

BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL

TECHNICIEN – MENUISIER – AGENCEUR

SESSION 2023

ÉPREUVE : E3

Pratique prenant en compte la formation en milieu professionnel

Sous épreuve E32

Unité U32 FABRICATION D'UN OUVRAGE

Durée : 18h – Coefficient : 3

SUJET

Composition du dossier

Pages

Page de garde

1/4

Sujet

2/4

Travail demandé

3/4

Epure de la face avant du marchepied

4/4

COMPÉTENCES TERMINALES EVALUÉES

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 et de placage

C3.6 : conduire les opérations de montage et de finition

Choisissez une compétence.

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	AP 2306 TMA P 32	Session 2023	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 1/4

SUJET

Descriptif de l'ouvrage

Un client demande à une entreprise de réaliser un meuble de salle de bain qui se situe entre deux cloisons.

Le client ayant des enfants souhaite avoir un marchepied pour faciliter l'accès à la vasque.

Ce meuble se compose comme suit :

- un dessus en aggloméré plaqué par du stratifié gris clair ;
- un caisson sur pieds en mélaminé blanc avec deux portes en médium ;
- un marchepied.

Le dessus est découpé pour recevoir la vasque et les robinets.

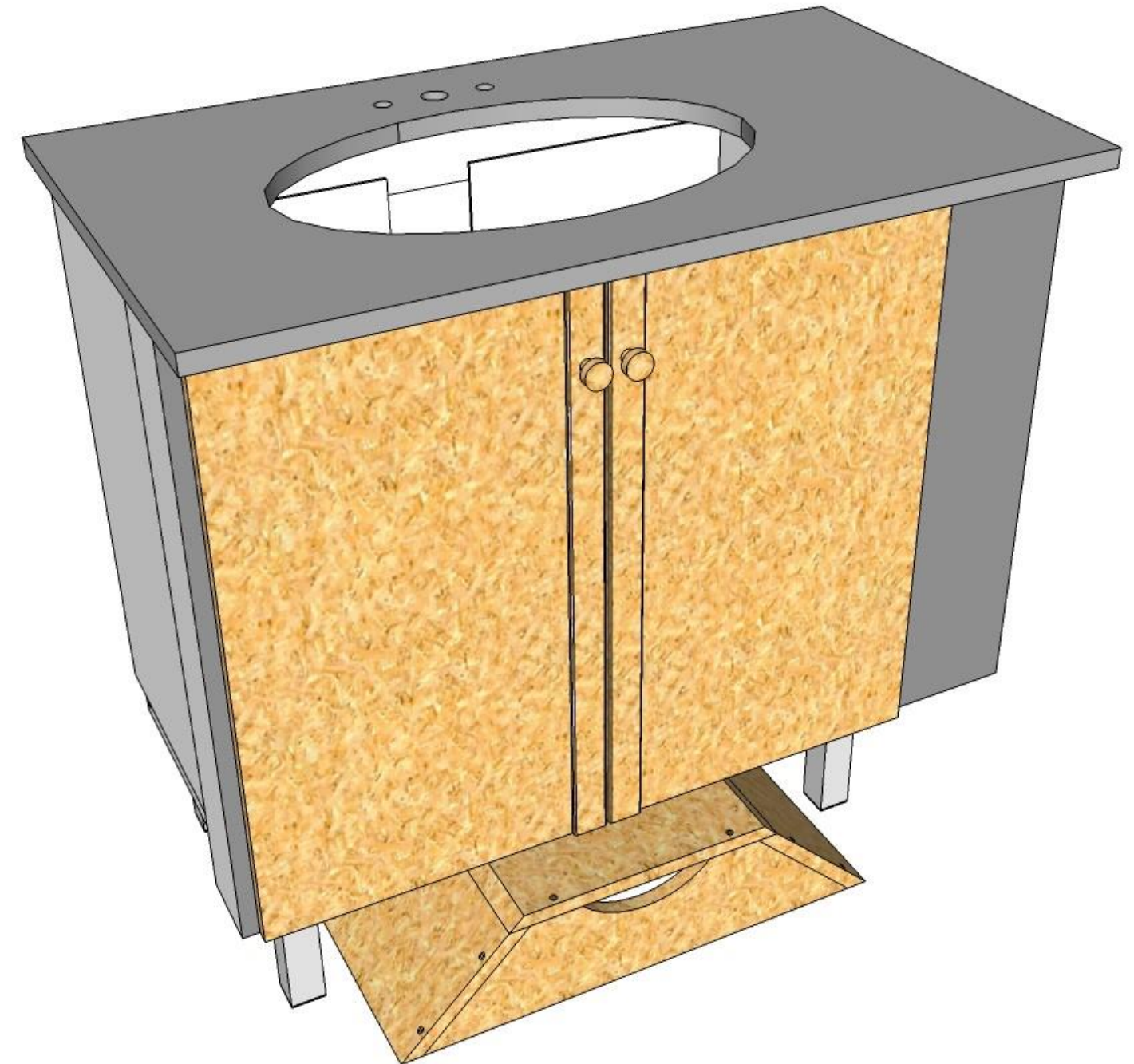
Les côtés et le dessous qui composent le caisson sont assemblés par lamelles.

Le dessus est fixé avec les côtés par équerres vissées.

Le caisson est bordé à droite et à gauche par un fileur.

Le fond est découpé pour faire passer les évacuations d'eau et assemblé avec le caisson en rainure.

Le dossier technique permet une mise en place de l'ensemble des quincailleries nécessaires à la réalisation de cet ouvrage.



TRAVAIL DEMANDÉ

Sources	Étapes de travail	Critères de qualité
<p>Documents :</p> <ul style="list-style-type: none"> un dossier sujet un dossier technique <p>Espace de travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> parc machines etabli <p>Matériaux :</p> <ul style="list-style-type: none"> panneau d'aggloméré pré-débité feuille de stratifié pré-débité chant de stratifié pré-débité panneau mélaminé 19 mm calibré panneau isorel blanc 3.2 mm pré-débité panneau de médium 18 mm pré-débité panneau de médium 22mm pré-débité chant mélaminé préencollé tasseau massif <p>Consommable :</p> <ul style="list-style-type: none"> colle blanche colle néoprène lamelles n°20 vis vba 4x35 3.5x16 <p>Quincaillerie :</p> <ul style="list-style-type: none"> charnières invisibles embases de charnière pieds aluminium 40x40 réglables equerres d'assemblage 40x70 boutons avec vis <p>Machines portatives :</p> <ul style="list-style-type: none"> lamelleuse aspirateur scie sauteuse visseuse fer à repasser affleureuse <p>Matériel</p> <ul style="list-style-type: none"> maroufleur + spatule fausse équerre 	<p>Dessus :</p> <ul style="list-style-type: none"> calibrage du dessus ; plaquage du chant de devant et affleurage ; plaquage du stratifié sur le panneau d'aggloméré et affleurage ; traçage de l'emplacement de la vasque et découpe ; traçage du passage des robinets et perçage ; fixation du dessus avec les côtés par équerres vissées. <p>Caisson :</p> <ul style="list-style-type: none"> réglage de la toupie (tov) avec l'outil à rainurer ; usinage de la rainure sur les côtés et le dessous ; réalisation des fraisages pour les lamelles n°20 ; placage des chants du dessous et des côtés ; calibrage du derrière et découpe pour le siphon ; assemblage du caisson ; fixation des pieds réglables. <p>Portes :</p> <ul style="list-style-type: none"> calibrage les panneaux ; coupe de longueur des montants ; réglage de la toupie avec l'outil à chanfrein ; usinage des chanfreins des montants de portes ; réalisation des fraisages pour les lamelles n°20 ; perçage de l'emplacement des charnières et de l'emplacement des boutons ; assemblage et collage des portes ; ponçage de l'ensemble ; pose des charnières et des boutons de portes ; montage et réglage des portes sur le caisson. <p>Marchepied :</p> <ul style="list-style-type: none"> traçage à l'échelle 1:2 de l'épure (ds 4/4) pour les usinages de calibrage des éléments du marchepied (relevé des angles pour les usinages) ; calibrage des différents éléments ; réalisation des usinages de perçages pour l'assemblage ; assemblage et collage de l'ensemble ; ponçage de l'ensemble. <p>Fileurs :</p> <ul style="list-style-type: none"> plaquage des chants des fileurs ; ajustage du tasseau et perçage ; fixation des fileurs droit et gauche sur le caisson. 	<p>Dessus :</p> <ul style="list-style-type: none"> les dimensions du panneau correspondent au plan ; l'emplacement de la découpe de la vasque correspond au plan ; la découpe correspond au gabarit ; l'emplacement des perçages correspond au plan ; le plaquage du stratifié a une planéité parfaite ; l'affleurage ne présente aucun défaut. <p>Caisson :</p> <ul style="list-style-type: none"> la rainure est correctement positionnée sur les côtés et le dessous ; la découpe du passage du siphon correspond au plan ; le caisson est correctement collé ; les dimensions du caisson correspondent au plan ; les pieds sont correctement positionnés et fixés. <p>Portes :</p> <ul style="list-style-type: none"> les dimensions des portes correspondent au plan ; le chanfrein respecte les plans ; les charnières sont correctement fixées ; les portes sont correctement positionnées sur le caisson ; les boutons de portes sont correctement fixés aux bons emplacements ; les jeux sont respectés ; la finition est de qualité. <p>Marchepied :</p> <ul style="list-style-type: none"> la découpe du passage de main correspond au plan ; le marchepied est correctement assemblé et collé ; les dimensions du marchepied correspondent au plan ; les angles du marchepied correspondent à l'épure ; la finition est correcte pour recevoir une peinture. <p>Fileurs :</p> <ul style="list-style-type: none"> les fileurs sont alignés avec les côtés du caisson.

ÉPURE DE LA FACE AVANT DU MARCHEPIED

Traçage à l'échelle 1:2