

CORRIGÉ

BACCALAUREAT PROFESSIONNEL BOIS - CONSTRUCTION ET AMENAGEMENT DU BATIMENT

SESSION 2003

EPREUVE TECHNOLOGIQUE

EPREUVE E2 - SOUS EPREUVE A2

UNITE U 21

Rédaction d'un processus de fabrication ou de chantier
Durée 2 heures Coef 1.5

Temps conseillé	Composition du dossier E2 - B2	Compétences et savoirs associés	Pagination	Notation
	Page de garde		1/6	
	Feuille de notation		2/6	
	Texte de l'épreuve		3/6	
30 min	Document réponse N°1	C3.3.1 S7.1	4/6	/20
50 min	Document réponse N°2	C2.2.3 S6.6	5/6	/20
40 min	Document réponse N°3	C2.2.3 S6.5	6/6	/20
	Dossier ressources			

CODE EPREUVE : 0306-BCA T A		EXAMEN : Baccalauréat professionnel	SPECIALITE : Bois Construction et Aménagement du Bâtiment
SESSION 2003	CORRIGE- BARÈME	EPREUVE : TECHNOLOGIQUE EPREUVE E2 SOUS EPREUVE A2 UNITE U 21	
Durée : 2H00	Coefficient : 1,5	N° sujet : 03mb39	Page : 1 / 6

CORRIGÉ

FEUILLE DE NOTATION

Document réponse N° 1 / **20 Points.**

Document réponse N° 2 / **20 Points.**

Document réponse N° 3 / **20 Points.**

Total : / **60 Points.**

Note : / **20**

TEXTE DE L'ÉPREUVE

CORRIGÉ

Durée 2 Heures.

Coefficient 1.5

Rédaction du processus de fabrication des portes d'intérieur.

A partir du dossier ressource, on vous demande :

➤ **Sur le document réponse N° 1 page 4/6**

De compléter la feuille de débit afin de quantifier la matière à commander et de faire une estimation de prix.

➤ **Sur le document réponse N° 2 page 5/6**

De compléter le processus de fabrication des portes de 730mm de largeur.

➤ **Sur le document réponse N° 3 page 6/6**

De compléter le contrat de phase pour la réalisation de la moulure des traverses des portes.

CORRIGÉ
DOCUMENT REPONSE N°1

1^{ère} question

/ 10 Points.

Compléter la feuille de débit.

101	Montant gauche	9	2040	160	36	41	SAPIN
102	Montant droit	9	2040	100	36	41	SAPIN
103	Traverse haute	9	660	100	36	41	SAPIN
104	Traverse intermédiaire supérieure	9	660	130	36	41	SAPIN
105	Traverse intermédiaire inférieure	9	660	130	36	41	SAPIN
106	Traverse basse	9	660	100	36	41	SAPIN
107	Panneau haut	9	930	560	18	27	SAPIN
108	Panneau milieu	9	180	560	18	27	SAPIN
109	Panneau bas	9	560	560	18	27	SAPIN
Repère	Désignation	Nombre	L	l	Ep	Ep commerciale	Essence
			Dimensions				

2^{ème} question

/ 10 Points.

Calcul de la quantité de matière à commander

	Cubage	% de perte	Quantité majorée
Epaisseur 41 mm	0,26	50%	0,39
Epaisseur 27 mm	0,226	75%	0,395
Total m3			0,785
Prix m3 acheté			472
Prix total H.T.			370,52
T.V.A 19,6%			68,91
Prix total T.T.C.			489,43

TOTAL : / 20 Points

DOCUMENT REPONSE N°2

CORRIGÉ

1^{ère} question / 20 Points.

Compléter le processus de fabrication des portes d'intérieur largeur 730 mm en suivant l'exemple donné.

PROCESSUS DE FABRICATION					PORTES								
Phases		S-phases		Repère Machines	101	102	103	104	105	106	107	108	109
N°	Nom	N°	Nom										
10	Tronçonnage	11	Tronçonnage	SCR	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
20	Déclignage	21	Déclignage	SCD	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
30	Corroyage	31	Corroyage	4 OP	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
40	Profilage	41	Micro enture	TOV							<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
50	Assemblage										<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
60	Rabotage	61	Mise d'épaisseur	RA								<input type="radio"/>	
70	Mise à format	71	Mise de longueur	SCT	<input type="radio"/>							<input type="radio"/>	
		72	Mise de largeur	SCT								<input type="radio"/>	
80	Mortaisage	81	Mortaisage	MOV3	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>							
90	Tenonnage	91	Tenonnage	TEO			<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			
100	Profilage	101	Rainure	TOV	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			
		102	Moulure	TOV			<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>			
		102	Quart de rond	TOV	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>							
		103	Plate-bande	TOV								<input type="radio"/>	
110	Ponçage	111	Ponçage	POBL	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		<input type="radio"/>	
120	Assemblage								<input type="radio"/>				
130	Stockage	131	Stockage						<input type="radio"/>				

TOTAL : / 20 Points

DOCUMENT REPONSE N°3

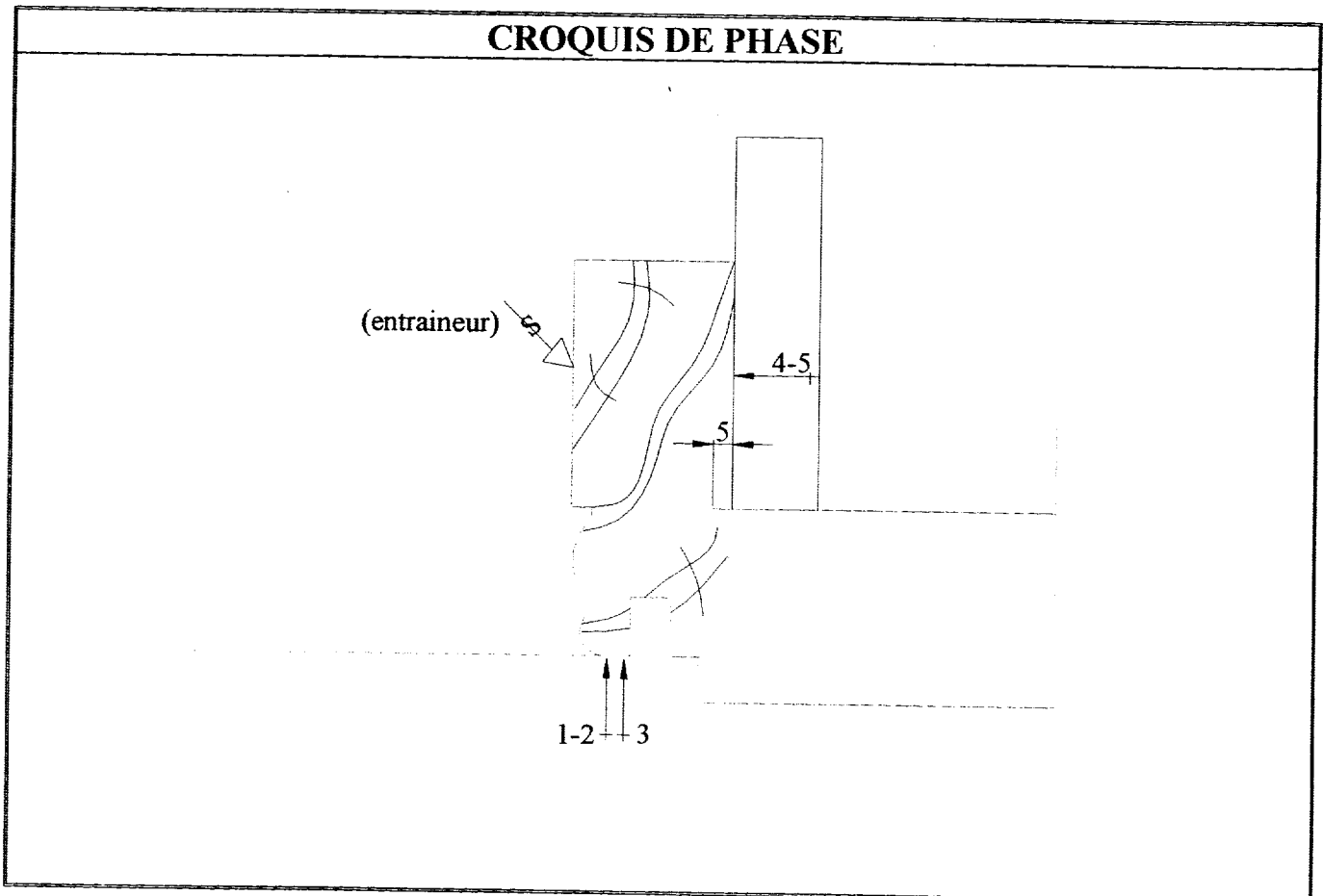
Compléter le contrat de phase pour l'usinage des moulures sur les traverses des portes.

CONTRAT DE PHASE

Ensemble : porte 730	Matière : sapin	Phase N° : 100
Sous-ensemble : /	Nombre de pièces : 9x2= 18	Désignation: profilage moulure
Elément : traverse	Repère : 103 ; 106	Machine : TOV

Repère		Désignation	Caractéristique de coupe							Contrôle
S/phase	Opé		Vc en m/s	S en tr/min	Vf en m.min	a en mm	D en mm	Type	Z	
102	a	Exécution de la moulure côté parement	44	7500	8	5	110	Fixation mécanique	2	Pied à coulisse et visuel
	b	Exécution de la moulure côté contre parement.	44	7500	8	5	110	Fixation mécanique	2	Pied à coulisse et visuel

CROQUIS DE PHASE



TOTAL : / 20 Points