

DOSSIER TRAVAIL et EVALUATION

COMPOSITION DU DOSSIER

FICHE D'EVALUATION PENDANT LA FABRICATION

1. Tâche N° 1 Corroyage	/ 10
2. Tâche N° 4 Mortaisage	/ 20
3. Tâche N° 5 Tenonnage	/ 20
4. Tâche N° 6 Salle de montage	/ 30
5. Tâche N° 7 Toupie	/ 10
6. Tâche N° 8 Défonceuse Cn	/ 20
7. Tâche N° 11 Toupie	/ 20

BAREME DE CORRECTION

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II			BEP	Bois et matériaux associés		
SECTEUR 8 - bâtiment				Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie		
SESSION 2005	CODE	Forme	Durée	REALISATION ET TECHNOLOGIE	Coeff.	feuille
Epreuve	EP1-A	Pratique	12 h	SUJET	10	0 / 7

Tâche n° 2

➤ **POSTE CORROYEUSE 4 faces**

ou

➤ **POSTE DEGAU-RABOTEUSE**

Une pièce d'essai

1) <i>Régler la machine</i>	La lecture et l'interprétation sont réalisées sans erreur..... /2	/10
2) <i>Corroyer la pièce d'essai de la traverse intermédiaire N°104 aux dimensions de la section demandée.</i>	L'organisation du poste et l'environnement sont conformes aux règles d'ergonomie, de qualité, de prévention et de sécurité..... /2	
	Les méthodes de réglage sont judicieuses..... /2	
3) <i>Mesurer la largeur et l'épaisseur de la pièce corroyée</i>	Le produit est conforme aux données..... /2	
	Le temps est respecté (20 min)..... /2	

Numéro du candidat :
.....

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II			BEP	Bois et matériaux associés		
SECTEUR 8 - bâtiment				Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie		
SESSION 2005	CODE	Forme	Durée	REALISATION ET TECHNOLOGIE	Coeff.	feuille
Epreuve	EP1-A	Pratique	12 h	DOSSIER EVALUATION	10	1 / 7

Tâche N°4

➤ **POSTE mortaiseuse a bédane** où ➤ **mortaiseuse 3 couteaux vibrants** où ➤ **mortaiseuse à mèche**

- Outils mis en place par le centre
- Une pièce d'essai

<p>1) Régler la machine</p> <p>2) Mortaisage des éléments N° 101 et 102</p> <p style="padding-left: 20px;">- usinage par rapport à la butée</p>	<p>La lecture et l'interprétation sont réalisées sans erreur..... /2</p> <p>L'organisation du poste et l'environnement sont conformes aux règles d'ergonomie, de qualité, de prévention et de sécurité..... /2</p> <p>Les méthodes de réglage sont judicieuses..... /4</p> <p>Le produit est conforme aux données..... /8</p> <p>La mise en position et le maintien de la pièce sont réalisés judicieusement..... /2</p> <p>Le temps est respecté (30 min)..... /2</p>	/20
---	--	-----

Contrôle

Positions	
Longueur	
Profondeur	

Numéro du candidat :

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II			BEP	Bois et matériaux associés		
SECTEUR 8 - bâtiment				Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie		
SESSION 2005	CODE	Forme	Durée	REALISATION ET TECHNOLOGIE	Coeff.	feuille
Epreuve	EP1-A	Pratique	12 h	DOSSIER EVALUATION	10	2 / 7

Tâche N°5

➤ POSTE TENONNEUSE

OÙ

➤ POSTE TENONNEUSE PN

outils mis en place par le centre

- Utiliser la pièce d'essai du mortaisage

<p>1) <i>Régler l'épaisseur et du tenon et la butée d'arasement</i></p> <p>2) <i>Tenonner les éléments N° 103</i></p> <p style="padding-left: 20px;">- usinage par rapport aux surfaces de références</p>	<p>L'organisation du poste et l'environnement sont conformes aux règles d'ergonomie, de qualité, de prévention et de sécurité..... /2</p> <p>Les méthodes de réglage sont judicieuses..... /6</p> <p>Le produit est conforme aux données..... /8</p> <p>La mise en position et le maintien de la pièce sont réalisés judicieusement..... /2</p> <p>Le temps est respecté (30 min)..... /2</p>	/20
---	---	-----

Contrôle

Longueur d'arasement	
Epaisseur du tenon	
Position du tenon	

Numéro du candidat :

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II			BEP	Bois et matériaux associés		
SECTEUR 8 - bâtiment				Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie		
SESSION 2005	CODE	Forme	Durée	REALISATION ET TECHNOLOGIE	Coeff.	feuille
Epreuve	EP1-A	Pratique	12 h	DOSSIER EVALUATION	10	3 / 7

Tâche N°7

➤ SALLE DE MONTAGE

- 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)

<p>1) Réalisation du montage d'usinage.</p> <p>- réaliser le montage d'usinage, afin de calibrer l'élément N° 104</p>	<p>L'organisation du poste et l'environnement sont conformes aux règles d'ergonomie, de qualité, de prévention et de sécurité..... /4</p> <p>La réalisation du montage est correcte (serrage des butées...)..... /14</p> <p>Le MU est conforme aux données (mise en position de la pièce, maintien, protection)..... /10</p> <p>Le temps est respecté (1 h 30 min)..... /2</p>	<p>/30</p>
--	---	------------

Numéro du candidat :
.....

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II			BEP	Bois et matériaux associés		
SECTEUR 8 - bâtiment				Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie		
SESSION 2005	CODE	Forme	Durée	REALISATION ET TECHNOLOGIE	Coeff.	feuille
Epreuve	EP1-A	Pratique	12 h	DOSSIER EVALUATION	10	4 / 7

Tâche N°8

➤ **POSTE TOUPIE**

➤ **MONTAGE D'USINAGE**

Montage de l'outil, réglage de la machine et mise en place de la protection par le centre

<p>1) Profiler, calibrer l'élément N°104 avec le montage d'usinage préparé au préalable. <i>(tâche N° 7)</i></p>	<p>L'organisation du poste et l'environnement sont conformes aux règles d'ergonomie, de qualité, de prévention et de sécurité..... /2</p> <p>Les méthodes de réglage sont judicieuses..... /2</p> <p>Le produit est conforme aux données..... /4</p> <p>Le temps est respecté (20 min)..... /2</p>	<p>/10</p>
---	--	------------

Numéro du candidat :
.....

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II			BEP	Bois et matériaux associés		
SECTEUR 8 - bâtiment				Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie		
SESSION 2005	CODE	Forme	Durée	REALISATION ET TECHNOLOGIE	Coeff.	feuille
Epreuve	EP1-A	Pratique	12 h	DOSSIER EVALUATION	10	5 / 7

Tâche N°9

➤ POSTE DEFONCEUSE CN

Choix de l'outil et mise en place par le centre

<p>1) Mettre en œuvre partiellement la machine.</p> <p>3) Positionner le panneau à découper sur le montage.</p> <p>4) USINAGE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Calibrage extérieur du dessus du chevet - Défonçage intérieur pour la mise en place d'un verre. 	<p>La mise en position et le maintien de la pièce sont réalisés judicieusement..... /8</p> <p>La méthode et la conduite des opérations sont rationnelles..... /10</p> <p>Le temps est respecté (1 h 00)..... /2</p>	/20
---	---	-----

Numéro du candidat :

.....

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II			BEP	Bois et matériaux associés		
SECTEUR 8 - bâtiment				Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie		
SESSION 2005	CODE	Forme	Durée	REALISATION ET TECHNOLOGIE	Coeff.	feuille
Epreuve	EP1-A	Pratique	12 h	DOSSIER EVALUATION	10	6 / 7

Tâche N°11

➤ POSTE TOUPIE

outils mis en place par le centre

<p>1) <i>Régler la machine</i></p> <p>2) <i>Usiner la rainure sur la pièce d'essai</i></p> <p>3) <i>Correction si nécessaire, puis usiner la pièce N°</i></p>	<p>L'organisation du poste et l'environnement sont conformes aux règles d'ergonomie, de qualité, de prévention et de sécurité..... /2</p> <p>Les méthodes de réglage sont judicieuses..... /8</p> <p>Le produit est conforme aux données..... /6</p> <p>La mise en position et le maintien de la pièce sont réalisés judicieusement..... /2</p> <p>Le temps est respecté (20 min)..... /2</p>	/20
---	---	-----

Contrôle

Hauteur de joue	
Profondeur de rainure	

Numéro du candidat :

.....

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II			BEP	Bois et matériaux associés		
SECTEUR 8 - bâtiment				Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie		
SESSION 2005	CODE	Forme	Durée	REALISATION ET TECHNOLOGIE	Coeff.	feuille
Epreuve	EP1-A	Pratique	12 h	DOSSIER EVALUATION	10	7 / 7

BAREME DE CORRECTION

EVALUATION PENDANT LA FABRICATION

1. Tâche N° 1 Corroyage	/ 10
2. Tâche N° 4 Mortaisage	/ 20
3. Tâche N° 5 Tenonnage	/ 20
4. Tâche N° 6 Salle de montage	/ 30
5. Tâche N° 7 Toupie	/ 10
6. Tâche N° 8 Défonceuse Cn	/ 20
7. Tâche N° 11 Toupie	/ 20

S/TOTAL..... / 130

EVALUATION DU PRODUIT FINI.

1. QUALITE DU S/E 1

<i>Dimensionnelle ; perpendicularité ; parallélisme</i>	/ 10
<i>Arasements</i>	/ 05
<i>Précision des assemblages</i>	/ 10
<i>Contrôle dimensionnels des perçages</i>	/ 05
<i>Qualité de la finition</i>	/ 20

2. QUALITE DU S/E 2

<i>Collage du placage de la bande de chant</i>	/ 10
<i>Positionnement par rapport au piétement</i>	/ 05

3. QUALITE DU S/E 3

<i>Qualité des coupes</i>	/ 10
<i>Positionnement par rapport au S/E 2</i>	/ 05

S/TOTAL 2 + 3..... / 80

S/TOTAL 1 + 2 + 3..... / 210

Note : / 20

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II			BEP	Bois et matériaux associés		
SECTEUR 8 - bâtiment				Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie		
SESSION 2005	CODE	Forme	Durée	PREPARATION ET MISE EN OEUVRE	Coeff.	feuille
Epreuve	EP1-A	Pratique	12 h	Préparation	10	1 / 1