

BREVET PROFESSIONNEL

MENUISIER

SESSION 2005

DOSSIER CORRIGE

DOSSIER CORRIGE	
SOMMAIRE	
DEBIT D'UN PROTOTYPE DE COMTOIR	PAGE 2 / 6 / 20 Pts
CHOIX DE LAME	PAGE 2 / 6 / 20 Pts
FICHE DE PROGRAMMATION	PAGE 3 / 6 / 30 Pts
CONTRAT DE PHASE	PAGE 4 / 6 / 30 Pts
PLANNING DE TRAVAIL	PAGE 5 / 6 / 20 Pts
MONTAGE D'USINAGE	PAGE 6 / 6 / 20 Pts
TOTAL OBTENU	/ 120 Pts
MOYENNE SUR	/ 20 Pts

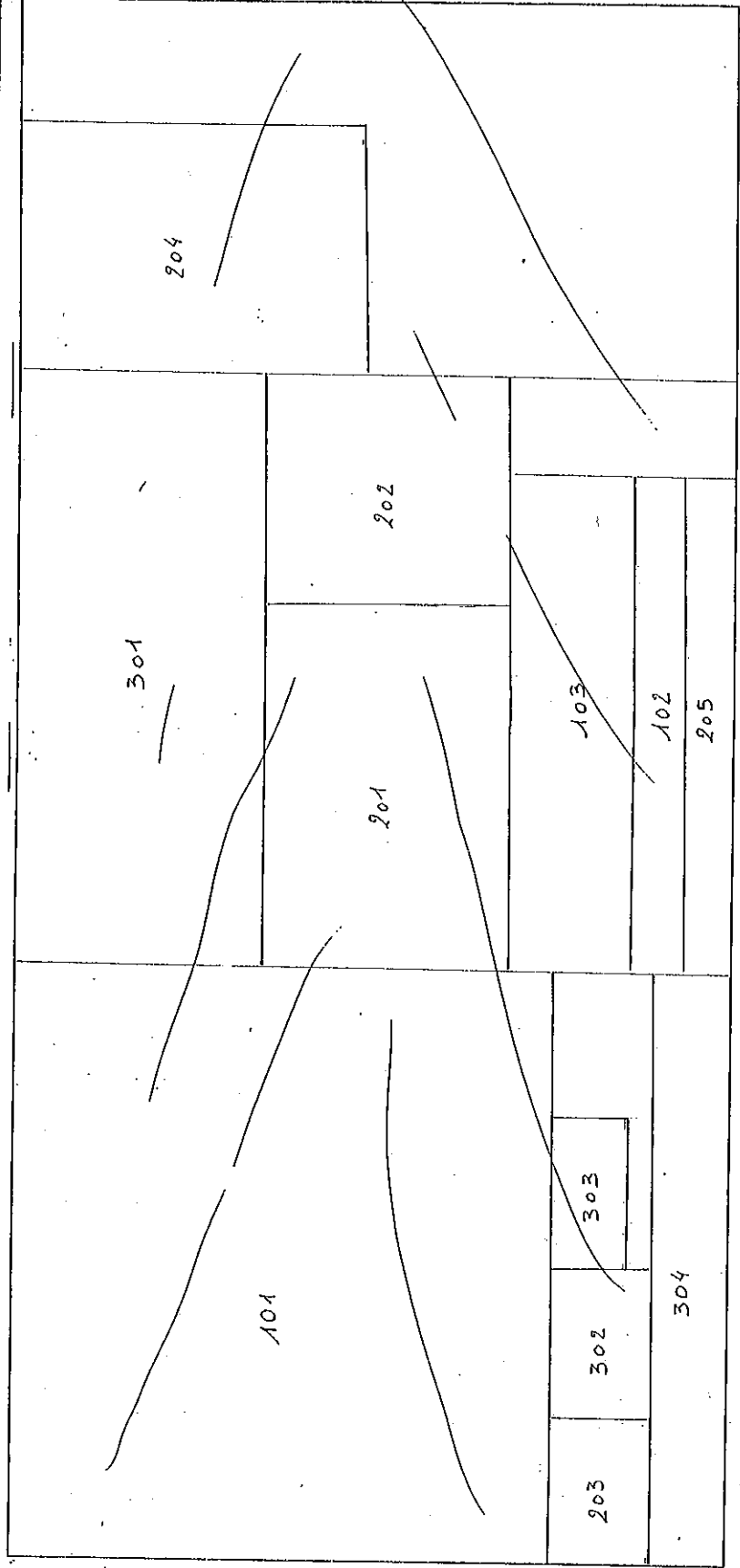
SUJET NATIONAL	MINISTERE DE L'EDUCATION NATIONALE	EPREUVE E2	COEF 2
	BREVET PROFESSIONNEL DE MENUISIER		
SESSION 2005	U 20 PREPARATION DE FABRICATION ET DE CHANTIER	DUREE 2H	PAGE 1 / 6
	DOSSIER CORRIGE		

THEME I

Débit d'un prototype de comptoir

Numéro de la lame : 789 ou 795
 Forme des dents : ALTERNÉE
 Vitesse de rotation : 2 4000 Tr/mi

<p>ON DONNE</p> <p>La nomenclature utilisée Dos ressource 2 / 6 La fiche de débit (côtes finies en mm) doc. ressource 4 / 6 Un dessin de panneau à l'échelle 1 : 10 doc. sujet 2 / 6 Une fiche technique de lames de scies circulaires doc. ressources 3 / 6</p>	<p>ON DEMANDE</p> <p>De tracer le débit sur le panneau, des différents éléments qui composent le comptoir prototype (à l'échelle 1 : 10), avant la réalisation des autres en série</p> <p>De choisir la lame la mieux adaptée pour le débit des panneaux</p> <p>D'indiquer sa vitesse de rotation</p>	<p>ON EXIGE</p> <p>Le moins de perte possible en respectant la feuille de débit</p> <p>De remettre le numéro des éléments sur chaque morceau</p> <p>De donner le numéro de lame choisie</p> <p>La forme des dents</p> <p>La vitesse de rotation en tenant compte de l'épaisseur du panneau, de la qualité de surface optimum,</p>	<p>BAREME</p> <p>/ 10 Pts</p> <p>/ 10 Pts</p>
--	--	--	--



<p>SUJET NATIONAL</p>	<p>MINISTRE DE L'EDUCATION NATIONALE</p> <p>BREVET PROFESSIONNEL DE MENUISIER</p>	<p>EPREUVE E2</p>	<p>COEF 2</p>
<p>SESSION 2005</p>	<p>U 20 PREPARATION DE FABRICATION ET DE CHANTIER</p> <p>DOSSIER CORRIGE</p>	<p>DUREE 2 H</p>	<p>PAGE 2 / 6</p>

PANNEAU MELAMINE 19 mm HÊTRE 3,10 m x 1,53 m (échelle 1:10)

FICHE DE PROGRAMMATION

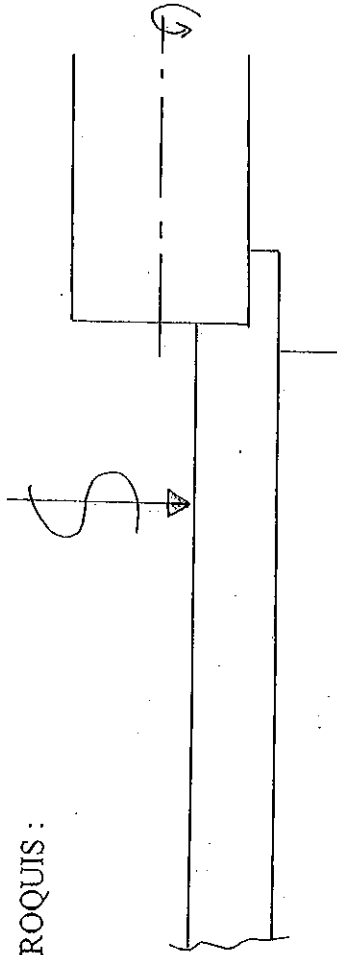
THEME 2

Programmer une machine à positionnement numérique

PROGRAMME N°1

NOM DE LA REALISATION : exécution des entailles dans les façades de tiroirs

CROQUIS :



CÔTES PROGRAMMEES

- L1= 1.5, ...0.
- L2= ...0..., ...0.
- L3= ...5..., ...0.
- L4= ...0..., ...0.
- L5= ...0..., ...0.
- L6= ...0..., ...0.

ON DONNE	ON DEMANDE	ON EXIGE	BAREME
La notice d'utilisation de la tenonneuse doc ressource 5 / 6 Le plan de tiroir doc. ressources 4 / 6 Une fiche de programmation vierge doc. sujet 3 / 6	De réaliser le croquis côté de l'assemblage (façade-côté tiroir) De remplir la fiche de programmation pour la réalisation des entailles à mi-bois des façades de tiroirs	La façade tiroir, SR1 sur table. Un croquis à l'échelle 1 Des chiffres clairs en mm Toutes les lignes remplies	- /5 Pts /15 Pts

SUJET NATIONAL	MINISTERE DE L'EDUCATION NATIONALE BREVET PROFESSIONNEL DE MENUISIER	EPREUVE E2	COEF 2
SESSION 2005	U 20 PREPARATION DE FABRICATION ET DE CHANTIER DOSSIER CORRIGE	DUREE 2 H	PAGE 3 / 6