

**BACCALAUREAT PROFESSIONNEL
TECHNICIEN DE FABRICATION BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES**

DUREE : 4 heures

COEFFICIENT : 3

E1 - EPREUVE SCIENTIFIQUE ET TECHNIQUE

**SOUS-EPREUVE E11- UNITE U11
ETUDE D'UNE FABRICATION**

DOSSIER GESTION DE FABRICATION

CE DOSSIER EST COMPOSE DES DOCUMENTS : DG 1/4 à DT 4/4

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

1

2

TABLEAU DE CONVERSION des minutes et secondes en centièmes d'heure (ch)											
Minutes (min)						Secondes (s)					
min	en ch	min	en ch	min	en ch	s	en ch	s	en ch	s	en ch
1	1,67	21	35,00	41	68,33	1	0,03	21	0,58	41	1,14
2	3,33	22	36,67	42	70,00	2	0,06	22	0,61	42	1,17
3	5,00	23	38,33	43	71,67	3	0,08	23	0,64	43	1,19
4	6,67	24	40,00	44	73,33	4	0,11	24	0,67	44	1,22
5	8,33	25	41,67	45	75,00	5	0,14	25	0,69	45	1,25
6	10,00	26	43,33	46	76,67	6	0,17	26	0,72	46	1,28
7	11,67	27	45,00	47	78,33	7	0,19	27	0,75	47	1,31
8	13,33	28	46,67	48	80,00	8	0,22	28	0,78	48	1,33
9	15,00	29	48,33	49	81,67	9	0,25	29	0,81	49	1,36
10	16,67	30	50,00	50	83,33	10	0,28	30	0,83	50	1,39
11	18,33	31	51,67	51	85,00	11	0,31	31	0,86	51	1,42
12	20,00	32	53,33	52	86,67	12	0,33	32	0,89	52	1,44
13	21,67	33	55,00	53	88,33	13	0,36	33	0,92	53	1,47
14	23,33	34	56,67	54	90,00	14	0,39	34	0,94	54	1,50
15	25,00	35	58,33	55	91,67	15	0,42	35	0,97	55	1,53
16	26,67	36	60,00	56	93,33	16	0,44	36	1,00	56	1,56
17	28,33	37	61,67	57	95,00	17	0,47	37	1,03	57	1,58
18	30,00	38	63,33	58	96,67	18	0,50	38	1,06	58	1,61
19	31,67	39	65,00	59	98,33	19	0,53	39	1,08	59	1,64
20	33,33	40	66,67	60	100,00	20	0,56	40	1,11	60	1,67

Tableau récapitulatif des défauts et des postes d'origines :

Défauts	Finition	Emballage	Transport	Montage	Stockage magasin
Porte choc	8	7	3		
Eclats	2	18	7	2	
Dessus rayures	12	46		1	
Teintes différentes			2		1
Défauts de laque	36		11	2	
Vasque abîmée		3			
Décollement d'un élément		8	5		
Erreur quincaillerie			8		
Erreur couleur			11		
Trace de frottement		4			
Laque trace de doigt	5				
Élément cassé		6			
Divers	3	9	2	3	2
Caisson choc	2	27	5	1	
Coin abîmé		5		1	
Dessus choc		4			

GAMME DE FABRICATION						
Ensemble: Meuble Salle de Bain		Référence:			Quantité de la série: 100	
Sous ensemble: Portes Gauche A		Référence: 210				
Elément: Montant gauche A		Référence: 211				
Matière: Hêtre Laqué		Dimensions finies: 506x50x24	Nbre: 1			
N° de phase	N° du poste	Désignation des phases	M.O	Les temps sont en centièmes d'heures (ch)		
				Temps de réglage	Temps unit. d'usinage	Temps total de série
10	10	Tronçonnage	SCR		0,5	50
20	11	Déclignage	DEL		0,8	80
30	16	Corroyage	Q4PN		0,42	50
40	12	Coupe de longueur (avec majoration)	SCF		0,69	70
50	30	Perçage (Ø 8mm Tourillons)	PM	15	0,7	120
60	30	Perçage (Ø 35mm Charnière invisible)	PM	10	0,25	
70	23	Profilage de la rainure (arrêté)	TOV		0,36	40
Tous les temps sont arrondis à la dizaine au dessus (Ex:53=60)				TOTAL		410

GAMME DE FABRICATION						
Ensemble: Meuble Salle de Bain		Référence:			Quantité de la série: 100	
Sous ensemble: Portes droite B		Référence: 220				
Elément: Montant droit B		Référence: 222				
Matière: Hêtre Laqué		Dimensions finies: 506x50x24	Nbre: 1			
N° de phase	N° du poste	Désignation des phases	M.O	Les temps sont en centièmes d'heures (ch)		
				Temps de réglage	Temps unit. d'usinage	Temps total de série
10	10	Tronçonnage	SCR	3	0,5	60
20	11	Déclignage	DEL		0,8	80
30	16	Corroyage	Q4PN		0,42	50
40	12	Coupe de longueur (avec majoration)	SCF	10	0,69	80
50	30	Perçage (Ø 8mm Tourillons)	PM	15	0,7	120
60	30	Perçage (Ø 35mm Charnière invisible)	PM	10	0,25	
70	23	Profilage de la rainure (arrêté)	TOV		0,36	40
Tous les temps sont arrondis à la dizaine au dessus (Ex:53=60)				TOTAL		430

GAMME DE FABRICATION						
Ensemble: Meuble Salle de Bain		Référence:			Quantité de la série: 100	
Sous ensemble: Portes Gauche A		Référence: 210				
Elément: Montant droit A		Référence: 212				
Matière: Hêtre Laqué		Dimensions finies: 426x50x24	Nbre: 1			
N° de phase	N° du poste	Désignation des phases	M.O	Les temps sont en centièmes d'heures (ch)		
				Temps de réglage	Temps unit. d'usinage	Temps total de série
10	10	Tronçonnage	SCR		0,5	50
20	11	Déclignage	DEL		0,8	80
30	16	Corroyage	Q4PN		0,42	50
40	12	Coupe de longueur (avec majoration)	SCF		0,69	70
50	30	Perçage (Ø 8mm Tourillons)	PM	15	0,7	120
60	30	Perçage (Ø 6mm Bouton Boule)	PM	10	0,25	
70	23	Profilage de la rainure (arrêté)	TOV		0,36	40
Tous les temps sont arrondis à la dizaine au dessus (Ex:53=60)				TOTAL		410

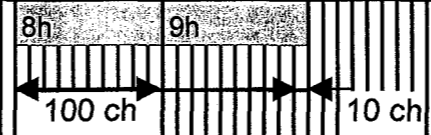
GAMME DE FABRICATION						
Ensemble: Meuble Salle de Bain		Référence:			Quantité de la série: 100	
Sous ensemble: Portes droite B		Référence: 220				
Elément: Montant gauche B		Référence: 221				
Matière: Hêtre Laqué		Dimensions finies: 426x50x24	Nbre: 1			
N° de phase	N° du poste	Désignation des phases	M.O	Les temps sont en centièmes d'heures (ch)		
				Temps de réglage	Temps unit. d'usinage	Temps total de série
10	10	Tronçonnage	SCR	3	0,5	60
20	11	Déclignage	DEL	4	0,8	90
30	16	Corroyage	Q4PN	8	0,42	50
40	12	Coupe de longueur (avec majoration)	SCF	10	0,69	80
50	30	Perçage (Ø 8mm Tourillons)	PM	15	0,7	120
60	30	Perçage (Ø 6mm Bouton Boule)	PM	10	0,25	
70	23	Profilage de la rainure (arrêté)	TOV	15	0,36	60
Tous les temps sont arrondis à la dizaine au dessus (Ex:53=60)				TOTAL		460

GAMME DE FABRICATION						
Ensemble: Meuble Salle de Bain		Référence:			Quantité de la série: 100	
Sous ensemble: Portes Gauche et Droite		Référence: 210-220				
Elément: Traverse haute		Référence: 214				
Matière: Hêtre Laqué		Dimensions finies:		Nbre: 1		
N° de phase	N° du poste	Désignation des phases	M.O	Les temps sont en centièmes d'heures (ch)		
				Temps de réglage	Temps unit. D'usinage	Temps total de série
10	10	Tronçonnage (par 2)	SCR	3	0,5	30
20	11	Déclignage (par 2)	DEL	4	0,8	50
30	16	Corroyage (par 2)	Q4PN	8	0,42	30
40	12	Coupe de longueur	SCF	10	0,69	80
50	30	Perçage (Ø 8mm Tourillons)	PM	25	0,7	100
60	14	Sciage (mise en forme de la traverse)	SRC	10	1	110
70	23	Calibrage de la traverse	TOV	15	1,39	160
80	23	Profilage de la rainure	TOV	15	0,36	60
Tous les temps sont arrondis à la dizaine au dessus (Ex:53=60)				TOTAL		620

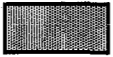





GAMME DE FABRICATION						
Ensemble: Meuble Salle de Bain		Référence:			Quantité de la série: 100	
Sous ensemble: Portes Gauche et Droite		Référence: 210-220				
Elément: Traverse basse		Référence: 213				
Matière: Hêtre Laqué		Dimensions finies: 248x50x24		Nbre: 1		
N° de phase	N° du poste	Désignation des phases	M.O	Les temps sont en centièmes d'heures (ch)		
				Temps de réglage	Temps unit. D'usinage	Temps total de série
10	10	Tronçonnage (par 2)	SCR	3	0,5	30
20	11	Déclignage (par 2)	DEL		0,8	40
30	16	Corroyage (par 2)	Q4PN		0,42	30
40	12	Coupe de longueur	SCF	10	0,69	80
50	30	Perçage (Ø 8mm Tourillons)	PM	15	0,7	90
60	23	Profilage de la rainure	TOVE		0,26	30
Tous les temps sont arrondis à la dizaine au dessus (Ex:53=60)				TOTAL		300

EQUIPEMENT de L'ATELIER		
Désignation des machines	Abrév. machines	Réf. machines
Scie radiale	SCR	10
Décligneuse	DEL	11
Scie circulaire à format	SCF	12
Scie à ruban	SR	13
Scie à ruban	SR	13'
Dégauchisseuse	DEG	14
Raboteuse	RA	15
Corroyeuse	Q4PN	16
Tenoneuse à dérouleurs	TEND	17
Tenoneuse à dérouleurs PN	TEND PN	18
Mortaiseuse à chaîne	MORC	19
Mortaiseuse à bédane vertical	MORBV	20
Mortaiseuse à bédane vertical	MORBV	20'
Mortaiseuse à bédane horiz.PN	MORBH PN	21
Perceuse Multi-Broche	PM	22
Toupie	TOV	23
Toupie arbre inclinable	TOI	24
Toupie	TOV	25
Toupie avec entraîneur PN	TOVE PN	26
Scie circulaire à panneaux	SCP	27
Défonceuse SCM Tech 90	DEF CN	28
Défonceuse SCM Record	DEF CN	29
Ponceuse bande large	PBL	30
Cadreuse horizontale	CAD	31
Cadreuse volumique	CADV	32
Plaqueuse de chant	PDC	33
Zone de montage	ZM	34
Cabine à vernis	CV	35
Finition ponçage main	FPM	36
Emballage	E	37

PLANNING DE FABRICATION



N° Poste	Horaires Désignation des postes	JOUR 1								JOUR 2							
		8h	9h	10h	11h	13h	14h	15h	16h	8h	9h	10h	11h	13h	14h	15h	16h
10	TRONCONNAGE	[Pattern]		[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]
11	DELIGNAGE	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]
16	CORROYAGE	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]
12	Coupe de Longueur	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]
30	PERCAGE	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]
14	SCIAGE	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]
23	PROFILAGE-CALIBRAGE	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]
34	Montage de la Porte	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]	[Pattern]

-  Repère 214
-  Repère 213
-  Repère 222
-  Repère 221
-  Repère 211
-  Repère 212