

|                  |  |                       |
|------------------|--|-----------------------|
| Ne rien inscrire | Académie :   | Session :             |
|                  | Examen :   | Série :               |
|                  | Spécialité/option :  | Repère de l'épreuve : |
|                  | Epreuve/sous épreuve :   |                       |
|                  | NOM :<br><small>(en majuscule, suivi s'il y a lieu, du nom d'épouse)</small>           |                       |
|                  | Prénoms :  | N° du candidat :      |
| Né(e) le :       | <small>(le numéro est celui qui figure sur la convocation ou la liste d'appel)</small> |                       |
| Ne rien inscrire | Appréciation du correcteur :   |                       |
|                  | <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"> Note : </div> |                       |

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 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.

|  |                        |                        |                             |
|--|------------------------|------------------------|-----------------------------|
| <b>BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL<br/>Technicien - Menuisier - Agenceur</b>  | <b>2209 TMA T 22 3</b> | <b>Session 2022</b>    | <b>Dossier<br/>Réponses</b> |
| <b>Épreuve : E2 - Technologie<br/>Sous-épreuve : E22 - Préparation d'une fabrication et<br/>d'une mise en œuvre sur chantier</b> | <b>Durée : 3 h</b>     | <b>Coefficient : 3</b> | <b>DR1/6</b>                |

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

1. PROCESSUS DE FABRICATION

1.1

| ENSEMBLE :                          |            |              |         |          |                |          |         |       |                          |   |      |         |        |      |       | Client :   |             |                |              |             |   |
|-------------------------------------|------------|--------------|---------|----------|----------------|----------|---------|-------|--------------------------|---|------|---------|--------|------|-------|------------|-------------|----------------|--------------|-------------|---|
| SOUS-ENSEMBLE :                     |            |              |         |          |                |          |         |       |                          |   |      |         |        |      |       | Quantité : |             |                |              |             |   |
| Éléments                            | Repère     | Meuble Evier |         |          |                |          |         |       | Rangement 3 avec tiroirs |   |      |         |        |      |       |            |             |                |              |             |   |
|                                     |            | Côté         | Dessous | Traverse | Trav Fond haut | Fond bas | Etagère | Porte |                          |   | Côté | Dessous | Dessus | Fond | Porte |            | Côté tiroir | Arrière tiroir | Avant tiroir | Fond tiroir |   |
| Nombre                              |            | 201          | 202     | 203      | 205            | 206      | 204     | 207   |                          |   | 101  | 102     | 103    | 104  | 105   |            | 110         | 111            | 112          | 113         |   |
| <b>Phases</b>                       | <b>M.O</b> |              |         |          |                |          |         |       |                          |   |      |         |        |      |       |            |             |                |              |             |   |
| 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

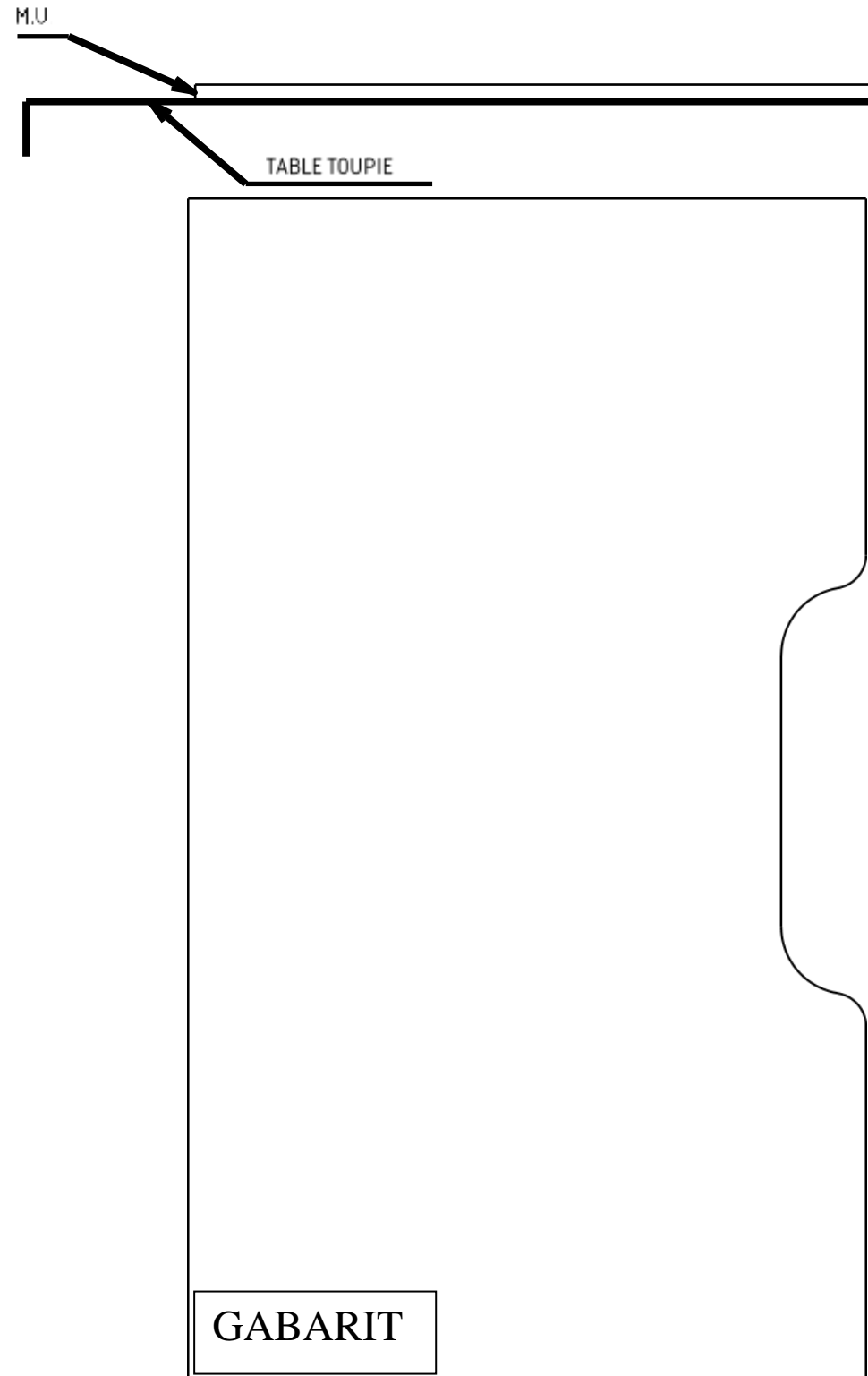
NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

**2. MONTAGE D'USINAGE**

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

|              |  |           |       |
|--------------|--|-----------|-------|
| Ensemble :   |  | Matière : | CP 15 |
| S/ensemble : |  | Nombre :  |       |
| Élément :    |  | Repère :  |       |

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

| Opérations d'usage |      | Paramètres et éléments de coupe |           |           |          |             |   |          |            | Contrôle des cotes |      |
|--------------------|------|---------------------------------|-----------|-----------|----------|-------------|---|----------|------------|--------------------|------|
| Rep.<br>S/P        | Op.  | Désignation                     | $V_c$ m/s | $n$ t/min | $d_o$ mm | $V_f$ m/min | Z | $f_z$ 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 <sup>2</sup> ) | Nbre | Capacité de Production min/m <sup>2</sup> | Temps d'usinage en min |
| S.C.P.                                     | <b>Fond rangement 3</b> |                                 |      | 7 min /m <sup>2</sup>                     |                        |
|  | 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                   |
| <b>Temps d'usinage total</b>               |                         |                                 |      |   |                        |
| <b>Temps de réglage</b>                    |                         |                                 |      |   |                        |
| <b>Temps de manutention 30 sec / pièce</b> |                         |                                 |      |   |                        |
| <b>Temps production total</b>              |                         |                                 |      |   |                        |

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                         | <b>Rangement 3</b> |               |      | 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                   |
| <b>Temps d'usinage total</b>               |                    |               |      |                              |                        |
| <b>Temps de réglage</b>                    |                    |               |      |                              |                        |
| <b>Temps de manutention 30 sec / pièce</b> |                    |               |      |                              |                        |
| <b>Temps production total</b>              |                    |               |      |                              |                        |

4.3

| TEMPS DE FABRICATION AGENCEMENT CLASSE 1 |                     |  |       |
|--|---------------------|--|-------|
| Opération                                | M.O.                |  | (min) |
| DÉBIT                                    | SCP                 | PPSM blanc 19  | 410   |
|  |                     | <b>PPSM blanc 8</b>  |       |
|  |                     | Polyrey V108 19  | 99    |
|  |                     | CP 15  | 18    |
|  |                     | CP 10  | 15    |
| PERÇAGE                                  | Centre d'usinage CN | Perçages pour assemblage tourillon<br>Perçages pour charnières et embases<br>Perçages pour taquet support étagères | 257   |
| DÉFONÇAGE                                | Centre d'usinage CN | Profilage côté Évier   | 13    |
| PLAQUAGE DES CHANTS                      | Plaqueuse de chant  | Faces avant des caissons   | 36    |
|  |                     | Étagères   | 20    |
|  |                     | Fileurs  | 11    |
|  |                     | <b>Portes</b>  |       |
| Rainurage, feuillurage, profilage        | T.O.V.              | Tiroir   | 20    |
| Assemblage                               | Cadreuse            | Caissons   | 180   |
| Ferrage                                  |                     | Portes et tiroirs  | 132   |
| Nettoyage et Conditionnement             |                     |  | 130   |
|  |                     | <b>TOTAL</b>   |       |

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                       |