



SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE

**Ce document a été numérisé par le CRDP de Montpellier pour la
Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel**

Ce fichier numérique ne peut être reproduit, représenté, adapté ou traduit sans autorisation.

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.

Baccalauréat Professionnel
« OUVRAGES du BATIMENT :
Aluminium, Verre et Matériaux de Synthèse »

SESSION : 2009

DUREE : 3 heures

COEFFICIENT : 2

E2 - EPREUVE DE TECHNOLOGIE

**Préparation et suivi d'une fabrication
et d'une mise en œuvre sur chantier**

(U 2)

CE DOSSIER COMPREND 5 PAGES DE DC 01/05 à DC 05/05.

DOSSIER CORRIGE

CORRIGÉ

CRDP de l'académie de Montpellier

N° 01	Réalisation d'un processus de fabrication	C 2.5.2	/70 Pts
-------	---	---------	---------

Pour la fabrication des blocs de panneaux respirants façade Nord avec store intérieur on vous demande d'établir les étapes de fabrication des 36 cadres de type 1 des niveaux R+3,R+4,R+5.

Pour cela on vous donne les temps d'usinage des pièces et la nomenclature afin de compléter le tableau des temps de fabrication des 36 cadres. Les blocs-panneaux sont assemblés en atelier.

On demande de compléter le tableau des temps d'usinage de chaque pièce pour planifier le suivi de fabrication en entreprise des cadres. Vous répondrez sur le document DR 1/5 pour obtenir les temps d'usinage des phases de fabrication.

Etablir le planning de suivi de fabrication DR 2/5 en complétant les zones des machines non utilisées.

Les temps d'usinage seront arrondis à l'heure supérieure pour tenir compte de la manutention.

Vous disposez des documents suivants

Des documents techniques complémentaires :

- | | |
|--------|---------------------------------|
| DTC 01 | Nomenclature |
| DTC 02 | Les temps d'usinage |
| DTC 03 | Elévation des blocs |
| DTC 04 | Plan de définition des profilés |
| DTC 05 | Plan de définition des profilés |
| DTC 06 | Plan de définition des profilés |

X= Phase à ne pas réaliser. temps= Phase à réaliser.	DESSIGNATION	Traverse haute T83	Traverse basse T85	Traverse intermédiaire T84	Montant gauche M814	Montant droit M815					Temps usinage total du poste de travail en heure
	PHASE										
	Tronçonnage	A	2160	2160	2160	2160	2160				3H
	Usinage CN Trou-oblong	B	X	6480	X	X	X				2H
	Usinage CN délardage about de pièce	C	X	X	4320	X	X				2H
	Usinage CN drainage	D	X	X	3240	3240	X				2H
	Usinage CN perçage	E	6480	1080	X	8640	8640				8H
	Usinage CN fraisage	F	X	X	X	4320	4320				3H
	Assemblage cadre	G					25920				7H00
	Installation du store	H					21600				6H00
	vitrage	I					43200				12H00
	Temps total						156600				43H50

N° 02	Etablir le suivi de fabrication	C 2.5.2	/16 Pts
-------	---------------------------------	---------	---------

CORRIGÉ

SEMAINE 38

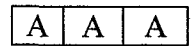
	L								M								M								J								V								S	D
	1	2	3	4	5	6	7	8	1	2	3	4	5	6	7	8	1	2	3	4	5	6	7	8	1	2	3	4	5	6	7	8	1	2	3	4	5	6	7	8		
Parc machine																																										
Tronçonneuse 1																																										
Tronçonneuse 2	A	A	A																																							
Tronçonneuse 3																																										
CN 1																B	B	F	F																							
CN 2					C	C																																				
CN 3									D	D																																
Assemblage																								E	E	E	E	E	E	E	E											
Installation du store																																G	G	G	G	G	G	G	G			
vitrage																																										

SEMAINE 39

	L								M								M								J								V								S	D
	1	2	3	4	5	6	7	8	1	2	3	4	5	6	7	8	1	2	3	4	5	6	7	8	1	2	3	4	5	6	7	8	1	2	3	4	5	6	7	8		
Parc machine																																										
Tronçonneuse 1																																										
Tronçonneuse 2																																										
Tronçonneuse 3																																										
CN 1																																										
CN 2																																										
CN 3																																										
Assemblage																																										
Installation du store																																H	H	H	H	H	H					
vitrage									I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I	I																			



Zone en activité par la fabrication d'un autre chantier.



Zone de désignation de phase d'usinage(ex : A= tronçonnage)

N° 03	Quantifier les matériaux du TC 200	C 2.3.1	/54 Pts
-------	------------------------------------	---------	---------

Pour permettre la fabrication des cadres niveaux R+3 ;R+4 ;R+5 du mur-rideau de 36 blocs respirants avec store intérieur cadre fixe 1/3 ;1/4 ;1/5 de la façade nord nappe L1, il faut commander la quincaillerie de ces cadres.

On vous demande de quantifier ces fournitures sur le tableau ci-contre en tenant compte du conditionnement.

Vous disposez des documents suivants

Des documents techniques :

DT 09 Plan de façade nord barrette L1

Des documents techniques complémentaires :

DTC 03 Elévation bloc des niveaux

Désignation	Référence	Qté unitaire	Qté totale	Conditionnement	Qté. commandée
1/ accessoire					
Equerre d'assemblage	AG0021	4	144	10	15
Equerre d'assemblage	AG1252	4	144	10	15
Equerre d'affleurement	AFG039	2	72	10	8
Plat d'affleurement	AFG042	2	72	10	8
Equerre d'affleurement	AFG040	2	72	10	8
Equerre d'assemblage parcloles	AFG034	4	144	10	15
Plot de centrage	AFG400	4	144	4	15
Patte d'accroche	AGS9123	2	72	5	15
Cale éclipse patte d'accroche	AFG522	2	72	15	5
Clips 228650	JG23794	6	216	20	11
2/ Visserie					
Assemblage ossature vis tôle inox	7981-D1,8x50 z-A2	8	288	500	1
Assemblage traverse vis auto foreuse inox	7504N-D4,8x38 SR-A2	4	144	500	1
Assemblage traverse vis auto foreuse inox	7504N-D4,8x38 SR-A3	4	144	500	1
Fixation plot centrage vis tôle inox	7981-D6,8x16 z-A2	8	288	250	1
Fixation par clos vis métaux TF	0965 M3x6-A2	4	144	250	1
Fixation AFG040	Pop alu D4x8	2	72	500	1
Colle vitrage ext. P.V.C	100X15X4	6	216	6	36
Colle vitrage int. P.V.C	100X15X4	6	216	6	36
Colle vitrage int. P.V.C	100X15X4	6	216	6	36
Fixation éclipse et patte d'accroche	Vis métaux H 0933-M6x25-A2	4	144	250	1
Fixation éclipse et patte d'accroche patte de caisson	Vis métaux H 0933-M6x60-A2 écrou Hm0934-D6-A2	4	144	250	1
Vis métaux pour réglages patte d'accroche	Vis métaux H 0933-M8x60-A2 écrou Hm0934-D8-A2	2	72	250	1
3/ Joint					
Joint de bloc coupé a Lg	JG90018	2x3320mm	239m	100m	3
Filtre à poussière	Filtre n°6 SOFABIN	5x1000 microns	180	20	9
		10x150 micron	360		18
Joint ext. vitrage	TFB96314	2x2630mm 2x1500mm	189m 108m	100	3
Joint int. vitrage	JG20702	2x2630mm 2x1500mm	189m 108m	100	3
Joint int. vitrage parcloles	TU29692	2x2630mm 2x1500mm	189m 108m	100	3
Joint int. vitrage ossature	JG25680	2x2630mm 2x1500mm	189m 108m	100	3
Joint d'habillage	JG23794	1x1500mm	108m	100	3
Joint mousse imprégné Acryl 300	10X20	2x2630mm 2x1500mm	189m 108m	100	3

Bac Professionnel "OUVRAGES du BATIMENT : "A.V.MS."
Epreuve E.2 : Préparation et suivi d'une fabrication
et d'une Mise en Œuvre sur Chantier (U.2)
DOCUMENT CORRIGE DC : 03 / 05

N° 04	Optimiser les débits	C 2.3.2	/32 pts
-------	----------------------	---------	---------

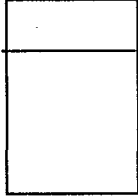
Pour préparer la fabrication des blocs- panneaux de la façade nord (nappe L1), on vous demande d'établir la fiche de mise en barres des 36 cadres de type 1 (1/3 ,1/4 et1/5).

Les longueurs commerciales des profilés sont de 6.5 ml. Vous prendrez en compte une perte de 20 mm par coupe sur une tronçonneuse 2 têtes.

Vous disposez des documents suivants

Des documents techniques complémentaires :

DTC 01	Nomenclature
DTC 03	Elévation des blocs
DTC 04	Récapitulatif des profilés
DTC 05	Récapitulatif des profilés
DTC 06	Récapitulatif des profilés

MISE EN BARRE							
Client :	Ouvrage : Cadre 1/3 ; 1/4 ; 1/5 					DATE :	
Gammiste :						NOM :	
Série :						Folio :	
REF. PROFIL	COULEUR	NBRE BARRE	NBRE MORCEAUX	DIMENSIONS (mm)	DEBIT	CHUTES (mm)	TOTAL BARRES
PGS2094B	Anodisé TN	1	4	5 x (1183.6+20)	90°	572	8
PGS2094B	Anodisé TN	1	1	1 x (1183.6+20)	90°	5296.4	1
PGS2086B	Anodisé TN	1	3	1X (3079+20) + 2x (1214+20)	45°	953	36
PGS2086B	Anodisé TN	1	2	2X (3079+20)	45°	302	36
PGO190	Anodisé TN	1	2	2 x (2813+20)	90°	834	36
PGO190	Anodisé TN	1	5	5 x (1094+20)	90°	930	14
PGO190	Anodisé TN	1	2	2 x (1094+20)	90°	4272	1
PGS2063B	Anodisé TN	1	2	2 x (2813+50)	90°	834	36
PGS2063B	Anodisé TN	1	5	5 x (1202+20)	90°	390	14
PGS2063B	Anodisé TN	1	2	2 x (1202+20)	90°	4056	1

Bac Professionnel "OUVRAGES du BATIMENT : "A.V.MS."
Epreuve E.2 : Préparation et suivi d'une fabrication et d'une Mise en Œuvre sur Chantier (U.2)
 DOCUMENT CORRIGE DC : 04 / 05

