

Ne rien inscrire	Académie : _____	Session : _____
	Examen : _____	Série : _____
	Spécialité/option : _____	Repère de l'épreuve : _____
	Epreuve/sous épreuve : _____	
	NOM : (en minuscule, suivi s'il y a lieu, du nom d'épouse) _____	
	Prénoms : _____	N° du candidat : _____
	Né(e) le : _____	(le numéro est celui qui figure sur la convocation ou la liste d'appel)
Ne rien inscrire	Appréciation du correcteur :	
	Note : _____	

Il est interdit aux candidats de signer leur composition ou d'y mettre un signe quelconque pouvant indiquer sa provenance.

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL TECHNICIEN – MENUISIER – AGENCEUR

SESSION 2022

ÉPREUVE : E2 - Technologie
Sous-épreuve E.22

Unité U22 PRÉPARATION D'UNE FABRICATION ET D'UNE MISE EN ŒUVRE SUR CHANTIER

Durée : 3 h 00 - Coefficient : 3

DOSSIER RÉPONSES

Composition du dossier	Pages
Page de garde	1/6
Processus de fabrication	2/6
Montage d'usinage	3/6
Contrat de phase	4/6
Planning	5/6 et 6/6

AUCUN DOCUMENT AUTORISÉ
L'usage de calculatrice avec mode examen actif est autorisé.
L'usage de calculatrice sans mémoire, « type collège » 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	2209 TMA T 22 3	Session 2022	Dossier Réponses
Épreuve : E2 - Technologie Sous-épreuve : E22 - Préparation d'une fabrication et d'une mise en œuvre sur chantier	Durée : 3 h	Coefficient : 3	DR1/6

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

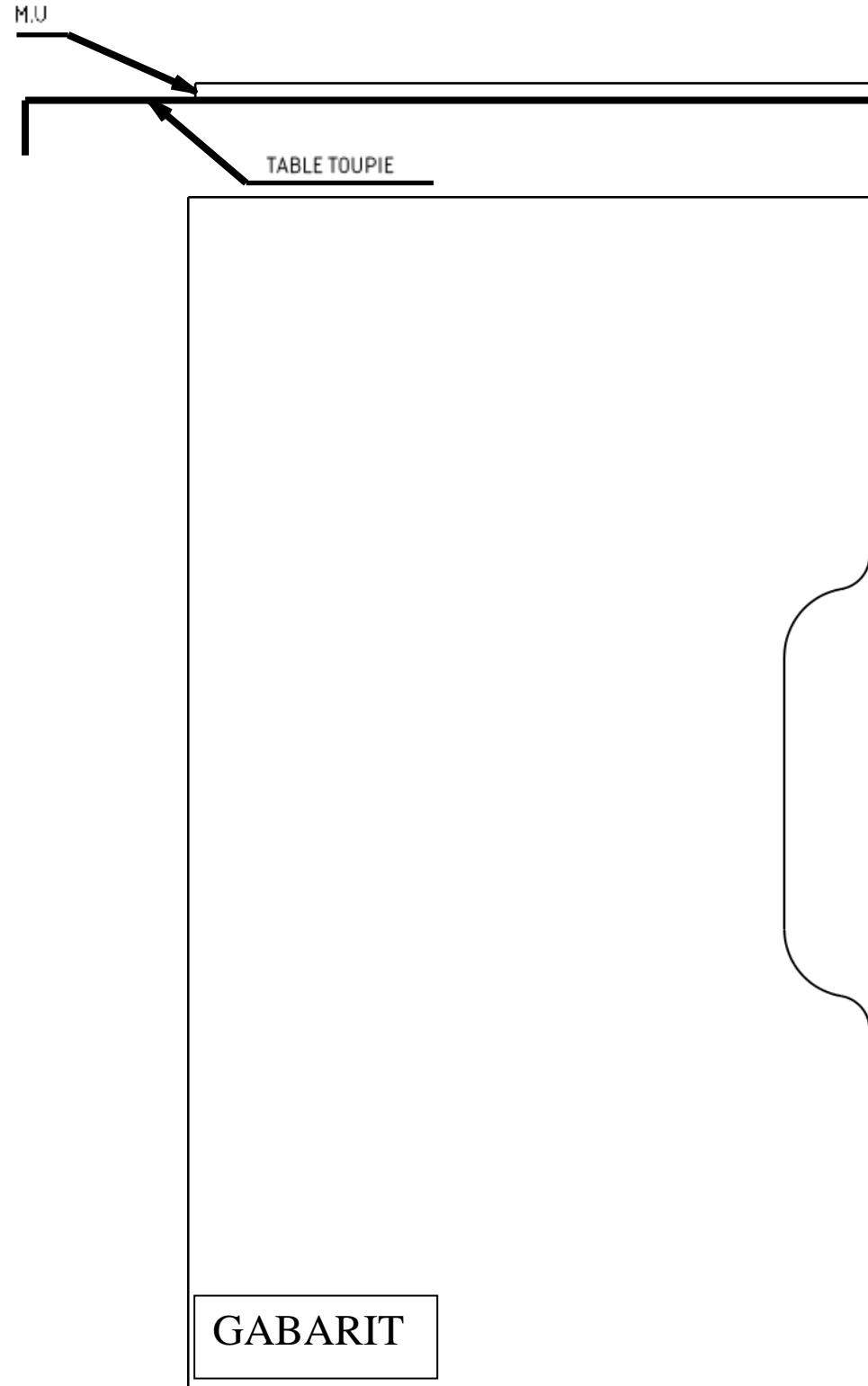
1. PROCESSUS DE FABRICATION

1.1

ENSEMBLE :										Client :									
SOUS-ENSEMBLE :										Quantité :									
Eléments		Meuble Evier									Rangement 3 avec tiroirs								
		Côté	Dessous	Traverse	Trav Fond haut	Fond bas	Etagère	Porte			Côté	Dessous	Fond	Porte	Côté tiroir	Arrière tiroir	Fond tiroir		
Repère		201	202	203	205	206	204	207			101	102	103	104	105	110	111	112	113
Nombre																			
Phases	M.O																		
Débit	SCP	●	●	●	●	●	●	●		○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Plaquage des chants	PLAQ	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Perçage ø 5	DFCN	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Perçage ø 35	PEM	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Défonçage dégagement tuyaux	TOV	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Entaillage lamelle	Rlam	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Rainurage 7,5	TOV	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Feuillurage (languette bâtarde)	TOV	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Rainurage 10	TOV	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Profilage prise de main	TOV	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Assemblage tiroir		○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Usinage montage coulisse		○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Assemblage caisson	CDVL	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Ferrage et/ou montage et/ou clouage		○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Nettoyage Conditionnement		○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

2. MONTAGE D'USINAGE



NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

2.1.....
.....

2.2 Compléter le schéma ci-contre
M.U. = Montage d'Usinage

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

3. Contrat de phase

3.1

3.2

3.3

3.4

3.5

3.6 à 3.8 sur le document « contrat de phase »

Contrat de phase

Énsemble :		Matière :	CP 15
S/ensemble :		Nombre :	
Élément :		Repère :	

Désignation :		Phase N° :	70	Machine :	
---------------	--	------------	----	-----------	--

Opérations d'usinage		Paramètres et éléments de coupe							Contrôle des cotes	
Rep.	S/P	Désignation	Vc m/s	n t/min	d _e mm	Vf m/min	Z	f _x mm	Type outil	Ref.
71	71.1									

CROQUIS DE PHASE

Co =
Cm1 =
Cm2 =

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

4. PLANNING

4.1

Débit PPSM blanc épaisseur 8

Poste de travail	Désignation pièce	Surface pièce (m ²)	Nbre	Capacité de Production min/m ²	Temps d'usinage en min
S.C.P	Fond rangement 3			7 min /m ²	
	Fond rangement 1 Bas	1,66	1		11,62
	Fond rangement 1 Haut	0,71	1		4,97
	Fond rangement 2 Bas	1,13	2		15,82
	Fond rangement 2 Haut	0,48	2		6,72

4.2

Plaquage portes

Poste de travail	Désignation pièce	Périmètre (m)	Nbre	Capacité de Production m/min	Temps d'usinage en min
Plaqueuse de chant	Rangement 3			4m / min	
	Rangement 1 Bas	4,84	2		2,42
	Rangement 1 Haut	2,53	2		1,27
	Rangement 2 Bas	5,14	2		2,57
	Rangement 2 Haut	2,83	2		1,42
	Évier	2,54	2		1,27
	Cumulus Bas	5,23	1		1,3
	Cumulus Haut	2,92	1		0,73

Temps d'usinage total

Temps de réglage

Temps de manutention 30 sec / pièce

Temps production total

4.3

TEMPS DE FABRICATION AGENCEMENT CLASSE 1

Opération	M.O.		(min)
DÉBIT	SCP	PPSM blanc 19	410
		PPSM blanc 8	
		Polyrey V108 19	99
		CP 15	18
		CP 10	15
PERÇAGE	Centre d'usinage CN	Perçages pour assemblage tourillon	257
		Perçages pour charnières et embases	
		Perçages pour taquet support étagères	
DÉFONÇAGE	Centre d'usinage CN	Profilage côté Évier	13
PLAQUAGE DES CHANTS	Plaqueuse de chant	Faces avant des caissons	36
		Étagères	20
		Fileurs	11
		Portes	
Rainurage, feuillage, profilage	T.O.V.	Tiroir	20
Assemblage	Cadreuse	Caissons	180
Ferrage		Portes et tiroirs	132
Nettoyage et Conditionnement			130
		TOTAL	

4.4

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

4.5

Juin		
1	M	
2	M	
3	J	
4	V	
5	S	
6	D	
7	L	
8	M	
9	M	
10	J	
11	V	
12	S	
13	D	
14	L	
15	M	
16	M	
17	J	
18	V	
19	S	
20	D	
21	L	
22	M	
23	M	
24	J	
25	V	
26	S	
27	D	
28	L	Intervention plombier
29	M	
30	M	