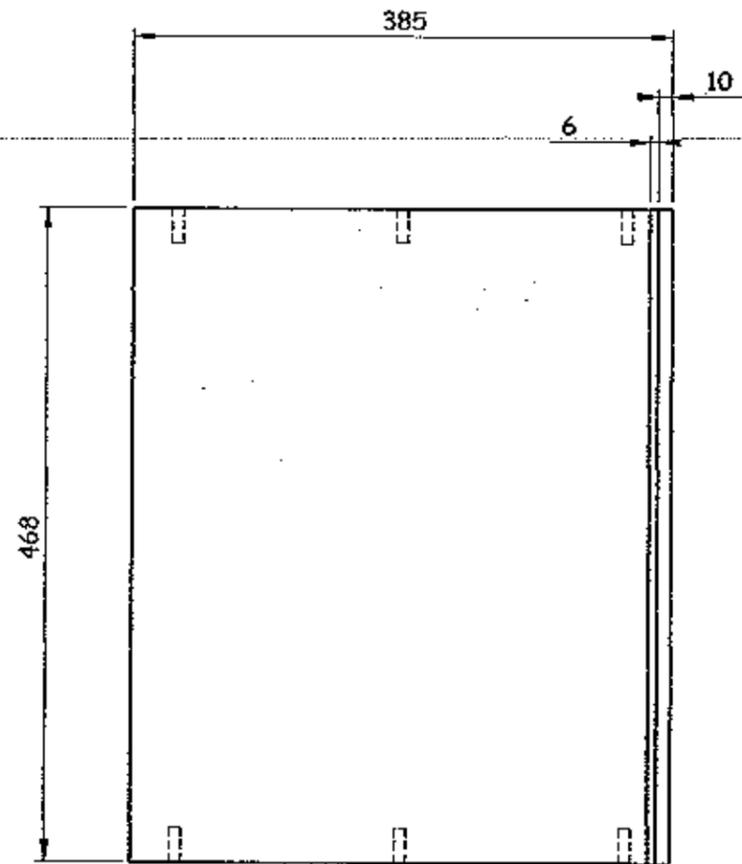
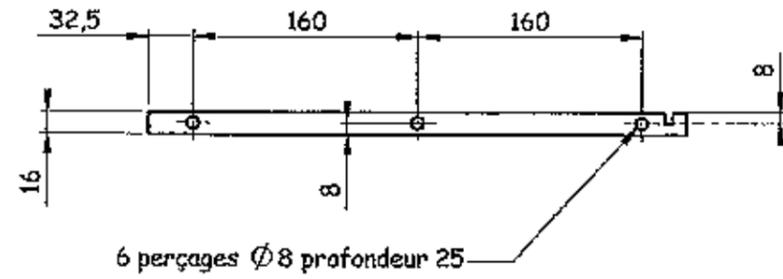


DESSERTTE ROULANTE
Côté caisson Rep. 101

BAC.PROFESSIONNEL "PRODUCTIQUE BOIS"
Spécificité : 2^{ème} Transformation
Epreuve E1 : Sous-épreuve A1 Unité U11
Etude d'un système de production
DUREE : 4 heures COEFFICIENT : 2
DOCUMENT DT 3/10

Echelle : 1:5

Dossier technique

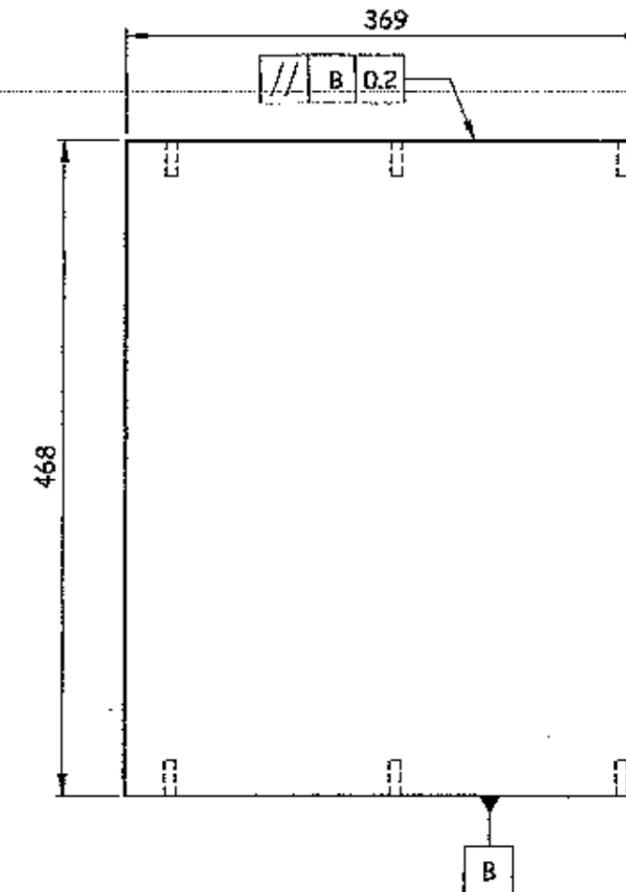
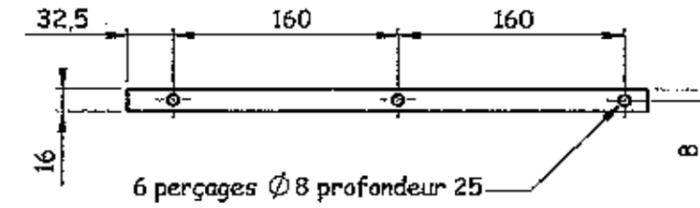


DESSERTTE ROULANTE
Dessus et dessous caisson Rep. 102

Echelle : 1:5

Dossier technique

BAC PROFESSIONNEL "PRODUCTIQUE BOIS"
Spécificité : 2^{ème} Transformation
Epreuve E1 : Sous-épreuve A1 Unité U11
Etude d'un système de production
DUREE : 4 heures COEFFICIENT : 2
DOCUMENT DT 4/10

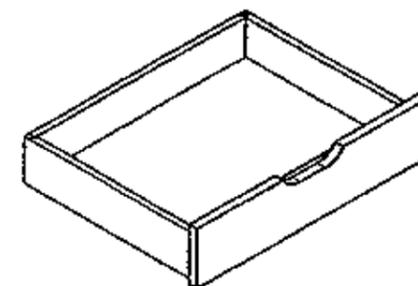
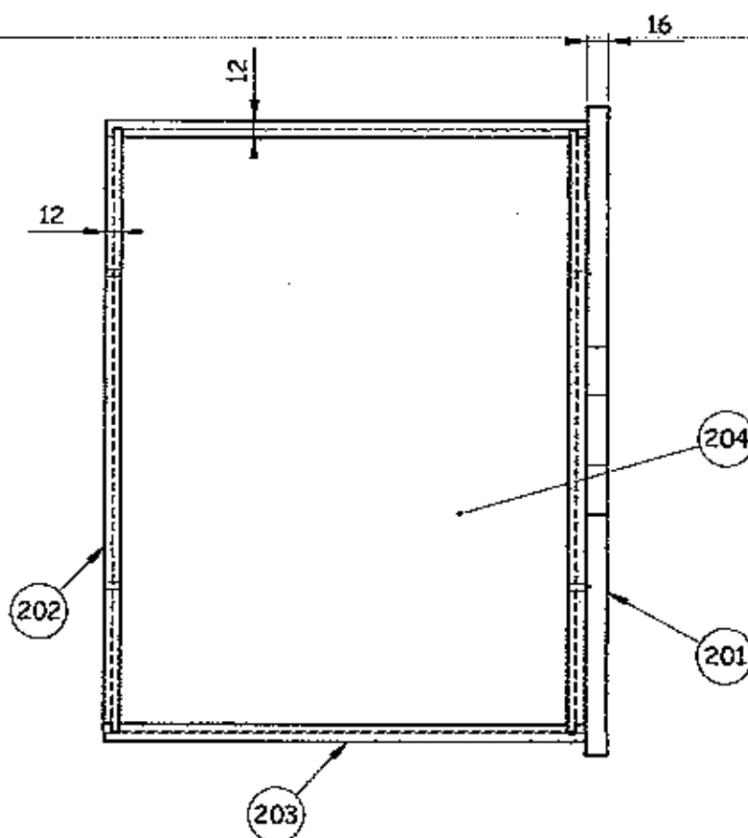
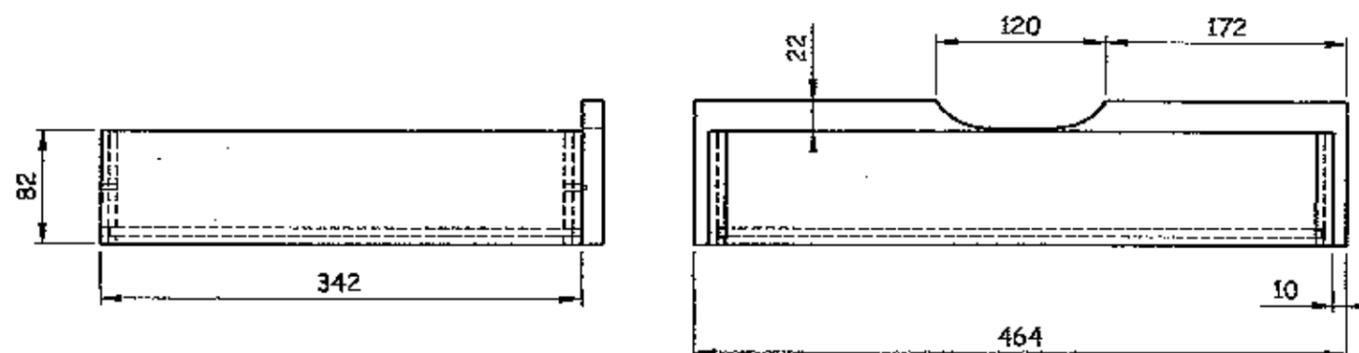
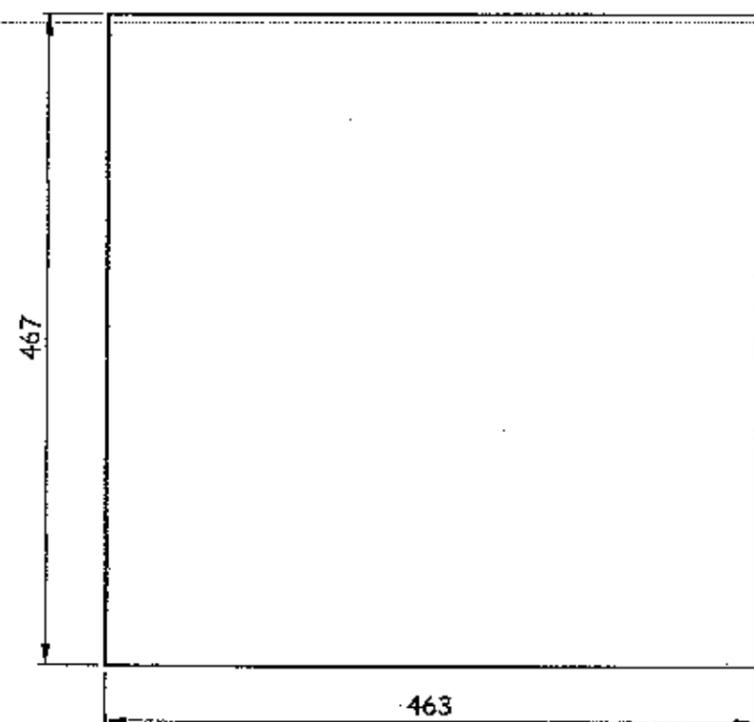


DESSERTTE ROULANTE
Tablette caisson Rep. 103

Echelle : 1:5

Dossier technique

BAC PROFESSIONNEL "PRODUCTIQUE BOIS"
Spécificité : 2^{ème} Transformation
Epreuve E1 : Sous-épreuve A1 Unité U11
Etude d'un système de production
DUREE : 4 heures COEFFICIENT : 2
DOCUMENT DT 5/10



DESSERTTE ROULANTE
Derrière caisson Rep. 104

BAC.PROFESSIONNEL "PRODUCTIQUE BOIS"
Spécificité : 2^{ème} Transformation
Epreuve E1 : Sous-épreuve A1 Unité U11
Etude d'un système de production
DUREE : 4 heures COEFFICIENT : 2
DOCUMENT DT 6/10

Echelle : 1:5

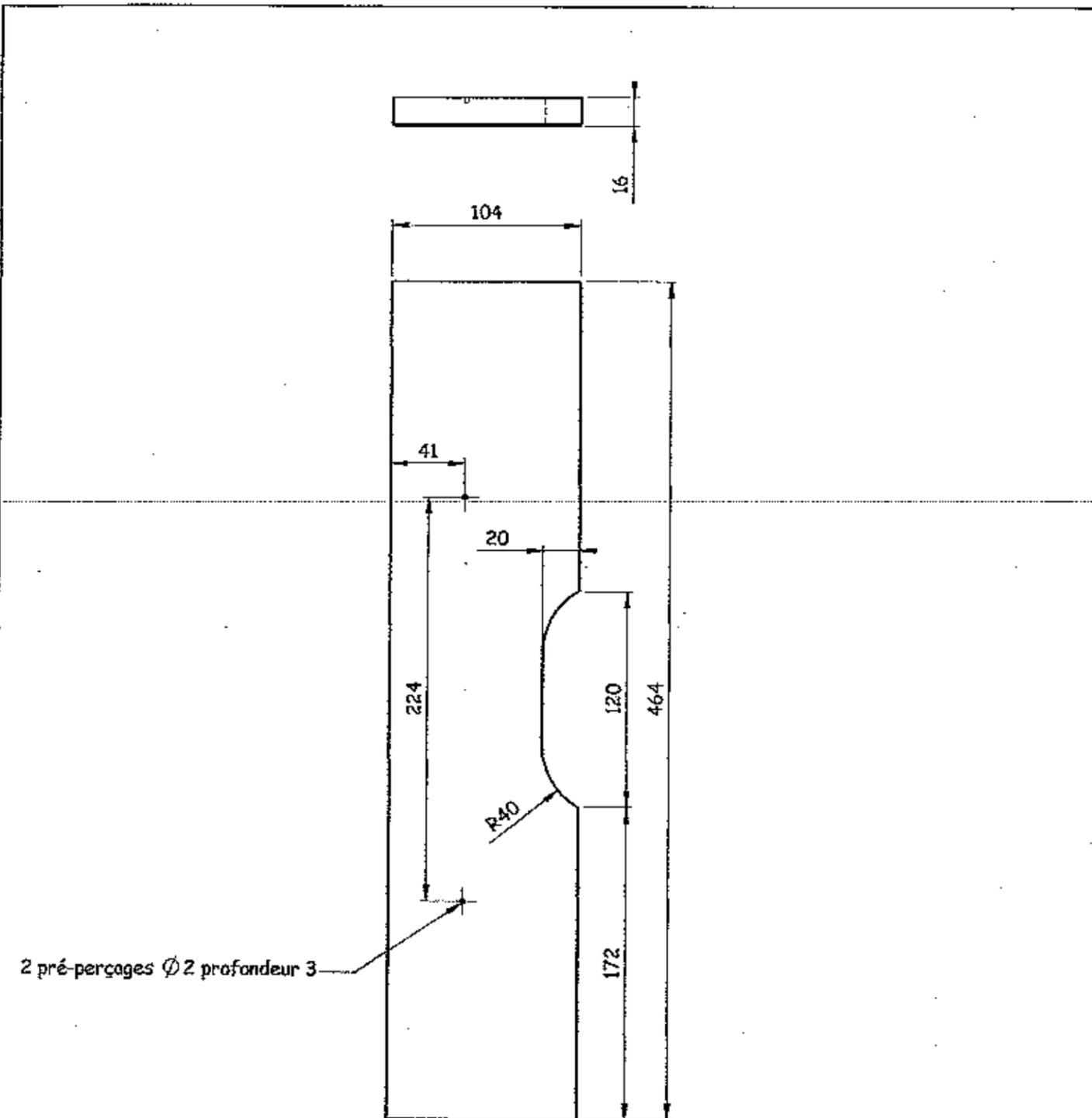
Dossier technique

DESSERTTE ROULANTE
Tiroir

BAC.PROFESSIONNEL "PRODUCTIQUE BOIS"
Spécificité : 2^{ème} Transformation
Epreuve E1 : Sous-épreuve A1 Unité U11
Etude d'un système de production
DUREE : 4 heures COEFFICIENT : 2
DOCUMENT DT 7/10

Echelle : 1:5

Dossier technique



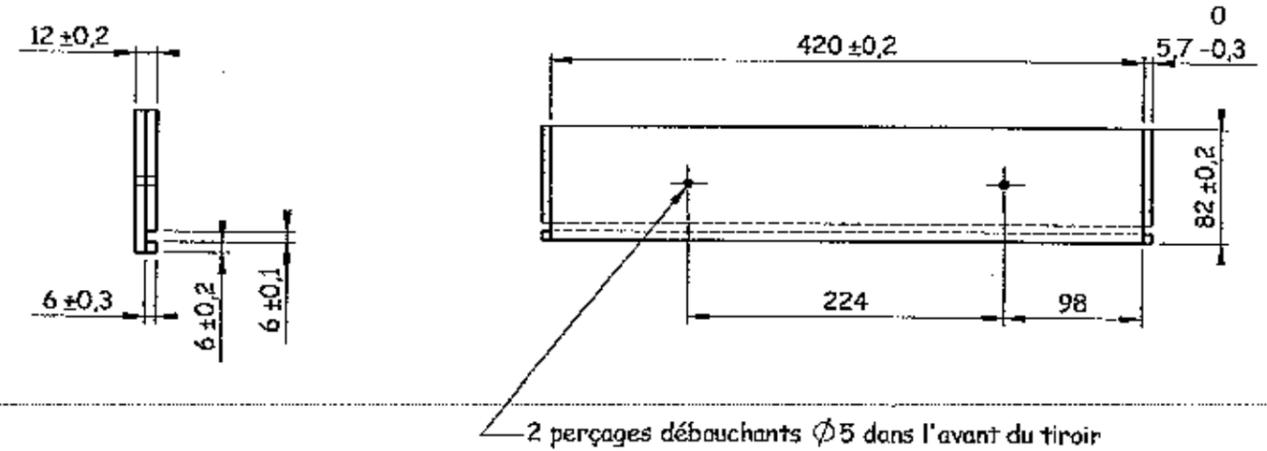
DESSERTÉ ROULANTE
Façade Rep. 201

BAC.PROFESSIONNEL "PRODUCTIQUE BOIS"
Spécificité : 2^{ème} Transformation
Epreuve E1 : Sous-épreuve A1 Unité U11
Etude d'un système de production
DURÉE : 4 heures COEFFICIENT : 2
DOCUMENT DT 8/10

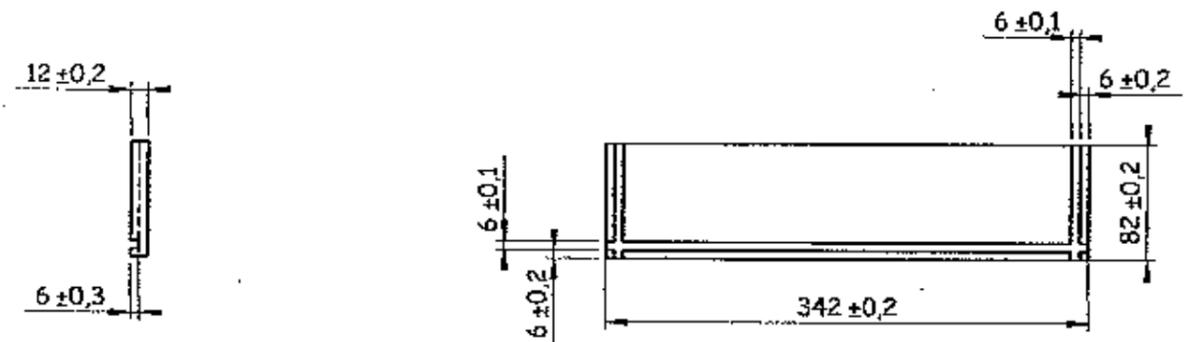
Echelle : 1:3

Dossier technique

Avant et arrière tiroir Rep. 202



Côté tiroir Rep. 203

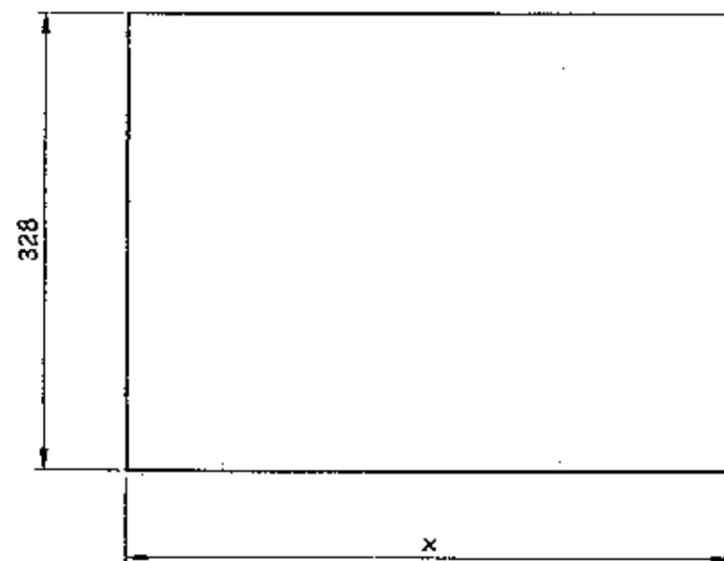


DESSERTÉ ROULANTE
Avant et arrière tiroir Rep. 202
Côté tiroir Rep. 203

BAC.PROFESSIONNEL "PRODUCTIQUE BOIS"
Spécificité : 2^{ème} Transformation
Epreuve E1 : Sous-épreuve A1 Unité U11
Etude d'un système de production
DURÉE : 4 heures COEFFICIENT : 2
DOCUMENT DT 9/10

Echelle : 1:5

Dossier technique



DESSERTTE ROULANTE
Fond de tiroir Rep. 204

Echelle : 1:5

Dossier technique

BAC.PROFESSIONNEL "PRODUCTIQUE BOIS"
Spécificité : 2^{ème} Transformation
Epreuve E1 : Sous-épreuve A1 Unité U11
Etude d'un système de production
DUREE : 4 heures COEFFICIENT : 2
DOCUMENT DT 10/10

Baccalauréat professionnel PRODUCTIQUE BOIS

DUREE : 4 heures

COEFFICIENT : 2

E1 - EPREUVE SCIENTIFIQUE ET TECHNIQUE

**SOUS-EPREUVE A1 - UNITE U11
ETUDE D'UN SYSTEME DE PRODUCTION**

SPECIFICITE : 2^{ème} TRANSFORMATION

DOSSIER GESTION DE FABRICATION

CE DOSSIER EST COMPOSE DES DOCUMENTS : DG 1/6 à DG 6/6

L'exploitation
du dossier
commence
par les pages
centrales

1

2



Le produit étudié est fabriqué en série économique de 100 modèles.
Il sera vendu assemblé. Les éléments en MDF seront laqués avant montage.
Seuls les chants visibles des éléments en mélaminé seront plaqués.
La caisse du tiroir sera réalisée en hêtre massif.

Dimensions hors tout :

Profondeur : 500 largeur : 500 hauteur : 540

Ce meuble est constitué de 2 sous-ensembles :

- Sous-ensemble CAISSON :
 - Côtés en MDF.
 - Dessus-dessous ; tablettes ; derrière en mélaminé.
- Sous-ensemble TIROIR :
 - Avant-derrrière et côtés en hêtre.
 - Fond en mélaminé.
 - Façade en MDF.

Moyens de production disponible

N° de poste	Désignation		Nombre
1	SCR	Scie circulaire radiale de débit	1
2	SCD	Délineuse mono lame de débit	1
3	SCP	Scie circulaire à panneaux	1
4	Q4PN	Corroyeuse à positionnement numérique	1
5	MOPN	Mortaiseuse à bédane à positionnement numérique	1
6	TEPN	Tenonneuse à positionnement numérique	1
7	SCF	Scie circulaire à format	1
8	PLPN	Plaqueuse - affleureuse de chant à positionnement numérique	1
9	POL	Ponceuse - calibreuse larges bandes	1
10	CDVL	Cadreuse volumique	1
11	DFCN	Défonceuse CN 3 axes, NUM	1
12	PEM	Perceuse multibroches	1
13	PE	Perceuse à colonnes	1
14	TOPN	Toupie à arbre vertical à positionnement numérique	1
15	TOV	Toupie à arbre vertical	1
16	VIS	Visseuse	1
17	PIS	Pistolet	1
18		Poste de montage	1

BACCALAUREAT PROFESSIONNEL PRODUCTIQUE BOIS

Epreuve E1 – Sous-épreuve A1 – Unité U11 – Etude d'un système de production

Durée : 4 heures

Coefficient : 2

DOCUMENT : DG 1 / 6

Tableau des familles de rebuts et leurs fréquences d'apparition

Familles de rebuts	Nb. De pièces	Moyenne des coût par pièce
Chocs	26	18
Poussières sur laque	76	26
Traces de ruban adhésif	5	12
Laque rugueuse	65	24
Problèmes d'usinage	8	15
traces de bulles sur laque	52	28
Problèmes de couleur	22	30
Rugosité importante	8	16

BACCALAUREAT PROFESSIONNEL PRODUCTIQUE BOIS

Epreuve E1 – Sous-épreuve A1 – Unité U11 – Etude d'un système de production

Durée : 4 heures

Coefficient : 2

DOCUMENT : DG 2 / 6

GAMME DE FABRICATION					
Ensemble : Desserte roulante		Repère : 101		Quantité de la série :	
S/ensemble : Caisson		Matière : MDF		100	
Élément : Côtés		Nombre : 2			
N° de phase	M - O	Désignation des phases	Temps de réglage	Temps unit. d'usinage	Temps total série
10	SCP	Mise à format provisoire	5	0,75	155
20	DFCN	Calibrage - Perçage	100	2	500
30	POL	Ponçage	3	0,5	103
40	PIS	Finition laquée	10	2,5	510
50	VIS	Vissage des coulisses	0	0,5	100
Les temps sont donnés en centièmes d'heure (ch) Les temps de réglage sont donnés par pointage série Les temps d'usinage sont donnés par unité de pièce			Total	6,25	1368

GAMME DE FABRICATION					
Ensemble : Desserte roulante		Repère : 102		Quantité de la série :	
S/ensemble : Caisson		Matière : Mélangé		100	
Élément : Dessus - Dessous		Nombre : 2			
N° de phase	M - O	Désignation des phases	Temps de réglage	Temps unit. d'usinage	Temps total série
10	SCP	Mise à format	5	0,75	155
20	PEM	Perçage	20	1	220
30	TOPN	Profilage rainure	8	0,5	108
40	PLPN	Plaquage de chant	30	1	230
50	VIS	Vissage des 4 roulettes	0	2	200
Les temps sont donnés en centièmes d'heure (ch) Les temps de réglage sont donnés par pointage série Les temps d'usinage sont donnés par unité de pièce			Total	5,25	913

GAMME DE FABRICATION					
Ensemble : Desserte roulante		Repère : 103		Quantité de la série :	
S/ensemble : Caisson		Matière : Mélangé		100	
Élément : Tablettes		Nombre : 2			
N° de phase	M - O	Désignation des phases	Temps de réglage	Temps unit. d'usinage	Temps total série
10	SCP	Mise à format	5	0,75	155
20	PEM	Perçage	20	1	220
30	PLPN	Plaquage de chant	30	0,5	130
Les temps sont donnés en centièmes d'heure (ch) Les temps de réglage sont donnés par pointage série Les temps d'usinage sont donnés par unité de pièce			Total	2,25	505

BACCALAUREAT PROFESSIONNEL PRODUCTIQUE BOIS

Epreuve E1 - Sous-épreuve A1 - Unité U11 - Etude d'un système de production

Durée : 4 heures

Coefficient : 2

DOCUMENT : DG 3 / 6

GAMME DE FABRICATION					
Ensemble : Desserte roulante		Repère : 104		Quantité de la série :	
S/ensemble : Caisson		Matière : Mélangé		100	
Élément : Derrière		Nombre : 1			
N° de phase	M - O	Désignation des phases	Temps de réglage	Temps unit. d'usinage	Temps total série
10	SCP	Mise à format	5	0,75	80
Les temps sont donnés en centièmes d'heure (ch) Les temps de réglage sont donnés par pointage série Les temps d'usinage sont donnés par unité de pièce			Total	0,75	80

GAMME DE FABRICATION					
Ensemble : Desserte roulante		Repère : 201		Quantité de la série :	
S/ensemble : Tiroir		Matière : MDF		100	
Élément : Façade		Nombre : 1			
N° de phase	M - O	Désignation des phases	Temps de réglage	Temps unit. d'usinage	Temps total série
10	SCP	Mise à format	5	0,75	80
20	TOV	Profilage arrêté	25	1	125
30	POL	Ponçage	3	0,5	53
40	PIS	Finition laquée	10	2,5	260
Les temps sont donnés en centièmes d'heure (ch) Les temps de réglage sont donnés par pointage série Les temps d'usinage sont donnés par unité de pièce			Total	4,75	518

GAMME DE FABRICATION					
Ensemble : Desserte roulante		Repère : 202		Quantité de la série :	
S/ensemble : Tiroir		Matière : Hêtre		100	
Élément : Avant - Arrière		Nombre : 2			
N° de phase	M - O	Désignation des phases	Temps de réglage	Temps unit. d'usinage	Temps total série
10	SCR	Tronçonnage	3	0,6	123
20	SCD	Déclignage	5	0,8	165
30	Q4PN	Corroyage	10	0,4	90
40	SCF	Mise à longueur provisoire	5	0,75	155
50	TEPN	Profilage languette et M. à Long.	25	1,5	325
60	TOPN	Profilage rainure	20	1	220
70	PE	Perçage	8	0,5	58
Les temps sont donnés en centièmes d'heure (ch) Les temps de réglage sont donnés par pointage série Les temps d'usinage sont donnés par unité de pièce			Total	5,55	1136

BACCALAUREAT PROFESSIONNEL PRODUCTIQUE BOIS

Epreuve E1 - Sous-épreuve A1 - Unité U11 - Etude d'un système de production

Durée : 4 heures

Coefficient : 2

DOCUMENT : DG 4 / 6

GAMME DE FABRICATION					
Ensemble : Desserte roulante		Repère : 203		Quantité de la série :	
S/ensemble : Tiroir		Matière : Hêtre		100	
Élément : Côtés		Nombre : 2			
N° de phase	M - O	Désignation des phases	Temps de réglage	Temps unit. d'usinage	Temps total série
10	SCR	Tronçonnage	3	0,6	123
20	SCD	Déclignage	5	0,8	165
30	Q4PN	Corroyage	10	0,4	90
40	SCF	Mise à longueur	5	0,75	155
50	TOPN	Profilage rainure	20	1	220
Les temps sont donnés en centièmes d'heure (ch) Les temps de réglage sont donnés par pointage série Les temps d'usinage sont donnés par unité de pièce			Total	3,55	753

GAMME DE FABRICATION					
Ensemble : Desserte roulante		Repère : 204		Quantité de la série :	
S/ensemble : Tiroir		Matière : Mélaminé		100	
Élément : Fond		Nombre : 1			
N° de phase	M - O	Désignation des phases	Temps de réglage	Temps unit. d'usinage	Temps total série
10	SCP	Mise à format	5	0,75	80
Les temps sont donnés en centièmes d'heure (ch) Les temps de réglage sont donnés par pointage série Les temps d'usinage sont donnés par unité de pièce			Total	0,75	80

GAMME DE FABRICATION					
Ensemble : Desserte roulante		Repère :		Quantité de la série :	
S/ensemble : Caisson		Matière : MDF et Méla.		100	
Élément :		Nombre : 1			
N° de phase	M - O	Désignation des phases	Temps de réglage	Temps unit. d'usinage	Temps total série
10	CDVL	Collage - Assemblage	3	10	1003
Les temps sont donnés en centièmes d'heure (ch) Les temps de réglage sont donnés par pointage série Les temps d'usinage sont donnés par unité de pièce			Total	10	1003

GAMME DE FABRICATION					
Ensemble : Desserte roulante		Repère :		Quantité de la série :	
S/ensemble : Tiroir		Matière : Hêtre et MDF		100	
Élément :		Nombre : 1			
N° de phase	M - O	Désignation des phases	Temps de réglage	Temps unit. d'usinage	Temps total série
10	CDVL	Collage - Assemblage	3	8	803
20	VIS	Pose des coulisses	5	1	105
30	VIS	Pose de la façade	5	2	205
Les temps sont donnés en centièmes d'heure (ch) Les temps de réglage sont donnés par pointage série Les temps d'usinage sont donnés par unité de pièce			Total	11	1113