

BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL

TECHNICIEN – MENUISIER – AGENCEUR

ÉPREUVE : E3 – Pratique prenant en compte la formation en milieu professionnel

Sous-épreuve E.32

Unité U32 FABRICATION D'UN OUVRAGE

SESSION 2022

Durée : 18 h 00 – Coefficient : 3

SUJET

Composition du dossier

Pages

Page de garde

1/3

Proposition du processus de fabrication

2/3

Évaluation réalisée en cours d'épreuve

3/3

COMPÉTENCES TERMINALES ÉVALUÉES

C3.1 : organiser et mettre en sécurité les postes de travail

C3.2 : préparer les matériaux, quincailleries et accessoires

C3.3 : installer et régler les outillages

C3.4 : conduire les opérations d'usinage : machines conventionnelles, PN, CN

C3.5 : conduire les opérations de mise en forme

C3.6 : conduire les opérations de montage

C5.2 : maintenir en état, les matériels, les équipements et les outillages

AUCUN DOCUMENT AUTORISÉ

L'usage de calculatrice avec mode examen actif est autorisé.

L'usage de calculatrice sans mémoire, « type collègue » est autorisé.

Dès que le sujet vous est remis, assurez-vous qu'il est complet en vérifiant le nombre de pages.

Ce dossier sera récupéré en totalité en fin de l'épreuve.

BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL Technicien - Menuisier - Agenceur	2206 TMA P 32 1	Session 2022	SUJET
Épreuve : E3 - Pratique prenant en compte la formation en milieu professionnel Sous-épreuve : E32 - FABRICATION D'UN OUVRAGE	Durée : 18 h	Coefficient : 3	S 1/3

PROPOSITION DE PROCESSUS POUR LA FABRICATION DU BUREAU (À ADAPTER SELON LE PARC MACHINE MIS À DISPOSITION)

Éléments →			Dessus	Dessous	Coté gauche	Coté droit	Fond	Rayon	Fond rayon	Porte	Plateau	Dessus rehausse	Fond rehausse	Coté gauche rehausse	Coté droit rehausse	Grand pied	Petit pied
Phases ↓		Nombre →	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	3
		Référence →	101	102	103	104	105	107	108	106	201	301	302	303	304	401	402
N°	Désignation	Machine															
10	Débit (panneaux aux côtes finies)	SCP															
20	Collage avivés	Manuel															
30	Corroyage	COR															
40	Toupillage du quart de rond	TOV															
50	Coupe biais et mise à longueur	SCF															
60	Chantournage (courbe plateau)	SCR															
70	Montage-usinage (courbe plateau)	TOV															
80	Perçage massif (Ø10 mm)	MOM															
90	Perçage panneau (Ø10 ; 35 ; 68 mm)	PàC															
100	Fraisage à lamelle (S-E 100 et 300)	Lamelleuse															
110	Montage à blanc (S-E 100 et 300)	Manuel															
120	Collage (S-E 100 et 300)	Manuel															
130	Ponçage de finition	Manuel															
140	Pose quincailleries	Manuel															
150	Assemblage final	Manuel															

Numéro du candidat :

.....

ÉVALUATION RÉALISÉE EN COURS D'ÉPREUVE :

Réglage de la toupie pour le quart de rond de 20 mm

Date :

heure de début passage :

heure de fin passage :

Remarques éventuelles de l'examineur :
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

CRITÈRES D'ÉVALUATION				
	- -	-	+	++
Le réglage de l'outil quart de rond est adapté				
Un pré-usinage du quart de rond est fait et contrôlé				
La mise en service de la toupie est faite sans erreur				
Le réglage du guide de toupie est adapté				
Le réglage de l'entraineur de toupie est adapté				
La durée totale de l'usinage du quart de rond n'excède pas 20 min				