



Ce document a été mis en ligne par l'organisme [FormaV®](#)

Toute reproduction, représentation ou diffusion, même partielle, sans autorisation préalable, est strictement interdite.

Pour en savoir plus sur nos formations disponibles, veuillez visiter :

www.formav.co/explorer

DOSSIER RESSOURCES

Baccalauréat Professionnel
Technicien de Fabrication Bois et Matériaux Associés

Épreuve écrite

E2 : Épreuve de technologie

E21 : Préparation d'une fabrication

Durée : 3 h 00 – Coefficient : 3

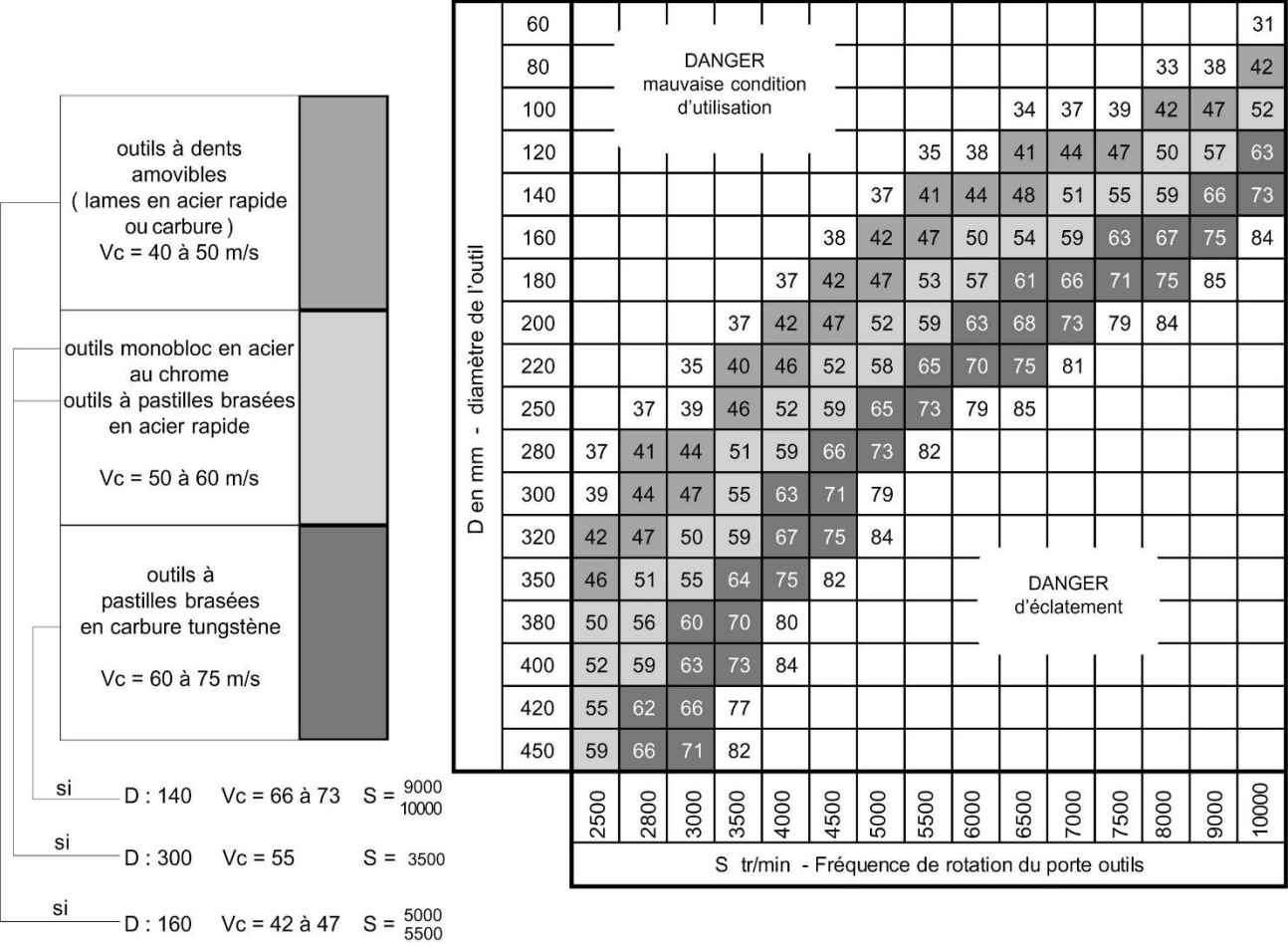
Dossier paginé de 1/3 à 3/3

Avant de répondre aux questions, il est impératif de prendre connaissance de l'intégralité du dossier RESSOURCES.

Ressources : extrait de documentation technique, images, tableaux et plans

EXAMEN : BAC PRO Technicien de Fabrication Bois et Matériaux Associés					DOSSIER RESSOURCES	
Sous-épreuve : Préparation d'une fabrication					Code : 2206-TFB T 21	
Session : 2022	Repère: E21	Durée : 3 H 00	Coef : 3	Épreuve Écrite	DR : 1/3	

Abaque des fréquences de rotation



Symbolisation des MIP (Mise en Position) et MAP (Maintien en Position)

FONCTION	SYMBOLE	SYMBOLE PROJETE	EXEMPLE D'APPLICATION
Mise en position rigoureuse Départ de cotation	 TRIANGLE NOIR		
Maintien en position Positionnement Opposition aux déformations	 TRIANGLE BLANC		
NATURE DE LA SURFACE	SYMBOLE	DE MISE EN POSITION	DE MAINTIEN
Sur surface brute (2 traits)			
Sur surface usinée (1 trait)			
SYMBOLE COMPOSE	SYMBOLE	EXEMPLES	
DE MISE EN POSITION Appuis		APPUI ESCAMOTABLE	APPUI FIXE
DE MAINTIEN EN POSITION Système de serrage		MAINTIEN DYNAMIQUE M E MAINTIEN STATIQUE P C	
MISE EN POSITION Nature du contact	CONTACT BOMBE Ponctuel	TOUCHE PLATE Surfacique	

EXAMEN : BAC PRO Technicien de Fabrication Bois et Matériaux Associés					DOSSIER RESSOURCES	
Sous-épreuve : Préparation d'une fabrication					Code : 2206-TFB T 21	
Session : 2022	Repère: E21	Durée : 3 H 00	Coef : 3	Épreuve Écrite	DR : 2/3	

Les temps de préparation, de réglage et d'exécution

Abréviations	Phases	Machine Outils	TP	TR	TE
SCD	Délignage	Scie circulaire à déligner	/	2	0,6
SCT	Tronçonnage	Scie circulaire à tronçonner	/	1	0,3
DEG	Dégauchissage	Dégauchisseuse	/	2	0,4
RAB	Rabotage	Raboteuse	/	5	0,3
RAB (MU)	Rabotage + Montage d'Usinage	Raboteuse+ MU	42	5	2
Q4M	Corroyage	Corroyeuse	/	11	0,3
SCF	Sciage de mise en Longueur	Scie circulaire à format	/	5	0,6
SR	Dégrossissage	Scie à ruban	/	1	1
DEFCN	Usinage CN	Défonceuse à Commandes numériques	10	7	3
TOV PN	Profilage	Toupie à Positionnement Numérique	/	25	0,3
TOV PN (MU)	Profilage+ Montage d'Usinage	Toupie à Positionnement Numérique + MU	40	25	0,3
PEM	Perçage	Perceuse multiple	/	20	1
PA	Finition	Pistolet Airless	10	/	4
POBL	Ponçage	Ponceuse bande large	/	7	0,5

Unité de mesure des temps en centième d'heure (ch)

TP : Temps de préparation / Fabrication de montage d'usinage (ch/pièce)

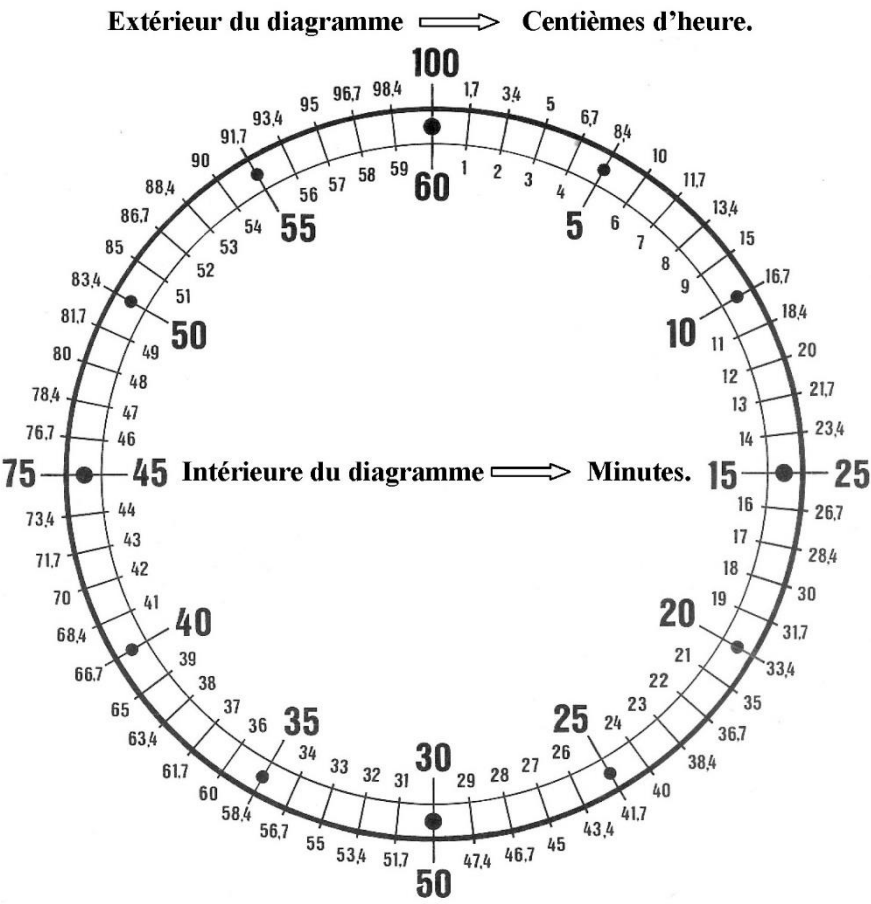
TR : Temps de réglage (ch)

TE : Temps d'exécution (ch/pièce)

Aide à la conversion des unités de temps

Calcul : Pour passer de centièmes heures en minutes $\frac{\text{Centièmes} \times 60}{100} = \text{Minutes}$

Pour passer de minutes en centièmes heures $\frac{\text{Minutes} \times 100}{60} = \text{Centièmes}$



EXAMEN : BAC PRO Technicien de Fabrication Bois et Matériaux Associés					DOSSIER RESSOURCES	
Sous-épreuve : Préparation d'une fabrication					Code : 2206-TFB T 21	
Session : 2022	Repère: E21	Durée : 3 H 00	Coef : 3	Épreuve Écrite	DR : 3/3	

Copyright © 2026 FormaV. Tous droits réservés.

Ce document a été élaboré par FormaV® avec le plus grand soin afin d'accompagner chaque apprenant vers la réussite de ses examens. Son contenu (textes, graphiques, méthodologies, tableaux, exercices, concepts, mises en forme) constitue une œuvre protégée par le droit d'auteur.

Toute copie, partage, reproduction, diffusion ou mise à disposition, même partielle, gratuite ou payante, est strictement interdite sans accord préalable et écrit de FormaV®, conformément aux articles L.111-1 et suivants du Code de la propriété intellectuelle. Dans une logique anti-plagiat, FormaV® se réserve le droit de vérifier toute utilisation illicite, y compris sur les plateformes en ligne ou sites tiers.

En utilisant ce document, vous vous engagez à respecter ces règles et à préserver l'intégrité du travail fourni. La consultation de ce document est strictement personnelle.

Merci de respecter le travail accompli afin de permettre la création continue de ressources pédagogiques fiables et accessibles.