

C / S	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES	REPONSES	Barème
C3-03	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Réaliser les S/Ensemble N°1 (piétement) et N°3 (Coffre)</b></li> <li>- Les pièces assemblées seront maintenues par collage.</li> <li>- La finition des parties bois massif sera préparée pour recevoir un vernis naturel.</li> <li>- <b>Réaliser le S/Ensemble N°2 (Dessus) Usinage et montage.</b></li> <li>- Placage des chants droits avec de la bande de chant préencollée.</li> <li>- Maintien sur le piétement par vissage</li> <li>- Assemblage du coffre par tourillons</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Un dossier technique</li> <li>• Les bois massifs bruts de sciage.</li> <li>• Le dessus non calibré</li> <li>• La traverse intermédiaire non calibrée.</li> <li>• Les pièces d'essais</li> <li>• Les outils correspondants aux usinages.</li> <li>• Le matériel nécessaire pour réaliser le montage d'usinage voir DOC</li> <li>• La quincaillerie, visserie nécessaire.</li> </ul>			
Tâche N°1	<p><i>Etude du dossier</i></p> <p><i>Etablissement des bois</i></p>	<p>➤ <b>SALLE DE MONTAGE</b></p>	Non évalué		
<b>REALISATION DU PIETEMENT</b>					
Tâche N°2	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) Régler la machine</li> <li>2) Corroyer la pièce d'essai de la traverse intermédiaire N°104 aux dimensions de la section demandée.</li> <li>3) Mesurer la largeur et l'épaisseur de la pièce corroyée (104)</li> </ol>	<p>➤ <b>POSTE CORROYEUSE 4 faces</b></p> <p style="text-align: center;">ou</p> <p>➤ <b>POSTE DEGAU-RABOTEUSE</b></p> <p>Une pièce d'essai</p>	<p>La lecture et l'interprétation sont réalisées sans erreur</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>	<p><i>Evaluation de la pièce d'essai</i></p>	/10
Tâche N°3	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) Régler la machine</li> <li>2) Tronçonner de longueur les éléments N°101, 102, 103, 104 et les pièces d'essais</li> </ol>	<p>➤ <b>POSTE SCIE CIRCULAIRE A TRONCONNER</b></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	REPONSES	Barème						
Tâche N°4	<p>1) Régler la machine</p> <p>2) Mortaisage des éléments N° 101 et 102</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- usinage par rapport à la butée</li> </ul>	<p>➤ <b>POSTE mortaiseuse a bédane</b></p> <p>où</p> <p>➤ <b>mortaiseuse 3 couteaux vibrants</b></p> <p>où</p> <p>➤ <b>mortaiseuse à mèche</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Outils mis en place par le centre</li> <li>• Une pièce d'essai</li> </ul>	<p>La lecture et l'interprétation sont réalisées sans erreur</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 (30 min)</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 10px auto;"> <i>Evaluation de la pièce d'essai</i> </div>	<p>Contrôle</p> <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	<p>1) Régler l'épaisseur et du tenon et la butée d'arasement</p> <p>2) Tenonner les éléments N° 103</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- usinage par rapport aux surfaces de références</li> </ul>	<p>➤ <b>POSTE TENONNEUSE</b></p> <p>OÙ</p> <p>➤ <b>POSTE TENONNEUSE PN</b></p> <p>outils mis en place par le centre</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Utiliser la pièce d'essai du mortaisage</li> </ul>	<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 (30 min)</p>	<p><u>Contrôle</u></p> <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	<p>1) Rainurer les pièces N° 103</p>	<p>➤ <b>POSTE TOUPIE</b></p> <p>machine réglée</p>	Non évalué								
Tâche N°7	<p>1) Réalisation du montage d'usinage.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- réaliser le montage d'usinage, afin de calibrer l'élément N° 104</li> </ul>	<p>➤ <b>SALLE DE MONTAGE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• un panneau MDF 19 mm</li> <li>• Des moyens de serrage</li> <li>• Butées de mise en position, poignées</li> <li>• Quincaillerie et outillage nécessaire.</li> <li>• Matériel de traçage.</li> <li>• Plan du MU (doc. res 2/2)</li> </ul>	<p>L'organisation du poste et l'environnement sont conformes aux règles d'ergonomie, de qualité, de prévention et de sécurité</p> <p>La réalisation du montage est correcte (serrage des butées)</p> <p>Le MU est conforme aux données (mise en position de la pièce, maintien, protection)</p> <p>Le temps est respecté (1 h 30 min)</p>		/30						

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

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>➤ <b>POSTE TOUPIE</b></p> <p>➤ <b>MONTAGE D'USINAGE</b></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) <b>USINAGE</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Calibrage extérieur du dessus du chevet</li> <li>• Défonçage intérieur pour la mise en place d'un verre.</li> </ul>	<p>➤ <b>POSTE DEFONCEUSE CN</b></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>➤ <b>ATELIER DE MONTAGE</b></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>➤ <b>POSTE TOUPIE</b></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"> <thead> <tr> <th>pièces</th> <th>103</th> <th>301</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Hauteur de joue</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Profondeur de rainure</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </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>➤ <b>POSTE SCIE CIRCULAIRE A TRONCONNER</b></p>	Non évalué											
	1) <i>Régler la machine</i>	➤ <b>POSTE DE PERCEUSE</b>	Non évalué											

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

TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES	REPONSES	Barème
	<b>COLONNE</b> > PERCEUSE MUTIBROCHES > MORTAISEUSE A MECHEs	Usiner les différents perçages du chevet.		
réglage la machine	> SCIE CIRCULAIRE A PANNEAU	Non évalué Déligner le fond en CP 5 mm du coffre		
Usiner le chanfrein sur la pièce d'essai Correction si nécessaire, puis usiner les pièces N°101, 102,103	> POSTE TOUPIE machine réglée	Non évalué		
Réaliser la finition Décoller et monter les sous-ensembles du piétement du chevet Décoller et monter les sous-ensembles du dessus du chevet Montage du chevet et finition générale	> ATELIER DE MONTAGE  Dormant. Serre 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"> <li>• Dimensionnelles ; perpendicularité ; parallélisme</li> <li>• Arasements</li> <li>• Précision des assemblages</li> <li>• Contrôle dimensionnel des perçages.</li> <li>• Collage du placage de la bande de chant</li> <li>• Positionnement du dessus par rapport au piétement</li> <li>• Positionnement du coffre sous le dessus</li> <li>• Qualité de la finition.</li> </ul>		

**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

GRUPPEMENT 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