

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

Campagne 2009

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

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

DUREE : 4 heures

COEFFICIENT : 3

E1 - EPREUVE SCIENTIFIQUE ET TECHNIQUE

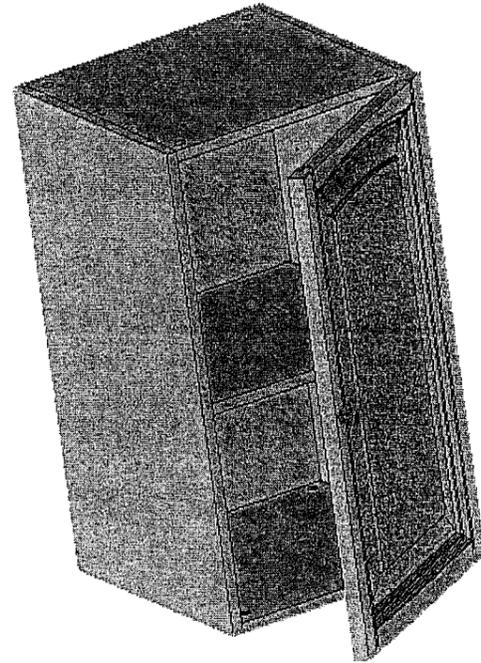
**SOUS-EPREUVE E11- UNITE U11
ETUDE D'UNE FABRICATION**

DOSSIER RESSOURCES

CE DOSSIER EST COMPOSE DES DOCUMENTS : DR 1/9 à DR 9/9

**L'exploitation du dossier
commence par la page
centrale**

Fiche quincaillerie



Vous êtes salarié de l'entreprise CUISINE SA et vous devez apporter des modifications à la gamme de meubles actuelle.

Cette amélioration porte essentiellement sur les meubles hauts.

La gamme de meubles hauts se décline en:

- trois profondeurs 300, 400, 600 millimètres
- trois hauteurs 500, 700, 900 millimètres
- quatre largeurs 300, 400, 500, 600 millimètres.

Constitution des meubles:

Le caisson de base est en panneau mélaminé de 16 millimètres, décor chêne. Seuls les éléments de façade reçoivent des chants plaqués massif (les chants ne sont pas représentés sur les dessins). Le panneau de fond est en contreplaqué okoumé.

Les dessus et dessous sont assemblés aux cotés par excentriques "minifix" et tourillons.

Les portes sont constituées d'un cadre et d'un panneau en bouleau ou chêne massif. La finition est un vernis hydrosoluble.

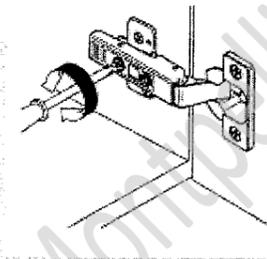
La liaison avec le caisson est assurée par :

Deux charnières invisibles (BLUM CHA 75158)

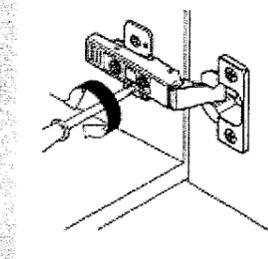
Deux plaques pour charnières invisibles (BLUM EMB 177513), pose pour boîtier à frapper

CLIP top / boîtier à frapper - porte standard, 107°, porte en applique

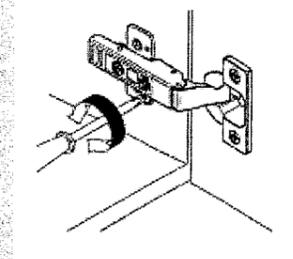
Liste pièces	Description	Planification	Montage / réglage
<input type="checkbox"/>	Montage		<input type="checkbox"/> Démontage
<input type="checkbox"/>	Montage BLUMOTION		<input type="checkbox"/> Position de montage BLUMOTION
			<input checked="" type="checkbox"/> Réglage
			<input type="checkbox"/> TIP-ON à percer



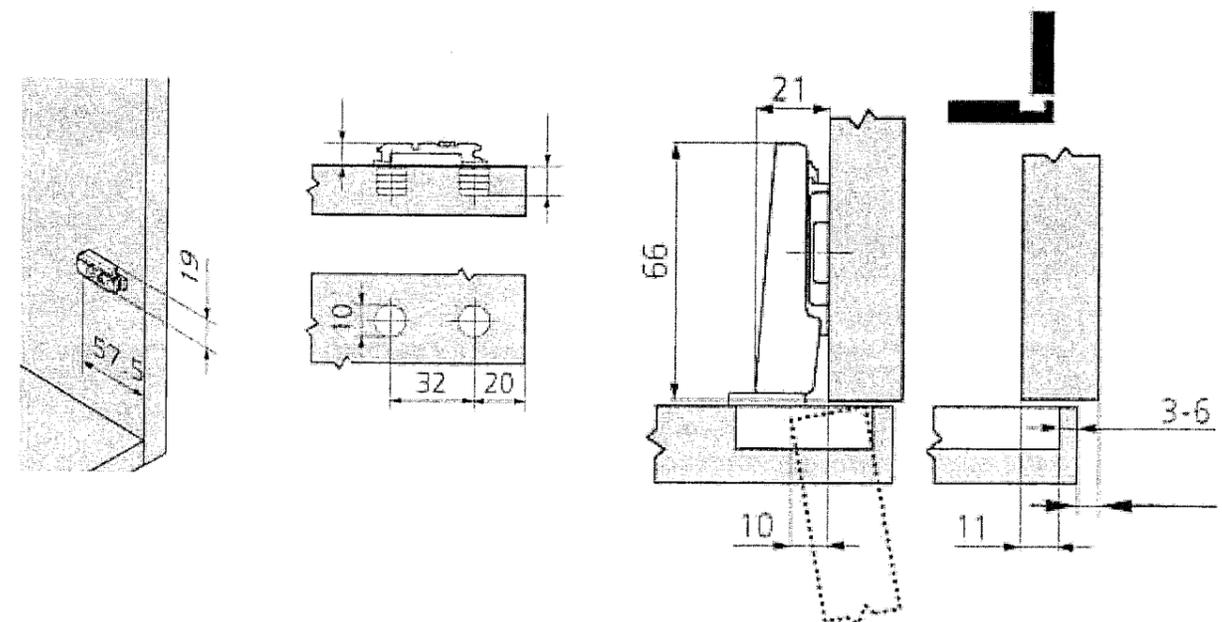
Réglage en profondeur :
+3 mm / - 2 mm



Réglage latéral :
+/- 2 mm



Réglage en hauteur :
max. +/- 3 mm
voir les embases



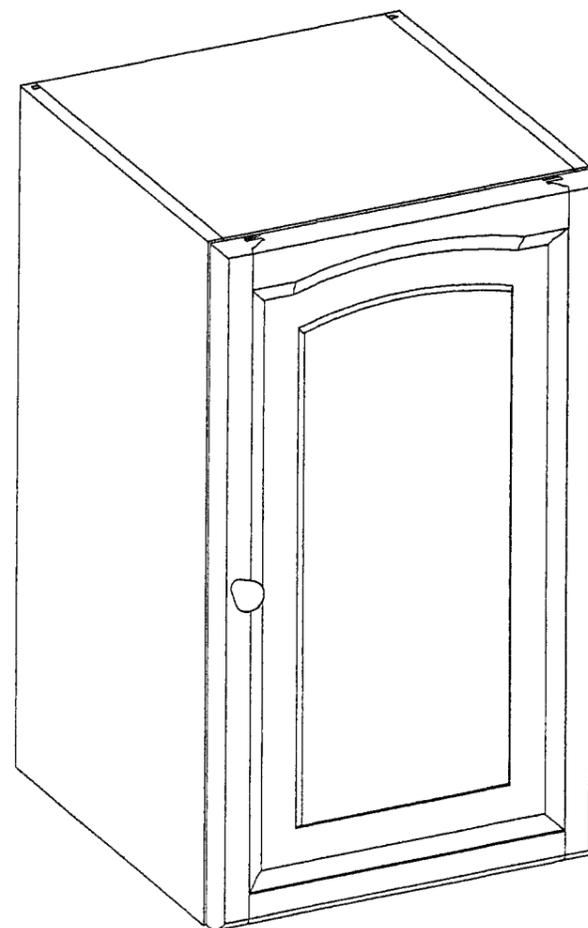
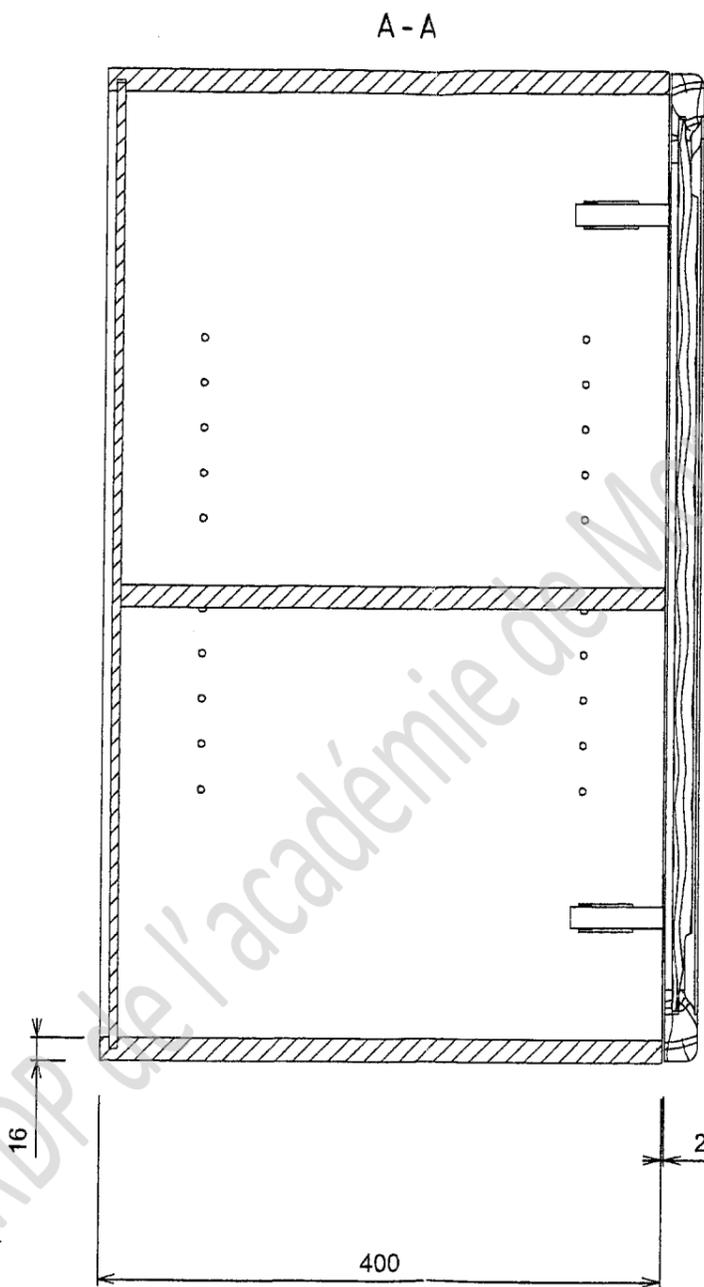
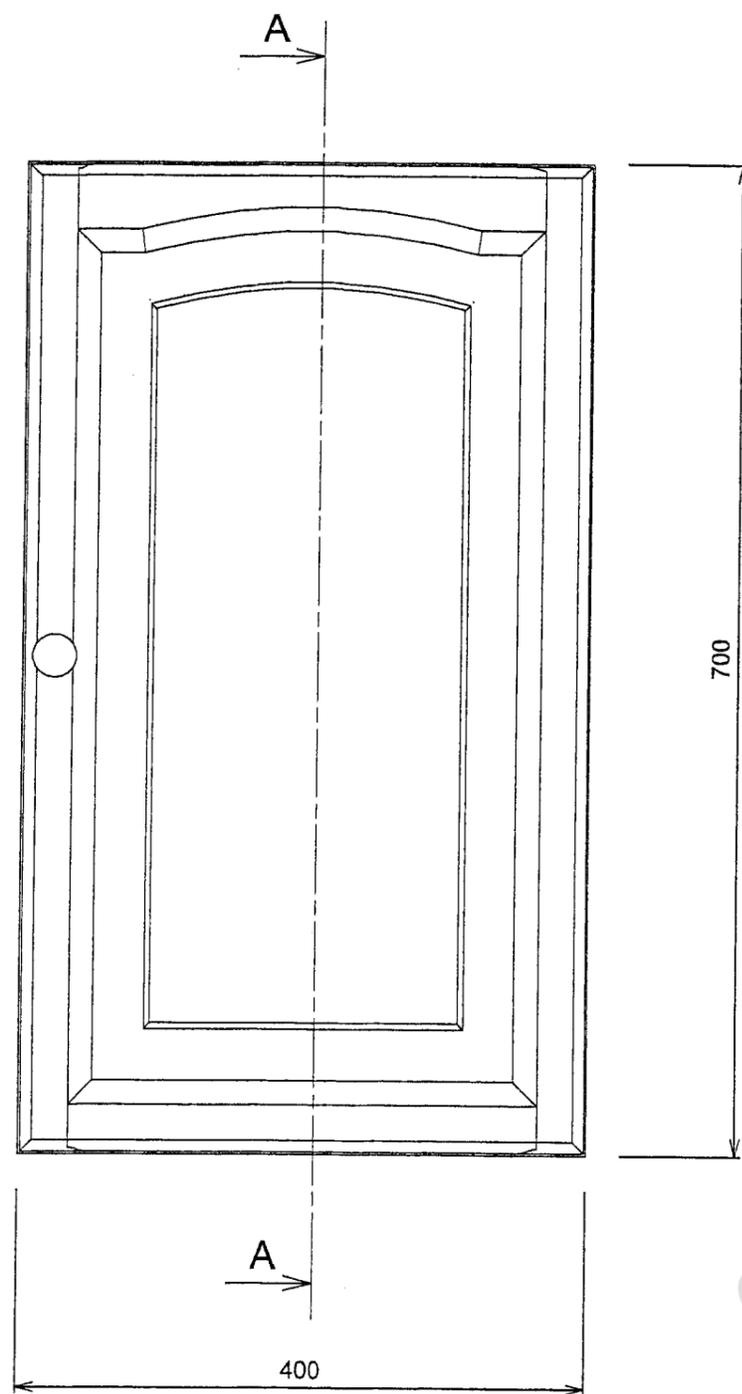
BACCALAUREAT PROFESSIONNEL TECHNICIEN DE FABRICATION BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES

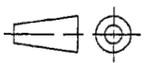
Epreuve E1 – Sous-épreuve E11 – Unité U11 – Etude d'une fabrication

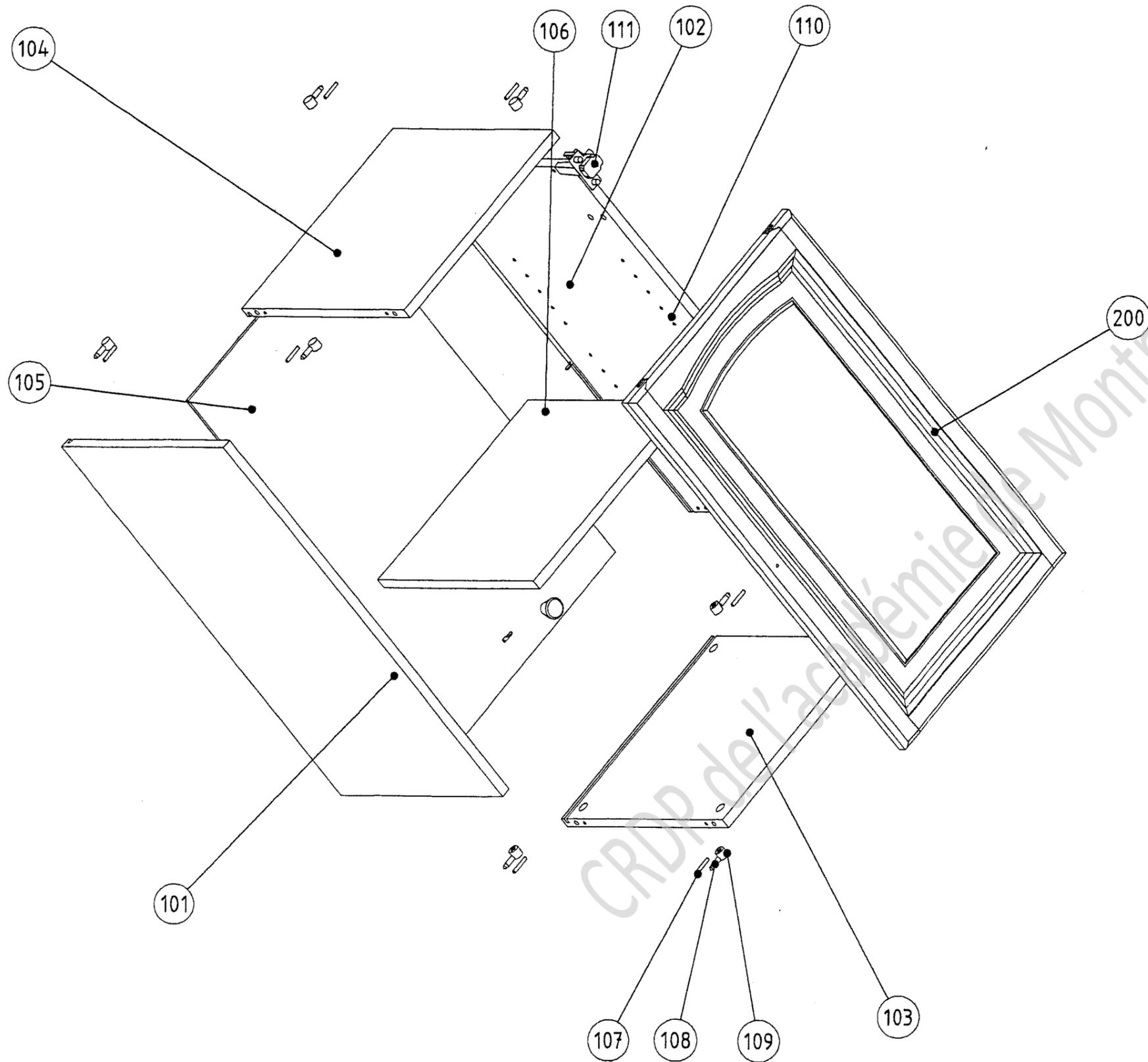
Durée : 4 heures

Coefficient : 3

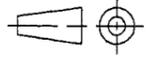
DOCUMENT :DR 1 / 9



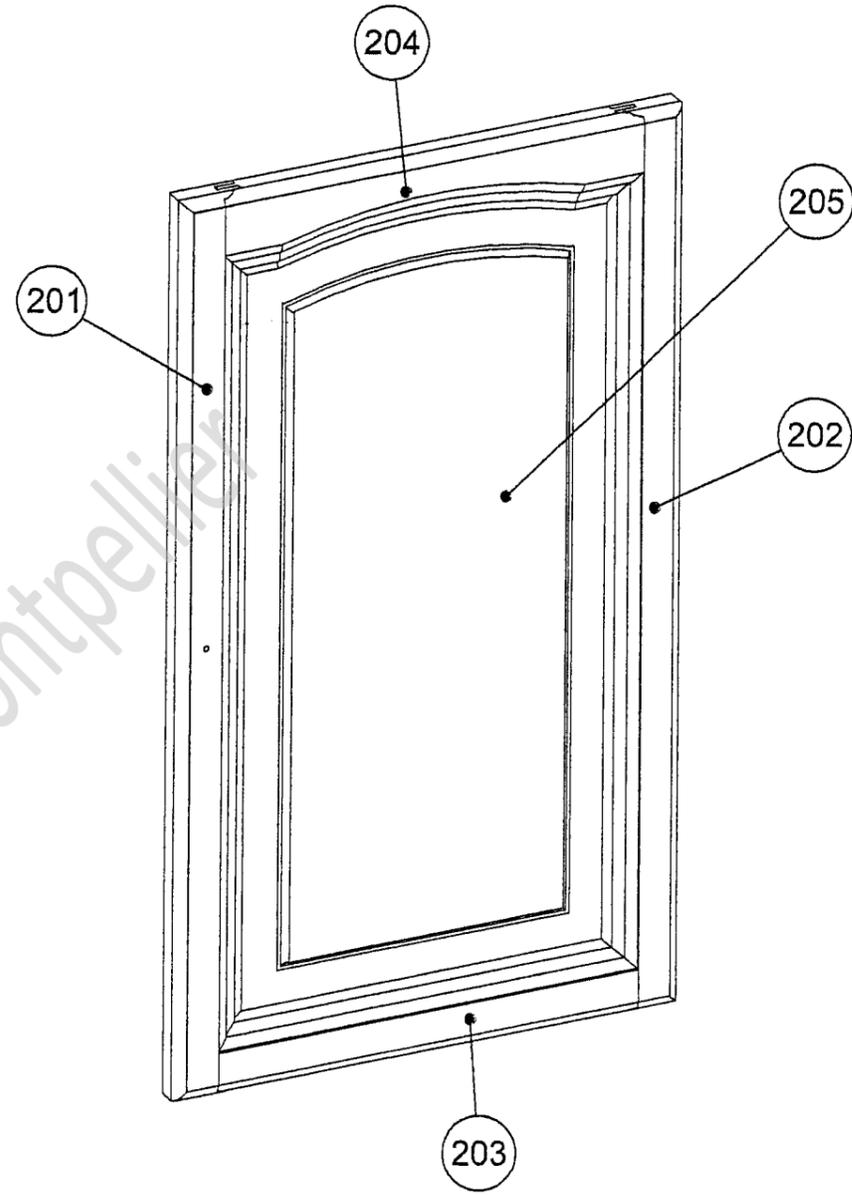
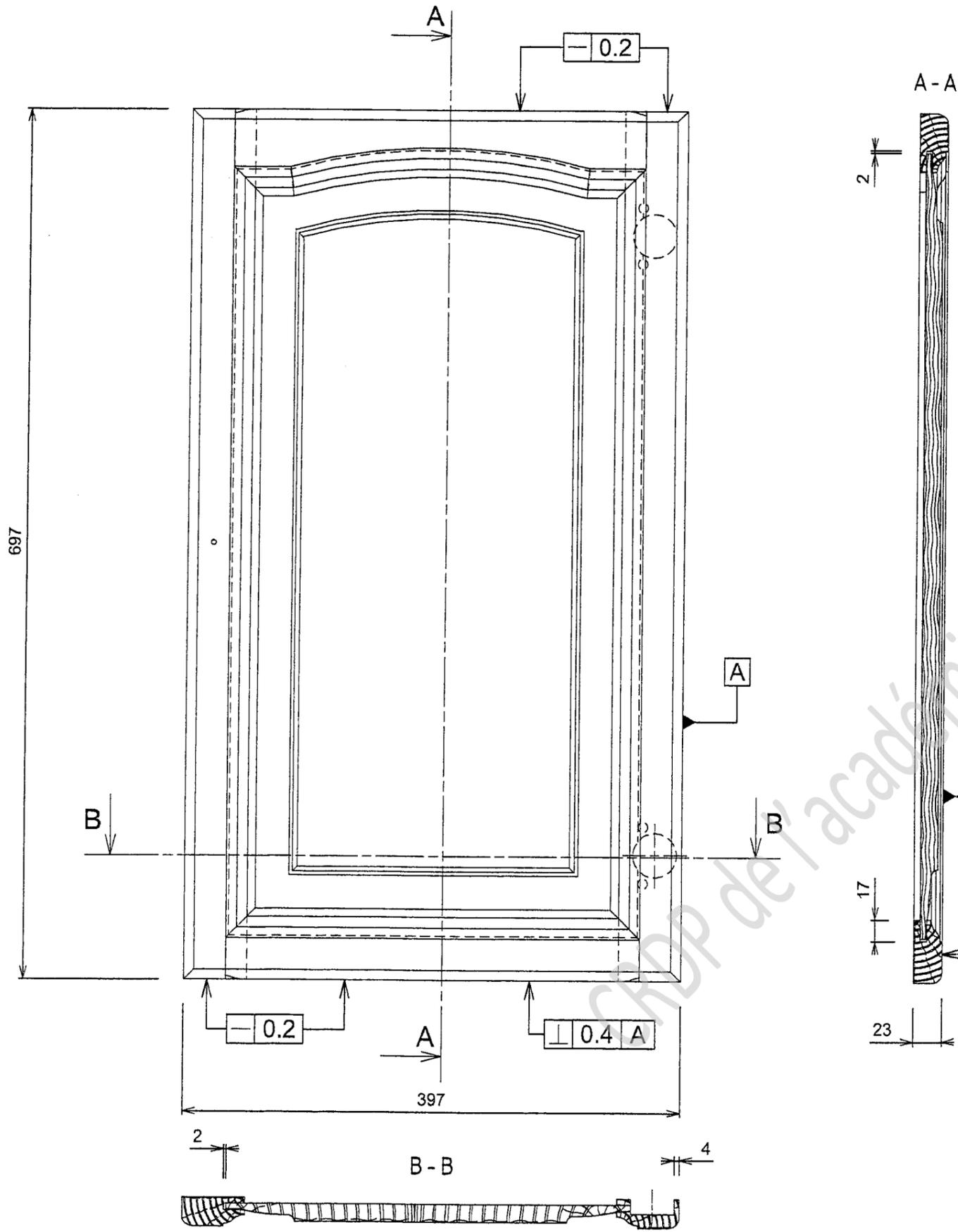
Echelle 1 : 5  A3H	Ensemble: Meuble de cuisine Elément:	sous ensemble: Repère: 100 & 200	0906-TFB ST 11
	BACCALAUREAT PROFESSIONNEL TECHNICIEN DE FABRICATION BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES Epreuve E1 Sous-épreuve E11 Unité U11 Etude d'une fabrication		
Durée : 4 heures Coefficient : 3 DOCUMENT : DR 2/9			



200	1	porte	bouleau
111	2	charnière	acier
110	4	faquet cylindrique 19.5 x 5	acier
109	8	exentrique minifix	alu
108	8	goujon	acier
107	8	tourillon strié 30 x 5	hêtre
106	1	tablette	pp plaqué bouleau
105	1	fond de caisson	cp okoumé
104	1	dessus de caisson	pp plaqué bouleau
103	1	dessous de caisson	pp plaqué bouleau
102	1	montant droit de caisson	pp plaqué bouleau
101	1	montant gauche de caisson	pp plaqué bouleau
REPERE	NB.	DESIGNATION	MATIERE

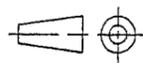
Echelle
1 : 10

A3H

Ensemble: Meuble de cuisine sous ensemble: Meuble haut 0906-TFB ST 11
 Elément: Repère: 100
 BACCALAUREAT PROFESSIONNEL TECHNICIEN DE FABRICATION BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES
 Epreuve E1 Sous-épreuve E11 Unité U11 Etude d'une fabrication
 Durée : 4 heures Coefficient : 3 DOCUMENT : DR 3/9



205	1	Panneau	bouleau	-
204	1	Traverse haute	bouleau	-
203	1	Traverse basse	bouleau	-
202	1	Montant droit	bouleau	-
201	1	Montant gauche	bouleau	-
REPERE	NB.	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATIONS

Echelle
1:2



A3H

Ensemble: Meuble de cuisine

Elément:

sous ensemble: Porte

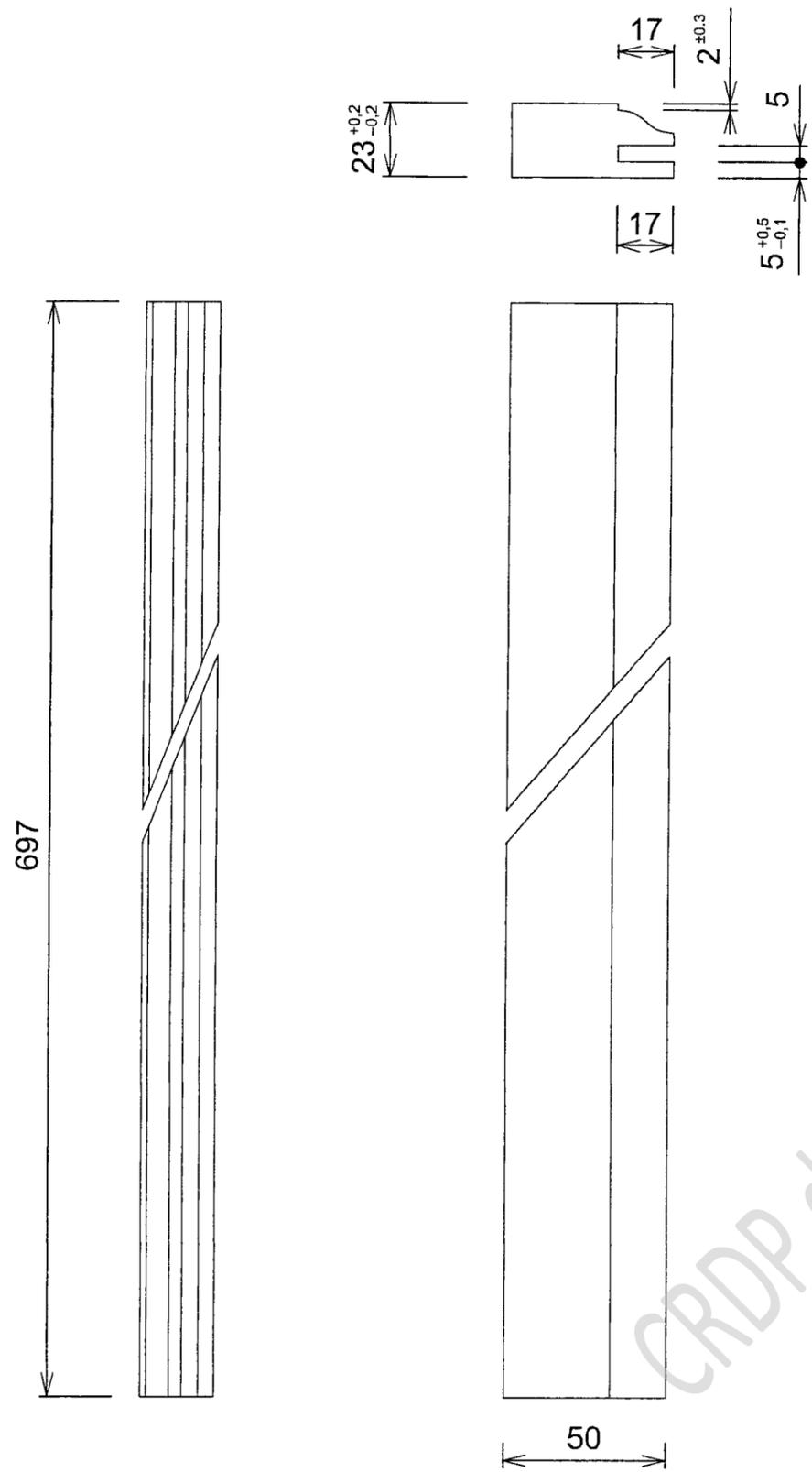
Repère: 200

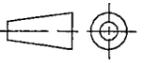
0906-TFB ST 11

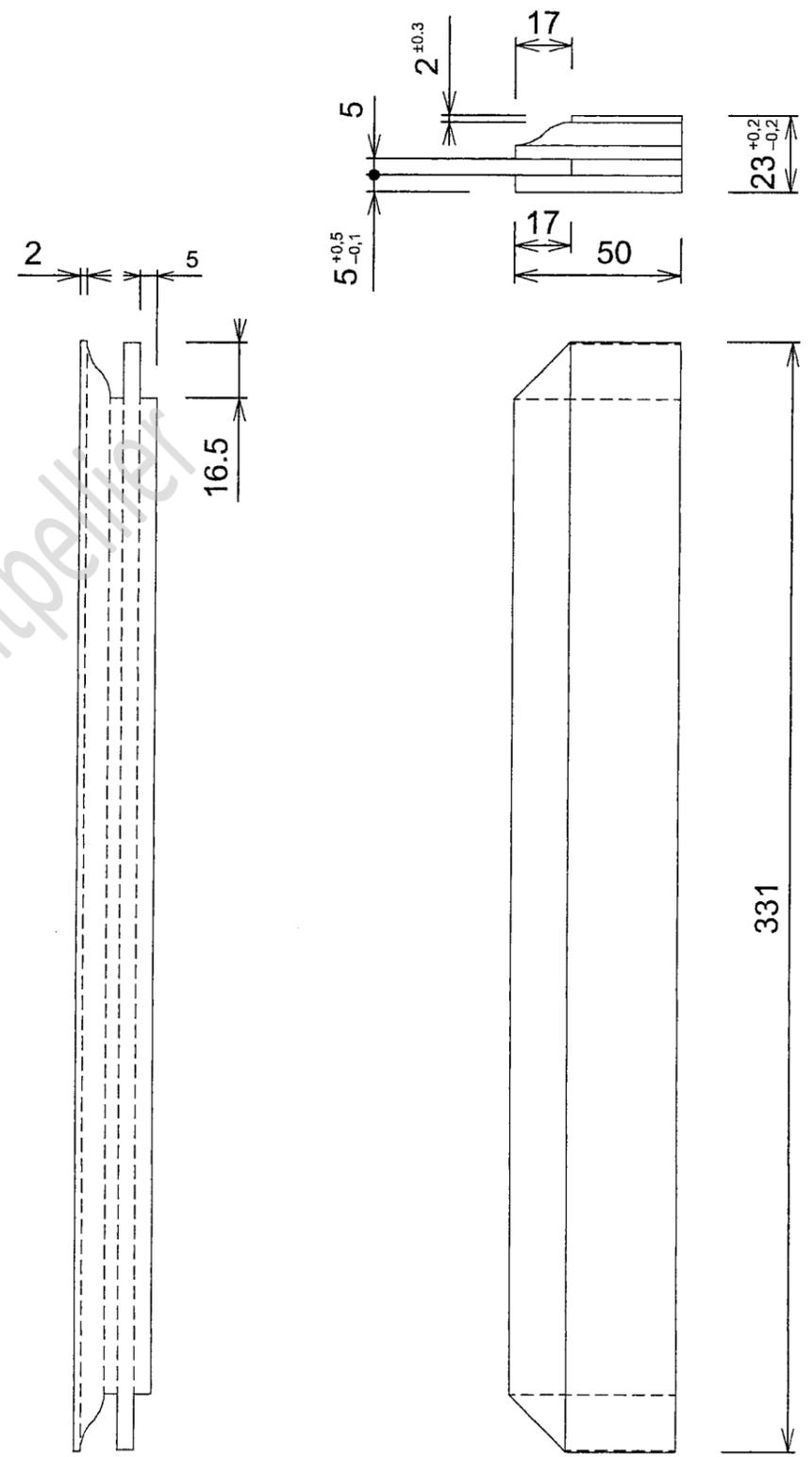
BACCALAUREAT PROFESSIONNEL TECHNICIEN DE FABRICATION BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES

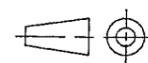
Epreuve E1 Sous-épreuve E11 Unité U11 Etude d'une fabrication

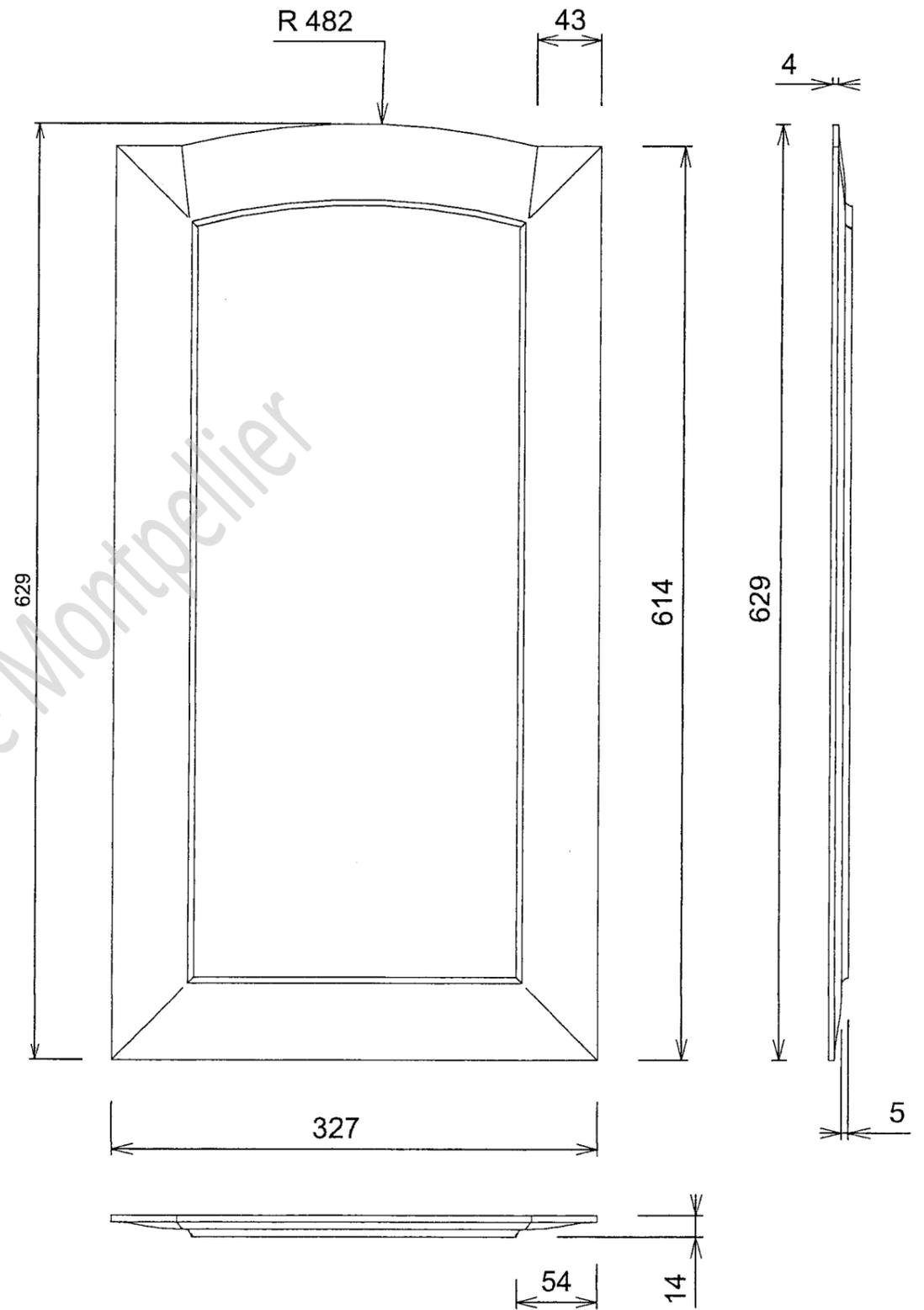
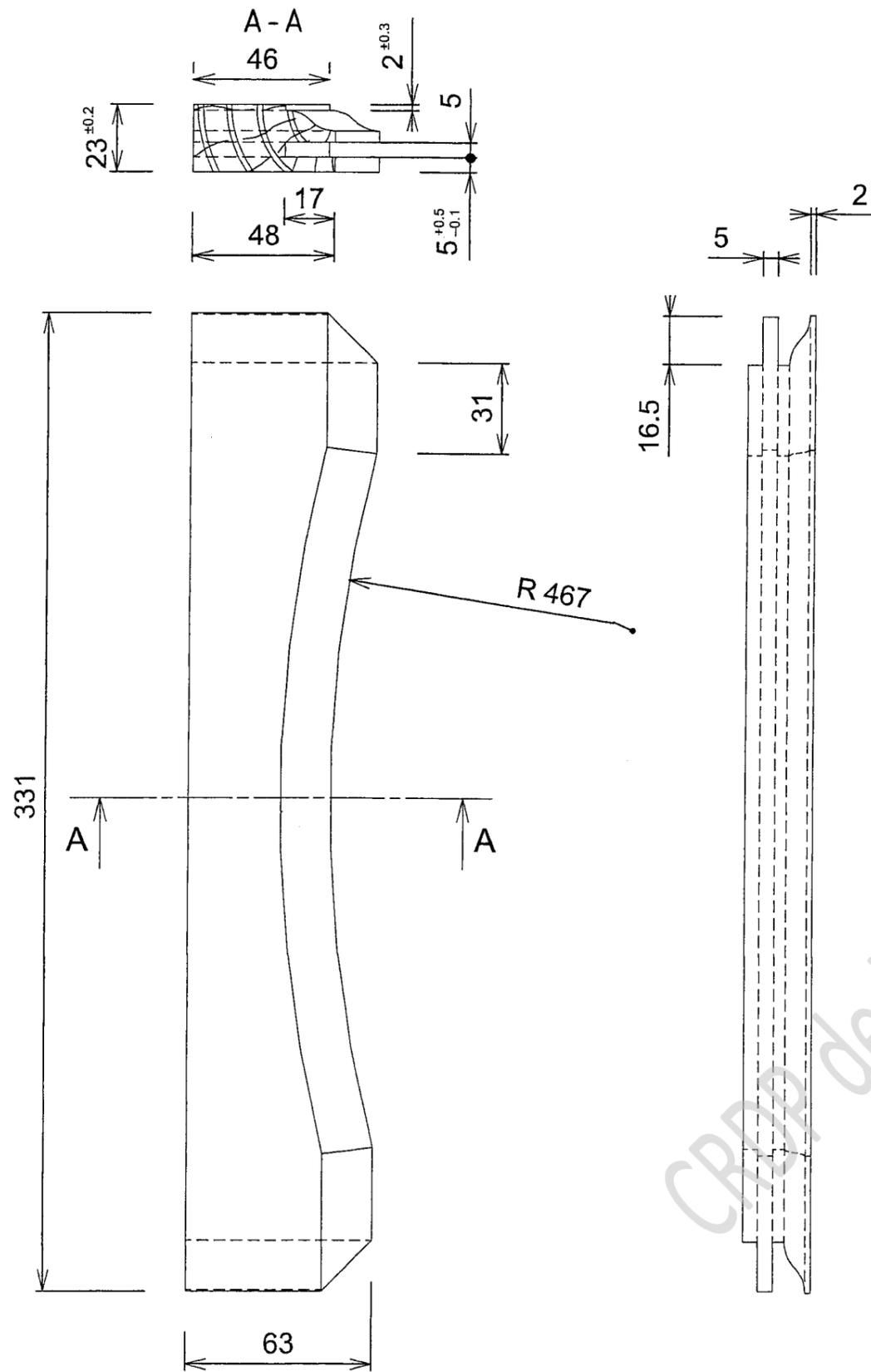
Durée : 4 heures Coefficient : 3 DOCUMENT : DR 4/9



Echelle 1 : 2  A4V	Ensemble: Meuble de cuisine sous ensemble: Porte 0906-TFB ST 11 Elément: Montant gauche Repère: 201
	BACCALAUREAT PROFESSIONNEL TECHNICIEN DE FABRICATION BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES Epreuve E1 Sous-épreuve E11 Unité U11 Etude d'une fabrication Durée : 4 heures Coefficient : 3



Echelle 1 : 2  A4V	Ensemble: Meuble de cuisine sous ensemble: Porte 0906-TFB ST 11 Elément: Traverse Basse Repère: 203
	BACCALAUREAT PROFESSIONNEL TECHNICIEN DE FABRICATION BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES Epreuve E1 Sous-épreuve E11 Unité U11 Etude d'une fabrication Durée : 4 heures Coefficient : 3 DOCUMENT : DR 5/9



Echelle
1 : 2



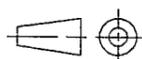
A4V

Ensemble: Meuble de cuisine sous ensemble: Porte 0906-TFB ST 11
 Elément: Traverse haute Repère: 204

BACCALAUREAT PROFESSIONNEL TECHNICIEN DE FABRICATION BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES
 Epreuve E1 Sous-épreuve E11 Unité U11 Etude d'une fabrication

Durée : 4 heures Coefficient : 3

Echelle
1 : 2



A4V

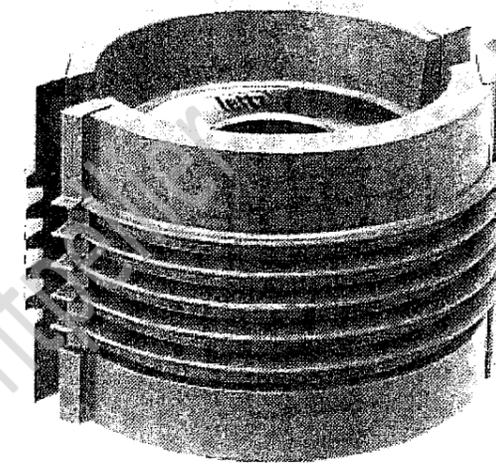
Ensemble: Meuble de cuisine sous ensemble: Porte 0906-TFB ST 11
 Elément: Panneau Repère: 205

BACCALAUREAT PROFESSIONNEL TECHNICIEN DE FABRICATION BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES
 Epreuve E1 Sous-épreuve E11 Unité U11 Etude d'une fabrication

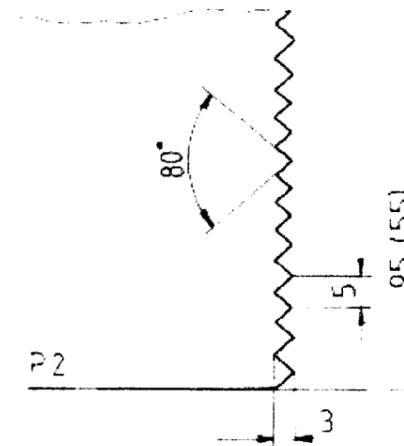
Durée : 4 heures Coefficient : 3 DOCUMENT : DR 6/9

FICHE OUTIL

Parc machines			
Poste de travail	Marque	Abréviation	Numéro
Scie circulaire radiale	Parveau	SCT	1
Scie circulaire à déligner	Raimann	SCD	2
Scie circulaire à format	SCM	SCF	3
Scie circulaire à panneau	Selco	SCP	4
Scie à ruban	Sautereau	SR	5
Scie à ruban	Centauro	SR	6
Dégauchisseuse	Guillet	DE	7
Dégauchisseuse	Chambon	DE	8
Raboteuse	Scm	RA	9
Raboteuse	Chambon	RA	10
Corroyeuse	Weinig U22	Q4	11
Moulurière	Weinig U23	Q4M	12
Tronçonneuse de finition	Maggi	SCT	35
Tenonneuse à dérouleurs	Sautereau	TEO	13
Tenonneuse à dérouleurs PN	Sautereau	TEO PN	14
Mortaiseuse à bédane horizontal	Sautereau	MOV	15
Mortaiseuse à bédane horizontal à PN	Sautereau	MOV PN	16
Perceuse Multi-broche	Morbidelli	PEM PN	17
Toupie à arbre vertical	Guillet	TOV	18
Toupie à arbre vertical	Chambon	TOV	19
Toupie à arbre vertical à PN	Martin	TOV PN	20
Toupie à arbre vertical à PN	Martin	TOV PN	21
Défonceuse	Reichenbacher	DCN	22
Défonceuse	Scm	DCN	23
Ponçeuse large bande	Dubus	POL	24
Cadreuse semi verticale	Utis	CDSV	25
Cadreuse semi verticale	Maweg	CDSV	26
Cadreuse volumétrique	Ramach	CDVL	27
Plaqueuse de chant	Brandt	PLC	28
Plaqueuse de chant	Brandt	PLC	29
Cabine de vernissage		CAV	30
Poste de montage		PsM	31
Poste de montage		PsM	32
Poste de finition		PsF	33
Poste d'encodage et d'emballage		PsE	34



BG - TEST
031 - 021



Remarque : Pour un affleurage parfait entre deux lames, il faut décaler la fraise d'un demi pas.

BACCALAUREAT PROFESSIONNEL TECHNICIEN DE FABRICATION BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES

Epreuve E1 – Sous-épreuve E11 – Unité U11 – Etude d'une fabrication

Durée : 4 heures

Coefficient : 3

DOCUMENT : DR 7 / 9

GAMME DE FABRICATION														
Ensemble: MEUBLE HAUT			S/s ensemble: PORTE			Etablie par : J. SUE								
Elément: Repère: 200														
Nbre par ensemble: 1			Série de: 40 pièces			Matière : Bouleau								
Phase N°	Poste N°	Désignation des opérations	Outilla	Contrôl.	Temps de fabrication /pièce						Temps total en C/h			
					Tps série		Tps usina. Pièce	Contrôle			par pièce	par série		
					Prépa	Régl.		Durée	Fréq.	temps / pièce				
10	33	Finition	PsF	visuel			4	1	1/1	1	5	200		
20	24	Calibrage épais	POL	P à C		5	2				2	85		
30	20	Profilage extérieur	TOV PN	visuel		5	2.5	1	1/10	0.1	2.6	109		
40	33	Mise en teinte	PsF	visuel	25	0	3				3	145		
50	30	Vernissage	CAV			10	5	2	1/1	2	7	290		
60	23	Perçage	DCN	P à C	5	5	1	3	1/5	0.6	1.6	74		
					total réglage		25							
											Temps total de fabrication		17	903

GAMME DE FABRICATION														
Ensemble: MEUBLE HAUT			S/s ensemble: PORTE			Etablie par : J. SUE								
Elément: TRAVERSE Basse Repère: 203														
Nbre par ensemble: 1			Série de: 40 pièces			Matière : Bouleau								
Phase N°	Poste N°	Désignation des opérations	Outilla	Contrôl.	Temps de fabrication /pièce						Temps total en C/h			
					Tps série		Tps usina. Pièce	Contrôle			par pièce	par série		
					Prépa	Régl.		Durée	Fréq.	temps / pièce				
10	1	TRONCONNAGE 2 pièces par longueur	SCT	mètre	10	5	1	1	1/1	1.00	2	95		
20	2	DELIGNAGE	SCD	réglet		5	2	1	1/2	0.50	2.5	105		
30	12	PROFILAGE	Q4M	P à C	25	25	0.17	1	1/3	0.33	0.50	70		
40	35	TRONCONNAGE ½ FINITION	SCT	réglet		5	1	1	1/10	0.1	1.1	49		
50	14	TENONNAGE	TEO PN	P à C		10	1.5	3	1/10	0.30	1.8	82		
					total réglage		50							
											Temps total de fabrication		70	401

GAMME DE FABRICATION														
Ensemble: MEUBLE HAUT			S/s ensemble: PORTE			Etablie par : J. SUE								
Elément: MONTANT Repère: 201														
Nbre par ensemble: 1			Série de: 40 pièces			Matière : Bouleau								
Phase N°	Poste N°	Désignation des opérations	Outilla	Contrôl.	Temps de fabrication /pièce						Temps total en C/h			
					Tps série		Tps usina. Pièce	Contrôle			par pièce	par série		
					Prépa	Régl.		Durée	Fréq.	temps / pièce				
10	1	TRONCONNAGE 2 pièces par longueur	SCT	mètre	10	5	1	1	1/1	1.00	2	95		
20	2	DELIGNAGE	SCD	réglet		5	2	1	1/2	0.50	2.5	105		
30	12	PROFILAGE	Q4M	P à C	25	25	0.17	1	1/3	0.33	0.5	70		
40	35	TRONCONNAGE FINITION	SCT	réglet		5	1	1	1/10	0.1	1.1	49		
					total réglage		40							
											Temps total de fabrication		16	319

GAMME DE FABRICATION														
Ensemble: MEUBLE HAUT			S/s ensemble: PORTE			Etablie par : J. SUE								
Elément: TRAVERSE Haute Repère: 204														
Nbre par ensemble: 1			Série de: 40 pièces			Matière : Bouleau								
Phase N°	Poste N°	Désignation des opérations	Outilla	Contrôl.	Temps de fabrication /pièce						Temps total en C/h			
					Tps série		Tps usina. Pièce	Contrôle			par pièce	par série		
					Prépa	Régl.		Durée	Fréq.	temps / pièce				
10	1	TRONCONNAGE 2 pièces par longueur	SCT	mètre	10	5	1	1	1/1	1.00	2	95		
20	2	DELIGNAGE	SCD	réglet		5	2	1	1/2	0.50	2.5	105		
30	11	CORROYAGE	Q4	P à C	25	25	0.17	1	1/3	0.33	0.50	70		
40	35	TRONCONNAGE ½ FINITION	SCT	réglet		5	1	1	1/10	0.1	1.1	49		
50	14	TENONNAGE	TEO PN	P à C		10	1.5	3	1/10	0.30	1.8	82		
60	18	CALIBRAGE/ PROFILAGE	TOV	P à C	50	15	1.5	2	1/10	0.2	1.7	83		
					total réglage		65							
											Temps total de fabrication		78	484

BACCALAUREAT PROFESSIONNEL TECHNICIEN DE FABRICATION BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES

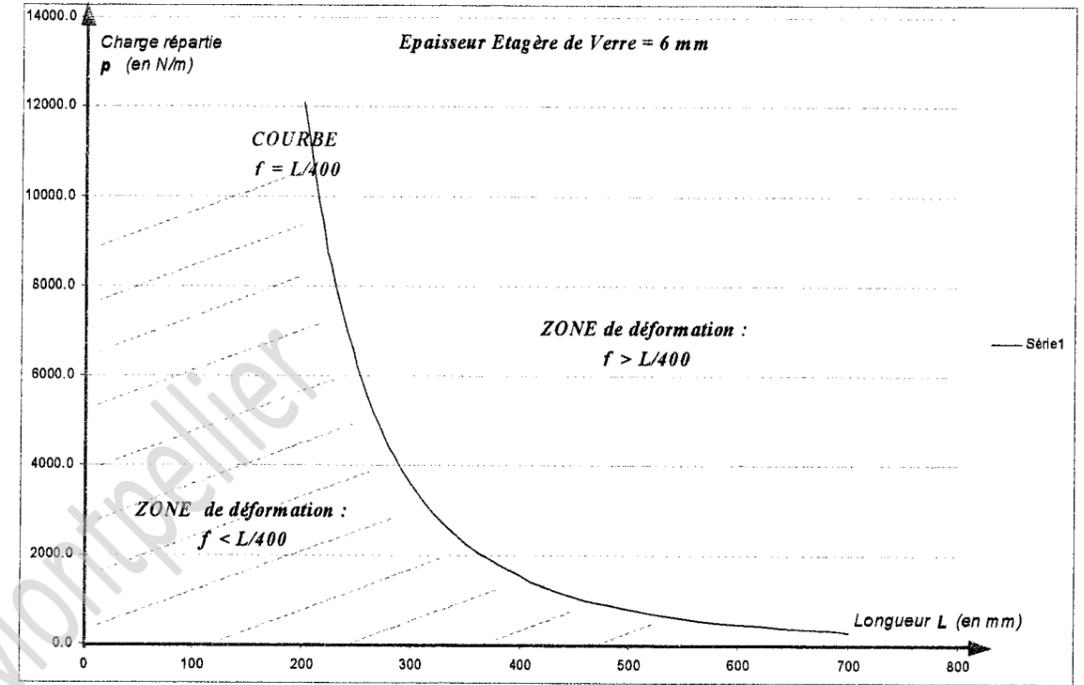
Epreuve E1 – Sous-épreuve E11 – Unité U11 – Etude d'une fabrication

Durée : 4 heures

Coefficient : 3

DOCUMENT :DR 8 / 9

GAMME DE FABRICATION														
Ensemble: MEUBLE HAUT			S/s ensemble: PORTE				Etablie par : J. SUE							
Elément: PANNEAU			Repère: 205											
Nbre par ensemble: 1			Série de: 40 pièces				Matière : Bouleau							
Phase N°	Poste N°	Désignation des opérations	Outilla	Contrôl.	Temps de fabrication /pièce							Temps total en C/h		
					Tps série		Tps usina. Pièce	Contrôle			par pièce	par série		
					Prépa	Régl.		Durée	Fréq.	temps / pièce				
10	9	CALIBRAGE épaisseur	RA	P à C		1	0.5	1	1/10	0.1	0.6	25		
20	3	MISE au FORMAT	SCF	réglet		5	1	1	1/10	0.1	1.1	49		
60	18	CONTOURNAGE CINTRE	TOV	P à C	20	15	1	2	1/10	0.2	1.2	83		
30	19	PROFILAGE	TOV	P à C		20	1.5	1	1/3	0.33	1.83	93		
						total réglage		41						
											Temps total de fabrication		95	250



Courbes de flexion de plaques de verre.

