

BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL

ARTISANAT ET MÉTIERS D'ART

OPTION : ÉBÉNISTE

E1

ÉPREUVE SCIENTIFIQUE ET TECHNIQUE

Sous-épreuve A.1. — Unité U.11 **" Étude d'un ouvrage et d'un système de fabrication "**

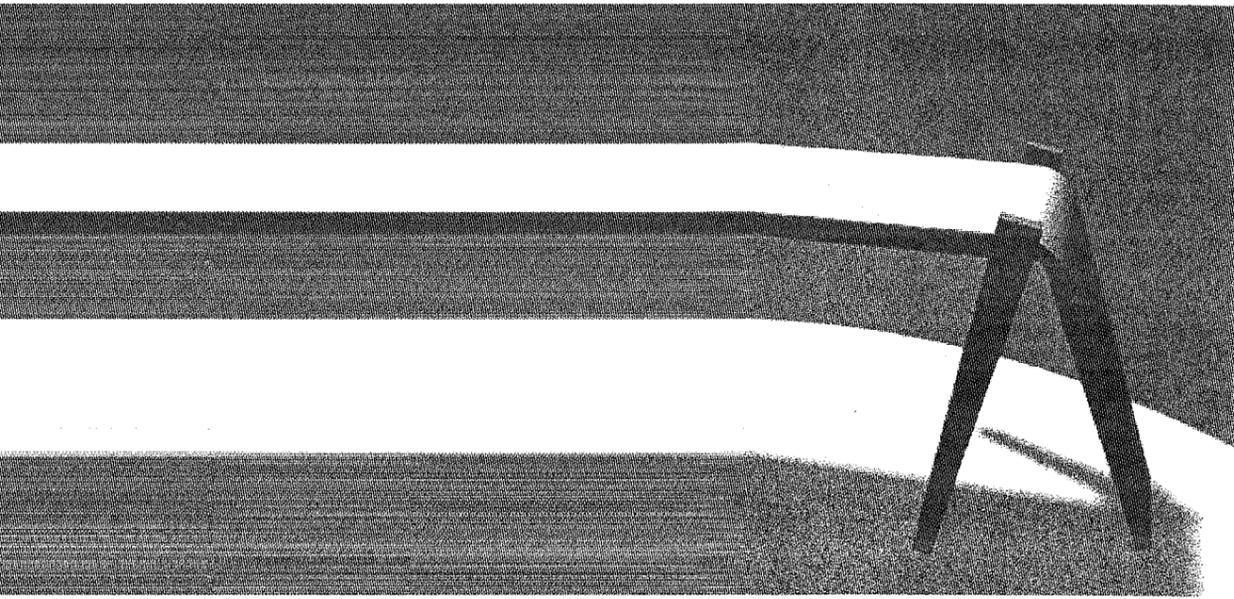
Durée : 4 heures - Coefficient : 2,5

DOSSIER RESSOURCE

Ce dossier comprend 5 documents numérotés de 1/5 à 5/5 :

- page de garde, folio 1/5 ;
- descriptif, folio 2/5 ;
- vue de face, folio 3/5 ;
- vue de côté, folio 4/5 ;
- détail de l'assise, folio 5/5.

→ porte valises



à coucher qui sera proposée à une chaîne d'hôtels
 pour la fabrication d'une série de 20 bancs de façon

2 x 450 x 444.

sont assemblés par tenons et mortaises.
 de façon mécanique.
 vernis hydro satiné.

suivante :

de 7 mm plaquée d'une contre-plaque en
 le côté. Celles-ci seront jointées en bande

ec une plaque P.U. hydro satiné.

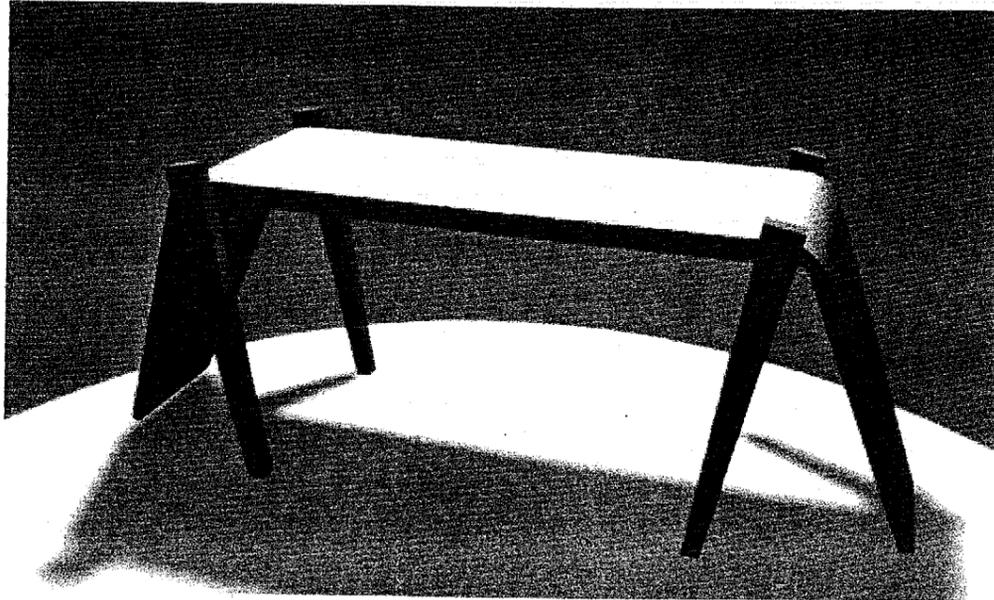
surée par tourillons collés après application

VOUS DISPOSEZ :

- des vues du meuble, folios 3/5 à 5/5 ;
- des machines outils suivantes : DE, RA, SCD, SR, SCT, TOV, POL et MOM ;
- d'un moule déjà fabriqué, pour la mise en forme de l'assise.

MATIÈRES ET PRODUITS UTILISÉS POUR CETTE FABRICATION					
Désignation		Consommation	Perte	Unité	Prix € H.T.
bois massif	sapelli		30 %	m ³	723,63 €
dérivés	CP cintrable de 7 mm		20%	m ²	9,38 €
	contre-plaque samba 2 mm		10%	m ²	12,38 €
fournitures	colle vinylique	10 g/assemblage		kg	3,11 €
		200 g/m ² pour placage			
	tourillon Ø 8 x 30 mm			unité	0,14 €
	abrasif grain 180	1 feuille/m ²		unité	0,26 €
	bande large pour ponceuse	1/10m ²		unité	22,05 €
	abrasif d'égrainage	0,5 feuille/ m ² (piètement)		unité	0,26 €
1 disque/ m ² (assise)			unité	0,52 €	
finition	vernis et laque PU hydro	2 couches de fond 2 couches de finition			
	en fond	0,5 l / m ² / couche			
	en finition	0,3 l / m ² / couche			
	vernis			litre	7,49 €
	laque			litre	10,52 €

Banc porte valises



DESCRIPTIF :

Ce meuble fait parti d'une chambre à coucher qui sera proposée à une chaîne d'hôtels haut de gamme. Vous devez préparer la fabrication d'une série de 20 bancs de façon sérielle.

Construction

Dimensions d'encombrement : 1132 x 450 x 444.

Le piètement est réalisé en sapelli.
Les pieds et les traverses de côté sont assemblés par tenons et mortaises.
La traverse centrale sera assemblée de façon mécanique.
Le piètement sera verni avec un vernis hydro satiné.

L'assise sera fabriquée de la façon suivante :

- une âme en 2 CP cintrable de 7 mm plaquée d'une contre-plaque en samba de 2 mm de chaque côté. Celles-ci seront jointées en bande de 1800 x 430.
- L'ensemble sera laqué avec une plaque P.U. hydro satiné.

La liaison assise/piètement sera assurée par tourillons collés après application des finitions.

VOUS DISPOSEZ :

- des vues du meuble, folios 3/5 à 5/5 ;
- des machines outils suivantes : DE, RA, SCD, SR, SCT, TOV, POL et MOM ;
- d'un moule déjà fabriqué, pour la mise en forme de l'assise.

MATIÈRES ET PRODUITS UTILISÉS POUR CETTE FABRICATION					
Désignation		Consommation	Perte	Unité	Prix € H.T.
bois massif	sapelli		30 %	m ³	723,63 €
dérivés	CP cintrable de 7 mm		20%	m ²	9,38 €
	contre-plaque samba 2 mm		10%	m ²	12,38 €
fournitures	colle vinylique	10 g/assemblage		kg	3,11 €
		200 g/m ² pour placage			
	tourillon Ø 8 x 30 mm			unité	0,14 €
	abrasif grain 180	1 feuille/m ²		unité	0,26 €
	bande large pour ponceuse	1/10m ²		unité	22,05 €
	abrasif d'égrainage	0,5 feuille/ m ² (piètement)		unité	0,26 €
1 disque/ m ² (assise)			unité	0,52 €	
finition	verniss et laque PU hydro	2 couches de fond 2 couches de finition			
	en fond	0,5 l / m ² / couche			
	en finition	0,3 l / m ² / couche			
	verniss			litre	7,49 €
	laque			litre	10,52 €

