

REPORT DU SOUS TOTAL

/110

<u>ELEMENT</u>	10	MISE A DIMENSIONS	Méthode de contrôle de tolérance géométrique	/5
<u>104</u>			Respect des cotes	/5
<u>ASSEMBLAGE</u>	40	ASSEMBLAGE DU PLATEAU	Méthode d'assemblage	/4
			Contrôles effectués	/4
	50	FINITION DE L'OUVRAGE	Absence de toutes traces	/3
			Qualité de l'état de surface	/10
			Stabilité du produit	/4
Valeur commerciale du produit				/15

TOTAL **/160**

NOTE **/20**

CONSIGNES A L'ATTENTION DES CORRECTEURS

Les critères d'évaluation reposeront :

- sur le respect des tolérances des cotes nominales
- sur la méthodologie des réglages
- sur l'efficacité dégagée
- sur les règles de sécurité observées
- sur la valeur commerciale du produit

-Le temps de réglage des différents usinages consigné sur les taches élèves est scrupuleusement respecté.

-Ce temps peut éventuellement évoluer si des causes impondérables extérieures à l'action de l'élève surviennent.

ACADEMIE DE	Année : 2004		
Spécialité : BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES Dom. : FABRICATION INDUSTRIELLE MOBILIER ET MENUISERIE			
Epreuve : EP2 PREPARATION ET MISE EN OEUVRE			
N° de sujet : 04-2141	Temps maximum alloué : 4h	Coefficient : 6	Dossier Corrigé 1/1

N° DE CANDIDAT : _____

BAREME DE CORRECTION

	PHASES	OPERATIONS	
<u>ELEMENT</u> <u>101</u>	10	CORROYAGE	Méthode de réglage /5
			Respect des cotes /10
	20	MISE A LONGUEUR	Méthode de réglage butée /5
			Respect des cotes /5
	30	PROFILAGE DE LANGUETTE	Méthode de réglage de l'outil /5
			Contrôle cote d'épaisseur /5
			Correction cote épaisseur /5
			Respect des cotes /10
	40	PROFILAGE DE RAINURE	Réglage méthodique des butées /5
			Respect des cotes /10
	60	PERCAGE	Méthode de réglage /10
			Respect des cotes /10
<u>ELEMENT</u> <u>103</u>	20	PROFILAGE DE RAINURE	Respect de la cote joue /5
	30	PROFILAGE DU QUART DE ROND AVEC CARRE	Méthode de réglage /5
			Respect des cotes /5
	40	PERCAGE	Méthode de réglage /5
			Respect des cotes /5
			<i>SOUS TOTAL</i> /110