

BT AGENCEMENT

FABRICATION – B 6

SESSION 2007

Durée : 8 heures
Coefficient : 6

Aucun document autorisé.

Matériel autorisé :

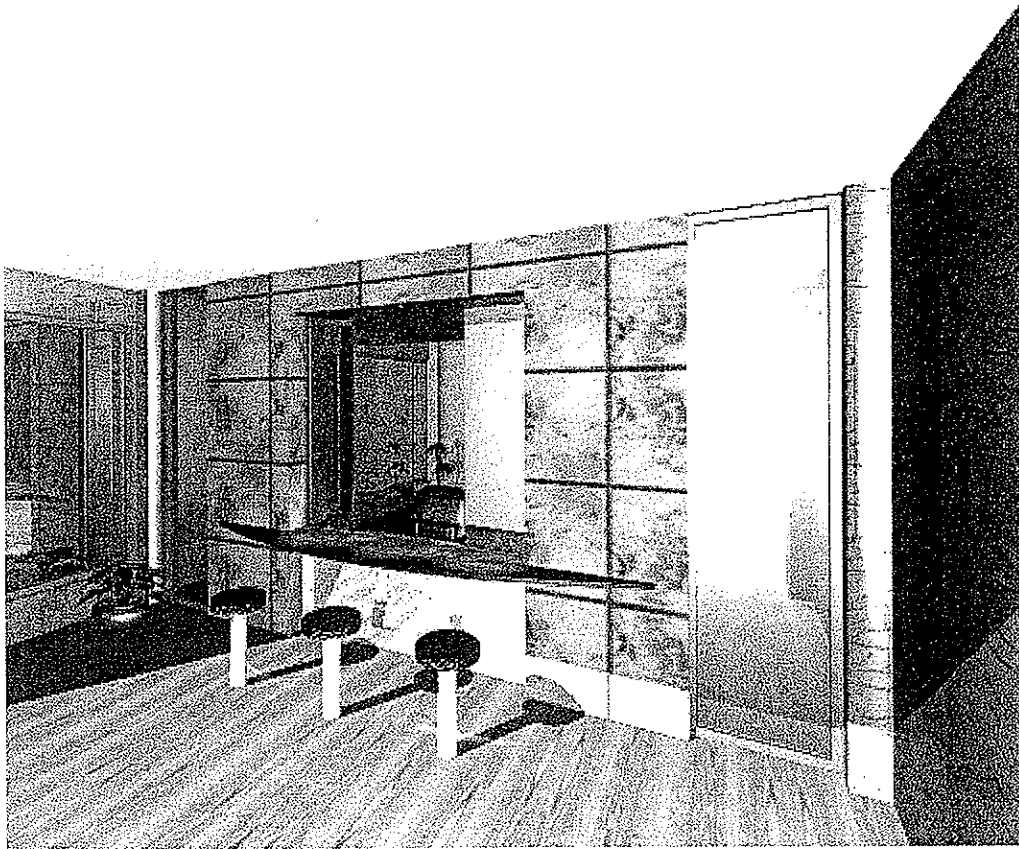
- calculatrice conformément à la circulaire du N°99-186 du 16/11/1999

Ce sujet comprend :

- perspective : page 1/6
- descriptif : page 2/6
- plans : pages 3/6, 4/6 et 5/6
- processus de fabrication : page 6/6

Dès que le sujet vous est remis, assurez-vous qu'il est complet.
Le sujet comporte 7 pages, numérotées de 0/6 à 6/6.

Bureau de réception
Réalisation d'un caisson



BT AGENCEMENT		Session 2007	
B 6 Fabrication	Durée : 8 h 00	Coef : 6	Page : 1 / 6

Bureau de réception

Réalisation d'un caisson

L'ensemble est composé de trois sous / ensembles

1) Caisson: Panneaux M.D.F 19 mm assemblés par lamellos de 20 ou tourillons de 8 mm, recevant en façade un cadre en frêne .Ce caisson reçoit à l'intérieur une étagère mobile positionnée sur taquets. Les chants de la façade sont recouverts par des stratifiés.

2) Cadre : En frêne à coupes d'onglet recevant un gainage tissu sur un contreplaqué, il est vissé depuis l'intérieur du caisson.

3) Plateau: Panneau MDF 19 mm courbe, il est fixé au caisson par vissage.

Travail demandé :

Réaliser l'usinage des éléments du caisson, et le montage de l'ensemble.

Barème

Caisson----->> 85 pts

Dimensions----->> 20 pts
Étagère ----->> 10 pts
Stratification ----->> 20 pts
Montage / serrage----->> 15 pts
Finition----->> 20 pts

Cadre ----->> 75 pts

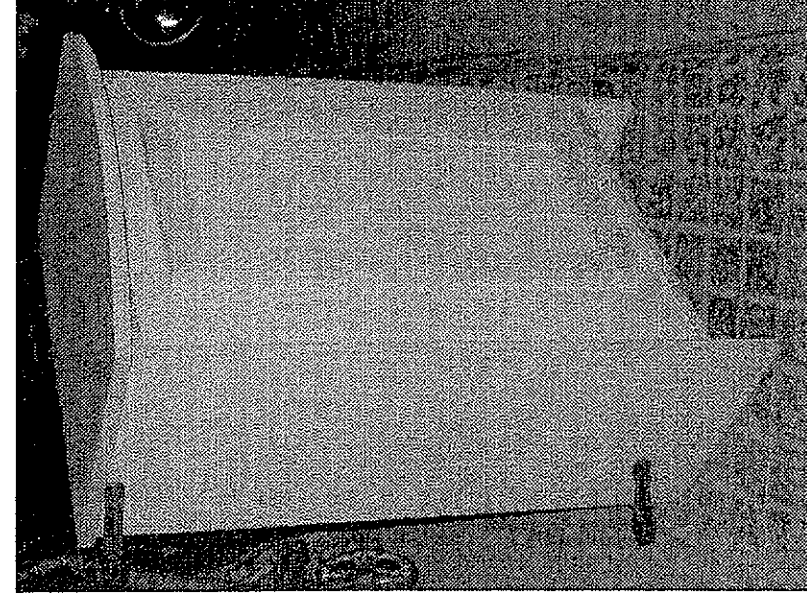
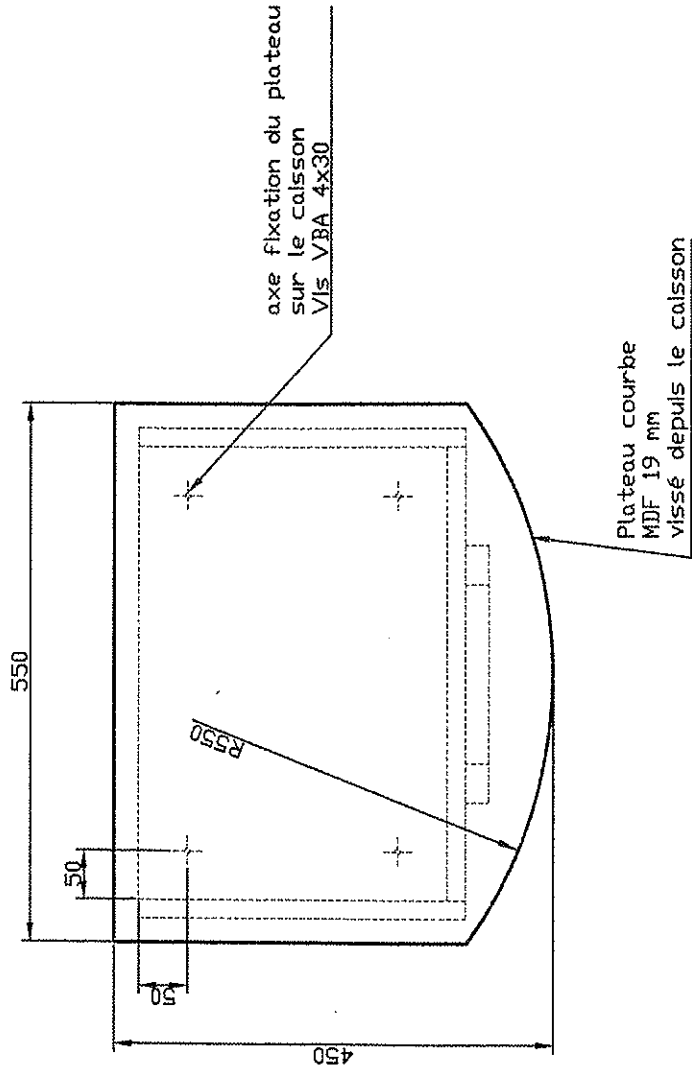
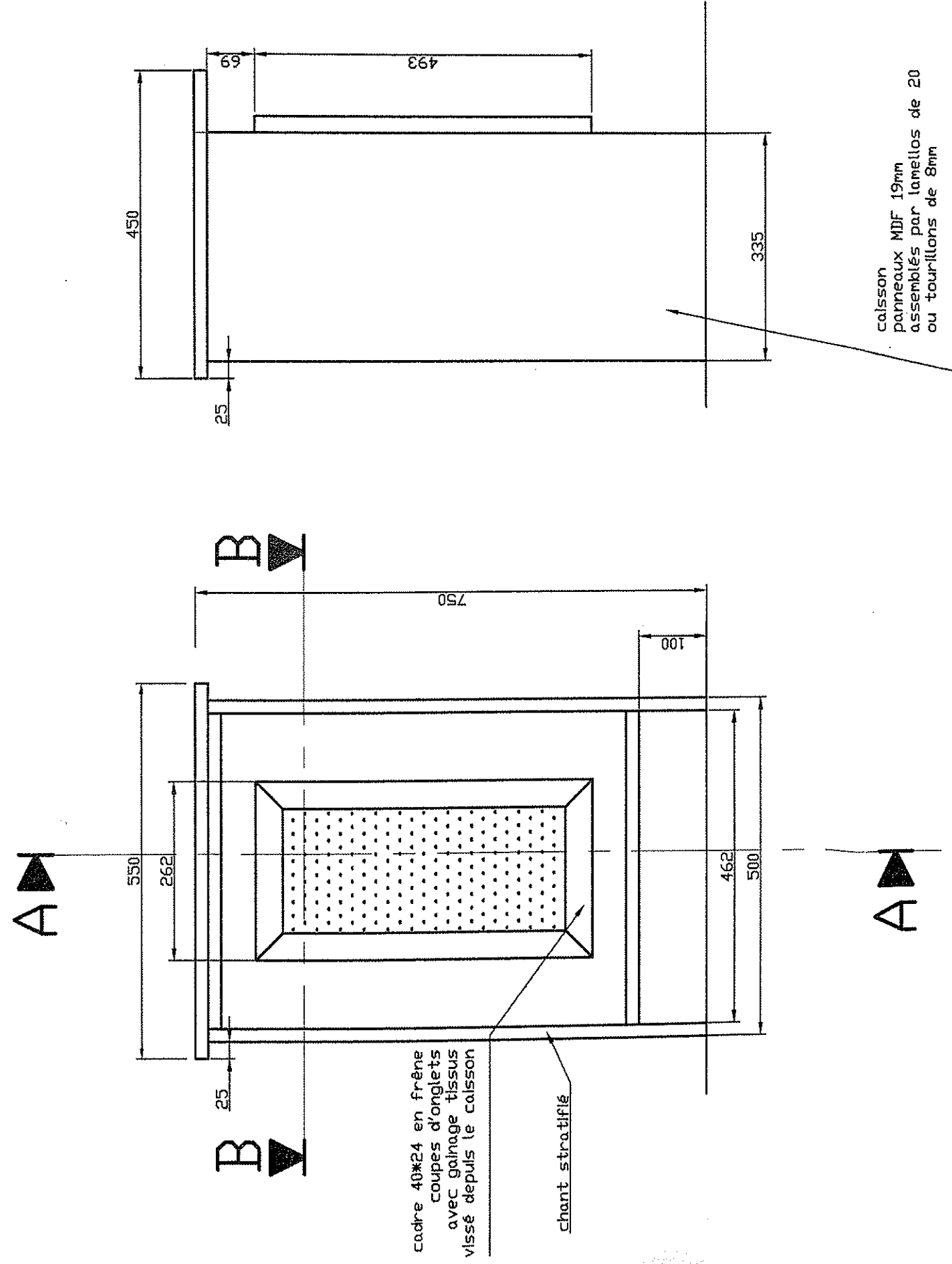
Dimensions----->> 15 pts
Positionnement ----->> 15 pts
Coupes à 45° ----->> 15 pts
Gainage----->> 10 pts
Finition ----->> 20 pts

Plateau----->> 40 pts

Dimensions ----->> 20 pts
Positionnement sur caisson----->> 10 pts
Finition----->> 10 pts

200 pts

BT AGENCEMENT		Session 2007	
B 6 Fabrication	Durée : 8 h 00	Coef : 6	Page : 2 / 6



BT Agencement

Session 2007

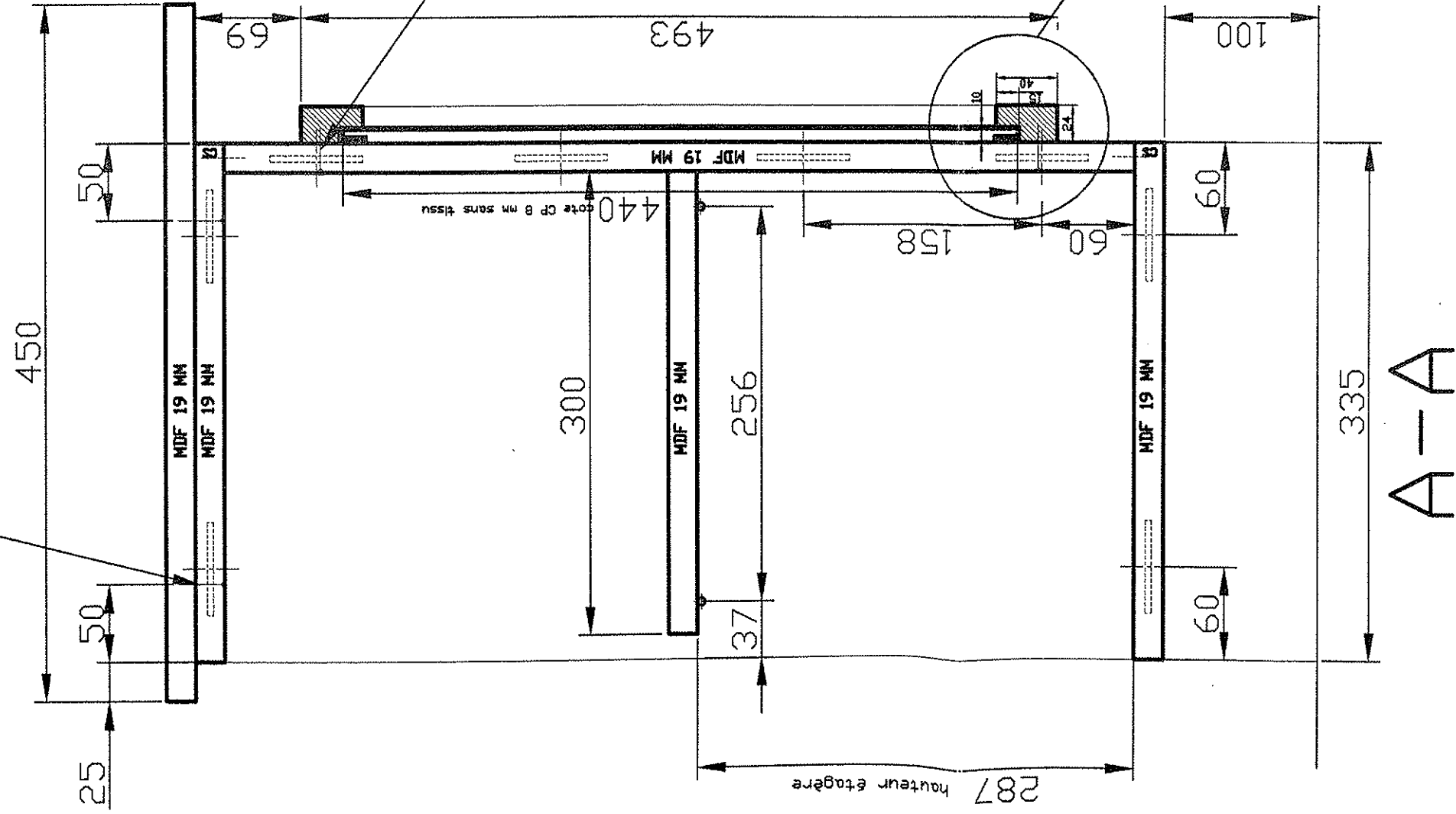
B 6 Fabrication

Durée: 8 h 00

Coef: 6

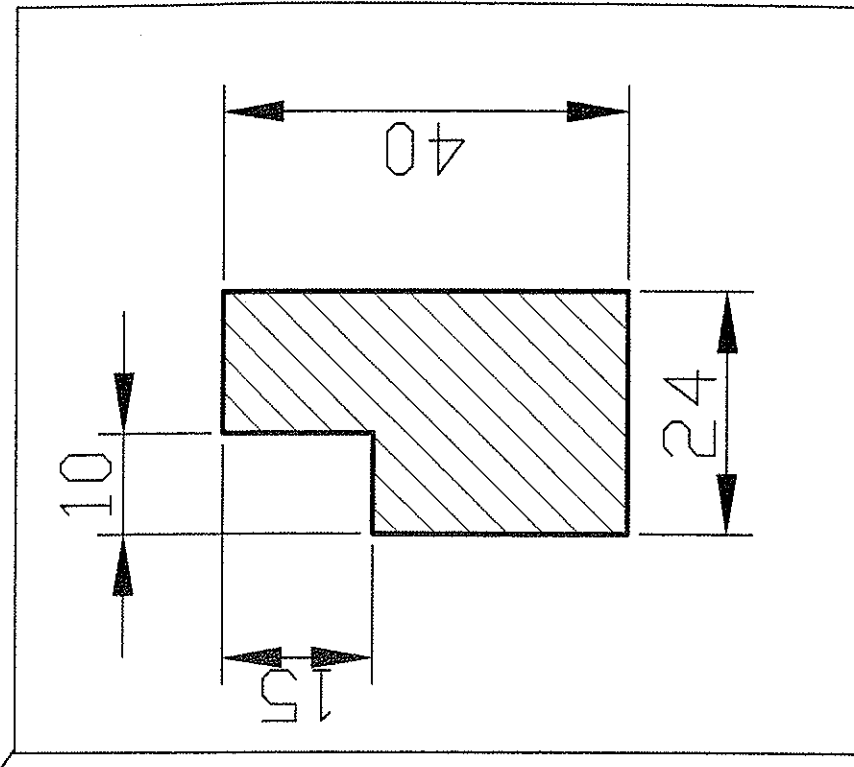
Page: 3/6

Fixation plateau
vis VBA 4x30



fixation cadre
vis VBA 4x30
3 pour la largeur
4 pour la hauteur

détail section
du cadre



A-A

CS = Chants Stratifiés

BT Agencement

Session 2007

B 6 Fabrication

Durée: 8 h 00

Coef: 6

Page: 4/6

Processus de fabrication (donné à titre indicatif)

Phase	Sous-Phase	Désignation des phases et opérations	Poste de travail	Outils
10		Calibrage des panneaux	Scie Circulaire à Table	
	11	Déclignage		Lame de finition
	12	Tronçonnage		
20		Stratification des chants	Affleureuse-Toupie	
	21	Montants		Colle néoprène
	22	Traverses		Pinceau
30		Lamellage ou Tourillonnage	Lamelleuse-Tourillonneuse	
	31	Montants		
	32	Traverses		
40		Perçage	Perceuse	
	41	Haut		Foret
	42	Façade		Fraisoir
	43	Montants		
50		Chantournage du plateau	Scie à Ruban	
	51	Tracé de la courbe		Montage d'usinage
	52	Sciage		Lame à chantourner
60		Toupillage	Toupie	
	61	Calibrage courbe du plateau		Montage d'usinage
	62	Profilage feuillures du cadre		Outil à feuillure
70		Coupes à 45° du cadre	Scie Circulaire	
	71	Montants		Lame de finition
	72	Traverses		
80		Collage / Serrage du cadre	Établi	
	81	Finition intérieure		Papier abrasif
	82	Collage / serrage		Presse d'encadreur
	83	Finition des faces		Racloir.Papier abrasif
90		Agrafage du tissu	Établi	
	91	Coupe du tissu		cutter
	92	Agrafage sur CP		Agrafeuse
100		Finition	Ponceuse	
	101	Des faces intérieures du caisson		Papier abrasif
	102	Du plateau		
110		Montage / Collage / Vissage	Établi	
	111	Collage-serrage du caisson		Colle vinylique
	112	Vissage du cadre avec CP gainé		Serre-joints
	113	Vissage du plateau		Vis-tournevis
120		Finition / Nettoyage	Établi	Papier abrasif

BT AGENCEMENT		Session 2007	
B 6 Fabrication	Durée : 8 h 00	Coef : 6	Page : 6 / 6