

CORRIGE

Ces éléments de correction n'ont qu'une valeur indicative. Ils ne peuvent en aucun cas engager la responsabilité des autorités académiques, chaque jury est souverain.

TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES	REPONSES	Barème
<p>Réaliser les S/Ensemble N°1 (piétement) et N°3 (Coffre) Les pièces assemblées seront maintenues par collage. La finition des parties bois massif sera préparée pour recevoir un vernis naturel.</p> <p>Réaliser le S/Ensemble N° 2 (Dessus) Usinage et montage. Tracage des chants droits avec de la bande de chant préencollée. Maintien sur le piétement par vissage Assemblage du coffre par tourillons</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Un dossier technique • Les bois massifs bruts de sciage. • Le dessus non calibré • La traverse intermédiaire non calibrée. • Les pièces d'essais • Les outils correspondants aux usinages. • Le matériel nécessaire pour réaliser le montage d'usinage voir DOC • La quincaillerie, visserie nécessaire 			
<p>1) <i>Etude du dossier</i> <i>Assemblage des bois</i></p>	<p>➤ SALLE DE MONTAGE</p>	Non évalué		
REALISATION DU PIETEMENT				
<p>2) <i>Régler la machine</i> <i>Corroyer la pièce d'essai de la traverse intermédiaire N°104 aux dimensions de la section demandée.</i> <i>Mesurer la largeur et l'épaisseur de la pièce corroyée (104)</i></p>	<p>➤ POSTE CORROYEUSE 4 faces ou ➤ POSTE DEGAU-RABOTEUSE</p> <p>Une pièce d'essai</p>	<p>La lecture et l'interprétation sont réalisées sans erreur L'organisation du poste et l'environnement sont conformes aux règles d'ergonomie, de qualité, de prévention et de sécurité Les méthodes de réglage sont judicieuses Le produit est conforme aux données Le temps est respecté (20 min)</p>	<p><i>Evaluation de la pièce d'essai</i></p>	/10
<p>3) <i>Régler la machine</i> <i>Tronçonner de longueur les éléments N°101, 102, 103, 104 et les pièces d'essais</i></p>	<p>➤ POSTE SCIE CIRCULAIRE A TRONCONNER</p>	Non évalué		

GROUPEMENT INTER ACADEMIQUE II	BEP	Bois et Matériaux Associés	Session 2005	Code	Forme	Durée	REALISATION ET TECHNOLOGIE	Coeff.	10
SECTEUR 8 - BATIMENT		Fabrication Industrielle de mobilier et Menuiserie	Epreuve	EP 1-A	Pratique	12 h	SUJET	Feuille	1 / 4

C/S	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES	REPOSES	Barème						
Tâche N°4	1) Régler la machine 2) Mortaisage des éléments N° 101 et 102 - usinage par rapport à la butée	> POSTE mortaiseuse a bédane où > mortaiseuse 3 couteaux vibrants où > mortaiseuse à mèche <ul style="list-style-type: none"> Outils mis en place par le centre Une pièce d'essai 	La lecture et l'interprétation sont réalisées sans erreur L'organisation du poste et l'environnement sont conformes aux règles d'ergonomie, de qualité, de prévention et de sécurité Les méthodes de réglage sont judicieuses Le produit est conforme aux données La mise en position et le maintien de la pièce sont réalisés judicieusement Le temps est respecté (30 min) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block; margin-top: 10px;">Evaluation de la pièce d'essai</div>	Contrôle <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>Positions</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Longueur</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Profondeur</td> <td></td> </tr> </table>	Positions		Longueur		Profondeur		/20
Positions											
Longueur											
Profondeur											
Tâche N°5	1) Régler l'épaisseur et du tenon et la butée d'arasement 2) Tenonner les éléments N° 103 - usinage par rapport aux surfaces de références	> POSTE TENONNEUSE OÙ > POSTE TENONNEUSE PN outils mis en place par le centre <ul style="list-style-type: none"> Utiliser la pièce d'essai du mortaisage 	L'organisation du poste et l'environnement sont conformes aux règles d'ergonomie, de qualité, de prévention et de sécurité Les méthodes de réglage sont judicieuses Le produit est conforme aux données La mise en position et le maintien de la pièce sont réalisés judicieusement Le temps est respecté (30 min)	Contrôle <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <td>Longueur d'arasement</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Epaisseur du tenon</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Position du tenon</td> <td></td> </tr> </table>	Longueur d'arasement		Epaisseur du tenon		Position du tenon		/20
Longueur d'arasement											
Epaisseur du tenon											
Position du tenon											
Tâche N°6	1) Rainurer les pièces N°103	POSTE TOUPIE Machine réglée	Non évalué								
Tâche N°7	1) Réalisation du montage d'usinage. - réaliser le montage d'usinage, afin de calibrer l'élément N° 104	> SALLE DE MONTAGE <ul style="list-style-type: none"> un panneau MDF 19 mm Des moyens de serrage Butées de mise en position, poignées Quincaillerie et outillage nécessaire. Matériel de traçage. Plan du MU (doc. res 2/2) 	L'organisation du poste et l'environnement sont conformes aux règles d'ergonomie, de qualité, de prévention et de sécurité La réalisation du montage est correcte (serrage des butées) Le MU est conforme aux données (mise en position de la pièce, maintien, protection) Le temps est respecté (1 h 30 min)		/30						

GROUPEMENT INTER ACADEMIQUE II	BEP	Bois et Matériaux Associés	Session 2005	Code	Forme	Durée	REALISATION ET TECHNOLOGIE	Coeff.	10
SECTEUR 8 - BATIMENT		Fabrication Industrielle de mobilier et Menuiserie	Epreuve	EP 1-A	Pratique	12 h	SUJET	Feuille	2 / 4

C / S	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES	REPONSES	Barème									
Tâche N°8	1) <i>Profiler, calibrer l'élément N°104 avec le montage d'usinage préparé au préalable. (tâche N° 7)</i>	<p>➤ POSTE TOUPIE</p> <p>➤ MONTAGE D'USINAGE</p> <p>Montage de l'outil, réglage de la machine et mise en place de la protection par le centre</p>	<p>L'organisation du poste et l'environnement sont conformes aux règles d'ergonomie, de qualité, de prévention et de sécurité</p> <p>Les méthodes de réglage sont judicieuses</p> <p>Le produit est conforme aux données</p> <p>Le temps est respecté (20 min)</p>		/10									
REALISATION DU DESSUS														
Tâche N°9	1) <i>Mettre en œuvre partiellement la machine.</i> 3) <i>Positionner le panneau à découper sur le montage.</i> 4) USINAGE <ul style="list-style-type: none"> • Calibrage extérieur du dessus du chevet • Défonçage intérieur pour la mise en place d'un verre. 	<p>➤ POSTE DEFONCEUSE CN</p> <p>Choix de l'outil et mise en place par le centre</p>	<p>La mise en position et le maintien de la pièce sont réalisés judicieusement</p> <p>La méthode et la conduite des opérations sont rationnelles</p> <p>Le temps est respecté (1 heure)</p>		/20									
Tâche N°10	1) <i>Placage chant de l'élément N° 201</i>	<p>Fer à repasser (l'affleurage reste à l'initiative du candidat)</p> <p>➤ ATELIER DE MONTAGE</p>	Evaluation du produit fini.											
REALISATION DU COFFRE														
Tâche N°11	1) <i>Régler la machine</i> 2) <i>Usiner les rainures sur les pièces d'essai</i> 3) <i>Correction si nécessaire, puis usiner les pièces N° 301</i>	<p>➤ POSTE TOUPIE</p> <p>outils mis en place par le centre</p>	<p>L'organisation du poste et l'environnement sont conformes aux règles d'ergonomie, de qualité, de prévention et de sécurité</p> <p>Les méthodes de réglage sont judicieuses</p> <p>Le produit est conforme aux données</p> <p>La mise en position et le maintien de la pièce sont réalisés judicieusement</p> <p>Le temps est respecté (20 min)</p>	<p>Contrôle</p> <table border="1"> <tr> <td>pièces</td> <td>103</td> <td>301</td> </tr> <tr> <td>Hauteur de joue</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Profondeur de rainure</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	pièces	103	301	Hauteur de joue			Profondeur de rainure			/20
pièces	103	301												
Hauteur de joue														
Profondeur de rainure														
Tâche N°12	1) <i>Régler la machine à 45 °</i> 2) <i>Tronçonner de longueur les éléments N°301</i>	<p>➤ POSTE SCIE CIRCULAIRE A TRONCONNER</p>	Non évalué											

CORRIGE

GROUPEMENT INTER ACADEMIQUE II	BEP	Bois et Matériaux Associés	Session 2005	Code	Forme	Durée	REALISATION ET TECHNOLOGIE	Coeff.	10
SECTEUR 8 - BATIMENT		Fabrication Industrielle de mobilier et Menuiserie	Epreuve	EP 1-A	Pratique	12 h	SUJET	Feuille	3 / 4

	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES	REPONSES	Barème
13	Régler la machine	> POSTE DE PERCEUSE COLONNE > PERCEUSE MUTIBROCHES > MORTAISEUSE A MECHEs	Non évalué Usiner les différents perçages du chevet.		
14	Régler la machine	> SCIE CIRCULAIRE À PANNEAU	Non évalué Déligner le fond en CP 5 mm du coffre		
15	1) Usiner le chanfrein sur la pièce d'essai 2) Correction si nécessaire, puis usiner les pièces N°101, 102, 103	> POSTE TOUPIE <i>machine réglée</i>	Non évalué		
16	Réaliser la finition Coller et monter les sous-ensembles du piétement du chevet Coller et monter les sous-ensembles du dessus du chevet Montage du chevet et finition générale	> ATELIER DE MONTAGE Dormant. Serrés joints Abrasif, colle Quincaillerie	L'organisation du poste de travail ainsi que son environnement sont ordonnés. Le produit est conforme aux données : <ul style="list-style-type: none"> • Dimensionnelles ; perpendicularité ; parallélisme • Arasements • Précision des assemblages • Contrôle dimensionnel des perçages. • Collage du placage de la bande de chant • Positionnement du dessus par rapport au piétement • Positionnement du coffre sous le dessus • Qualité de la finition. 		

TEMPS D'OCCUPATION PAR POSTE MACHINE :

- Etude du dossier	15 min
- Etablissement des bois	30 min
- Corroyage	20 min
- Scie circulaire à tronçonner :	30 min
- Mortaiseuse	30 min
- Tenonneuse	30 min
- Toupie	1 h 30
- Défonceuse numérique	1 h
- Scie circulaire à panneau	30 min
- Perceuse	45 min

TEMPS DIVERS COLLAGE, VISSAGE, MONTAGE REALISATION MU ET PLAQUAGE DE CHANT :

- Réalisation du montage d'usinage	2 h
- Plaquage des chants	1 h 30
- Montage, collage, vissage	1 h
- Finition	1 h

GROUPEMENT INTER ACADEMIQUE II	BEP	Bois et Matériaux Associés	Session 2005	Code	Forme	Durée	REALISATION ET TECHNOLOGIE	Coeff.	10
SECTEUR 8 - BATIMENT		Fabrication Industrielle de mobilier et Menuiserie	Epreuve	EP 1-A	Pratique	12 h	SUJET	Feuille	4 / 4