

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

**SESSION 2006**

**EPREUVE TECHNOLOGIQUE**

**EPREUVE E2 - SOUS EPREUVE A2**

**UNITE U21**

**SUJET**

**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			

Total /100

Total /20

Ce dossier est à insérer dans une copie anonymée

CODE EPREUVE : 0606-BCA T A		EXAMEN : <b>Baccalauréat professionnel</b>	SPECIALITE : Bois - Construction et aménagement du Bâtiment	
SESSION	SUJET	EPREUVE TECHNOLOGIQUE EPREUVE E2 SOUS EPREUVE A2 UNITE 21		Calculatrice autorisée : oui
Durée : 2 heures		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						
102						
201A						
201B						
202A						
202B						
203						
204						
301						
302						
303						
304						
401						
402						
501						
502						

Coefficient de perte : 40 %
-----------------------------

**/ 50 Pts**

Totalen 54 mm :	
Total avec coef de perte:	
PRIX HT :	
Totalen 27 mm :	
Total avec coef de perte:	
PRIX HT:	
Totalen 65 mm :	
Total avec coef de perte:	
PRIX HT:	
TOTAL HT	
<b>TOTAL TTC (19,6 %)</b>	

**DOCUMENT REPONSE N°2**

**PROCESSUS DE FABRICATION**

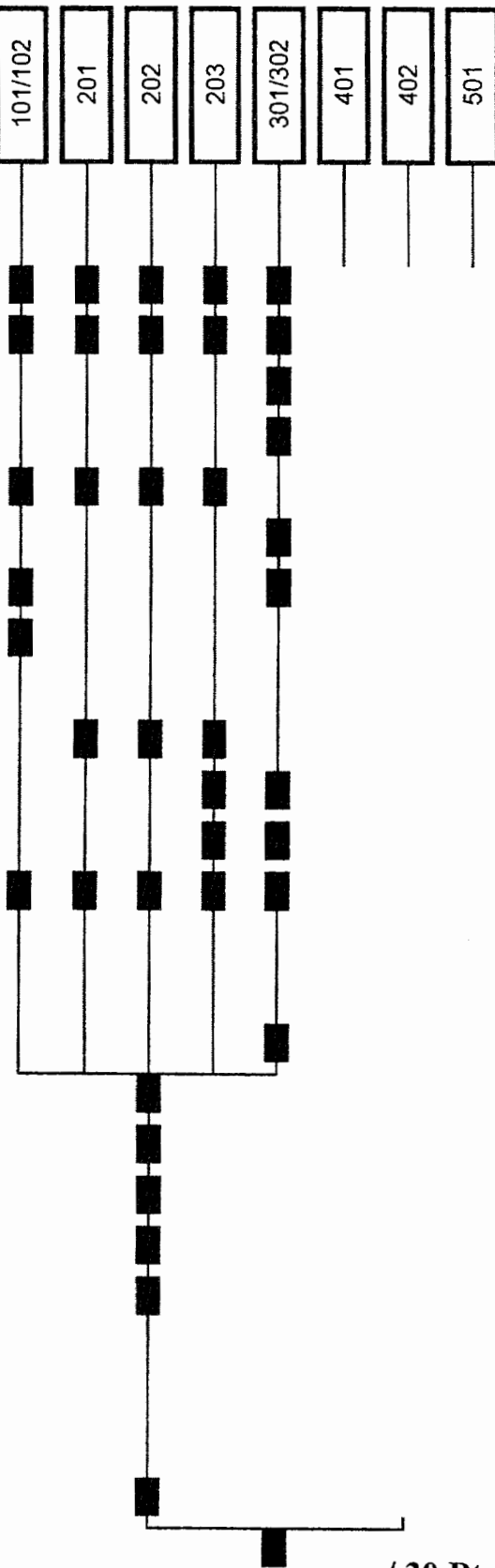
Ensemble : bloc porte de 730 mm

M.O

**PORTE**                      **BATI**

101/102    201    202    203    301/302    401    402    501

PHASES	
Tronçonnage	
Délimitage	
Dégauchissage	
Assemblage	
Corroyage	
Rabotage	
Mise à longueur	
Mortaisage	
Tenonnage (enfournement)	
Tenonnage (tenon/contre-profil et épaulement)	
Sciage	
Profilage (mise en forme)	
Profilage (rainure/moulure)	
Mise à longueur	
Profilage (feuillure)	
Ponçage	
Assemblage	
Ponçage	
Mortaisage (serrure)	
Entaillage (ferrage/gache)	
Perçage (serrure)	
Assemblage	
Profilage (rainure à brique)	
Ponçage	
Pose quincaillerie	
Assemblage	



/ 30 Pts

# CONTRAT DE PHASE

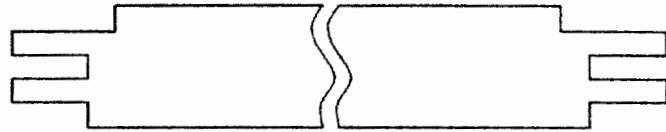
ENSEMBLE :  
SOUS-ENSEMBLE :  
ELEMENT N°

NOMBRE D'ELEMENTS :

MATIERE :

**PHASE N° 40**

**MACHINE OUTIL:**



Opérations d'usinage			Eléments de coupe						Contrôle des cotes
Repère		Désignation	Vc	S	vf	Réf outil	D	Z	
S. ph.	Op.		m/s	tr/min	m/min		mm		

## CROQUIS DE PHASE

/ 20 Pts