

CORRIGE

Ces éléments de correction n'ont qu'une valeur indicative. Ils ne peuvent en aucun cas engager la responsabilité des autorités académiques, chaque jury est souverain.

**BACCALAUREAT PROFESSIONNEL
BOIS – CONSTRUCTION ET AMENAGEMENT DU BATIMENT**

SESSION 2006

EPREUVE TECHNOLOGIQUE

EPREUVE E2 - SOUS EPREUVE A2

UNITE U21

CORRIGE

**REDACTION D'UN PROCESSUS DE FABRICATION
OU DE CHANTIER**

Durée : 2 heures

Coefficient : 1,5

Temps conseillé	Composition du dossier	Compétences et savoirs associés	Pagination	Notation
	Page de garde		Page 1/5	
	Travail demandé		Pages 2/5	
50 minutes	Document réponse N°1	C1.01 - C1.04 - C2.01 S2	Page 3/5	/50
35 minutes	Document réponse N°2	C1.01 - C1.04 - C2.01 S1	Page 4/5	/30
25 minutes	Document réponse N°3	C1.01 - C1.04 - C2.01 S9	Page 5/5	/20
10 minutes	Dossier ressources			
Ce dossier est à insérer dans une copie anonymée.			Total	/100
			Total	/20

CODE EPREUVE : 0606-BCA T A		EXAMEN : Baccalauréat professionnel	SPECIALITE : Bois - Construction et aménagement du Bâtiment	
SESSION 2006	Corrigé	EPREUVE TECHNOLOGIQUE EPREUVE E2 SOUS EPREUVE A2 UNITE 21		Calculatrice autorisée : oui
Durée : 2 h 00		Coefficient : 1,5	N° sujet : 06MB25	Page : 1 / 5

EPREUVE E2 - A2

TRAVAIL DEMANDE

Après avoir consulté le dossier Ressources et à partir des informations contenues dans ce dernier.

QUANTITATIF :

On vous demande : Sur le document réponse N° 1 page 3/5

- de compléter la feuille de débit pour les 7 blocs portes
- de calculer la quantité de matière à commander
- de calculer le prix pour l'ensemble des blocs portes

PROCESSUS DE FABRICATION :

On vous demande : Sur le document réponse N° 2 page 4/5

- de compléter le processus de fabrication

CONTRAT DE PHASE :

On vous demande : Sur le document réponse N° 3 page 5/5

- de réaliser le contrat de phase de la traverse pour l'usinage de l'enfourchement de la traverse du bâti, vous devrez faire apparaître toutes les cotes outils et cotes machines nécessaire à la réalisation de cet usinage.

FEUILLE DE DEBIT

ENSEMBLE: portes d'intérieur

4 portes de 730 mm

3 portes de 630 mm

REP	DESIGNATION	Nb	DIMENSIONS			VOLUME
			Longueur	Largeur	Epaisseur	
101	Montants gauches	7	2040	96	40	0,0548
102	Montants droits	7	2040	96	40	0,0548
201A	Traverses basses	4	664	150	40	0,0159
201B	Traverses basses	3	564	150	40	0,0101
202A	Traverses interm.	4	664	110	40	0,0116
202B	Traverses interm.	3	564	110	40	0,0074
203	Traverses hautes	4	664	130	40	0,0138
204	Traverses hautes	3	564	130	40	0,0087
301	Panneaux inférieurs	4	578	566	22	0,0287
302	Panneaux supérieurs	4	1188	566	22	0,0591
303	Panneaux inférieurs	3	578	466	22	0,0177
304	Panneaux supérieurs	3	1188	466	22	0,0365
401	Montants gauches bâti	7	2161	72	55	0,0599
402	Montants droits bâti	7	2161	72	55	0,0599
501	Traverses hautes bâti	4	812	72	55	0,0128
502	Traverses hautes bâti	3	712	72	55	0,0084

Coefficient de perte : 40 %

/ 50 Pts

Totalen 54 mm :	0,1774 m ³
Total avec coef de perte:	0,2484 m ³
PRIX HT :	248,50 €
Totalen 27 mm :	0,1422 m ³
Total avec coef de perte:	0,1991 m ³
PRIX HT:	175,28 €
Totalen 65 mm :	0,1411 m ³
Total avec coef de perte:	0,1975 m ³
PRIX HT:	258,82 €
TOTAL HT	682,60 €
TOTAL TTC(19,6 %)	816,40 €

PROCESSUS DE FABRICATION

PORTE

BATI

Ensemble : bloc porte de 730 mm

M.O

PHASES		101/102	201	202	203	301/302	401	402	501
Tronçonnage	SCT	■	■	■	■	■	■	■	■
Délimitage	SCD	■	■	■	■	■	■	■	■
Dégauchissage	DE					■			
Assemblage	CADSV					■			
Corroyage	Q4F	■	■	■	■		■	■	■
Rabotage	RA					■			
Mise à longueur	SCF	■				■			
Mortaisage	MOV	■							
Tenonnage (enfournement)	TEO						■	■	■
Tenonnage (tenon/contre-profil et épaulement)	TEO		■	■	■				
Sciage	SR				■	■			
Profilage (mise en forme)	TOV				■	■			
Profilage (rainure/moulure)	TOV	■	■	■	■				
Mise à longueur	SCF						■	■	
Profilage (feuillure)	TOV						■	■	■
Ponçage	POLB					■			
Assemblage	CADSV			■					
Ponçage	POLB			■					
Mortaisage (serrure)	MOC			■					
Entaillage (ferrage/gache)	DEF			■			■	■	
Perçage (serrure)	PE			■					
Assemblage	CADSV			■					
Profilage (rainure à brique)	TOV							■	■
Ponçage	POLB							■	■
Pose quincaillerie	MAN			■				■	
Assemblage	MAN			■		■			

/ 30 Pts

CONTRAT DE PHASE

ENSEMBLE : blocs-portes

NOMBRE D'ELEMENTS : 7

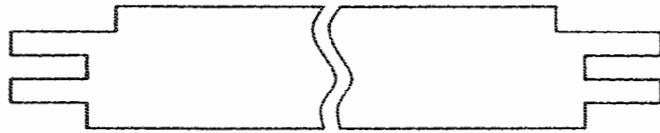
SOUS-ENSEMBLE : bâti

ELEMENT N° 501

MATIERE : chêne

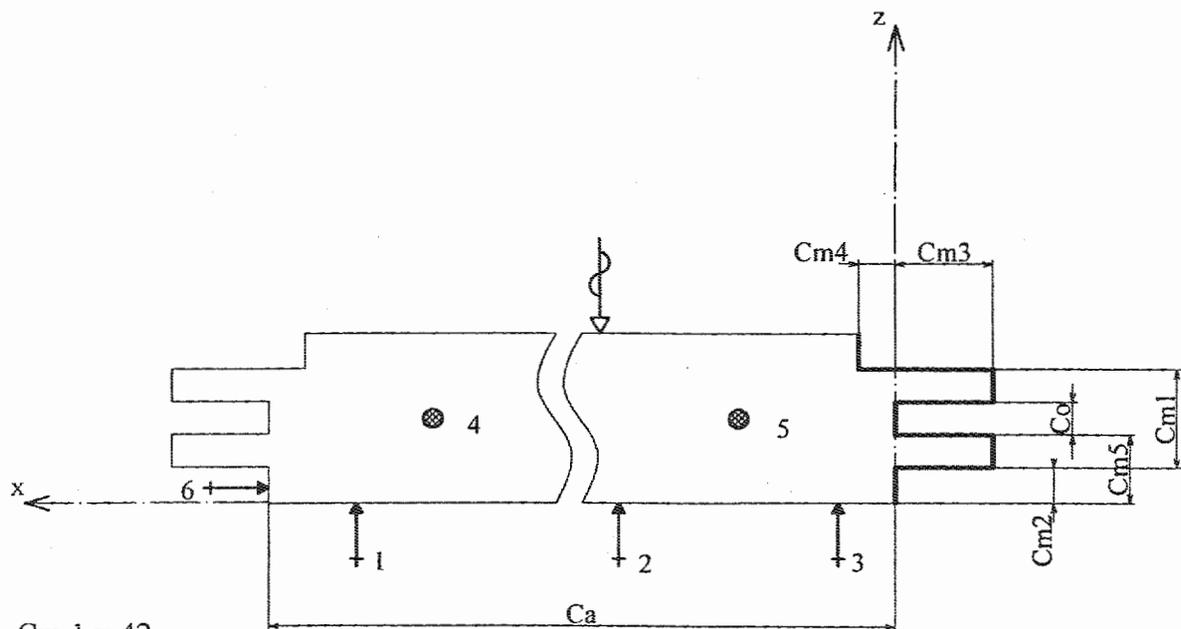
PHASE N° 40

MACHINE OUTIL: TEO



Opérations d'usinage		Eléments de coupe						Contrôle des cotes	
Repère		Désignation	Vc m/s	S tr/min	vf m/min	Réf outil	D mm		Z
S. ph.	Op.								
41		Tenonnage 1ère extrem.							
	411	Tronçonner l'about	55	3000	M	BA350305620	350	56	Pied à coulisse
	412	Réaliser le tenon	45	6000	M	P1046200/P1046205	145	4+2	Pied à coulisse
	413	Réaliser le double tenon	50	3000	M	PE005030	320	2(3+3)	Jauge de prof.
42		Tenonnage 2ème extrem.							
	421	Tronçonner l'about	55	3000	M	BA350305620	350	56	Pied à coulisse
	422	Réaliser le tenon	45	6000	M	P1046200/P1046205	145	4+2	Pied à coulisse
	423	Réaliser le double tenon	50	3000	M	PE005030	320	2(3+3)	Jauge de prof.

CROQUIS DE PHASE



Cm 1 = 42

Cm 2 = 15

Cm 3 = 40

Cm 4 = 15

Cm 5 = 29

Ca = 732

/ 20 Pts