

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.

COMPOSITION DU DOSSIER	
Récapitulatif des notes	Page 0 / 5
Document questions / réponses	Page 1 / 5
Contrat de phase	Page 2 / 5
Compétences et savoirs associés	Page 2 / 5
Planning de phase	Page 3 / 5
Projet de montage d'usinage	Page 4 / 5
Mode opératoire de pose	Page 5 / 5

RECAPITULATIF DES NOTES				
N° de question	Page	Note	Barème	Temps conseillé
1	2 / 5		/ 50	60 min
2	3 / 5		/ 36	60 min
3	4 / 5		/ 74	60 min
4	5 / 5		/ 40	60 min
TOTAL			/ 200	
NOTE			/ 20	

B.E.P. BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES

Dominante : Menuiserie - Agencement

DOSSIER CORRIGE



Sujet national	Session : 2008	Code : 8 0024
Examen et spécialité : B.E.P. Bois et Matériaux Associés <i>Dominante : Menuiserie - Agencement</i>		
Intitulé de l'épreuve : EP2 ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE		
Type : CORRIGE	Date et heure :	Durée : 4 Heures
		Coefficient : 6
		N° de page / total : DC 0/5

C / S	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES	REPONSES	BAREME
CONTEXTE PROFESSIONNEL : Fabrication d'une façade de placard sous escalier					
C1.02 C2.01 C2.04 S3.02 S7.03	<p>QUESTION 1 : CONTRAT DE PHASE</p> <p>Compléter le contrat de phase pour le feuillurage de la traverse haute [rep. 03] de la porte.</p> <p>↳ Représentation de la pièce à l'échelle 1.</p>	<p><u>Dossier ressources :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Dossier de fabrication d'un agencement <ul style="list-style-type: none"> ↳ Pages 5/17 à 9/17 - Outil à feuillurer <ul style="list-style-type: none"> ↳ Page 11/17 - Diagramme des paramètres de coupe <ul style="list-style-type: none"> ↳ Page 11/17 - Aide mémoire <ul style="list-style-type: none"> ↳ Page 16/17 	<p>Informations de phase précises.</p> <p>Éléments de coupe exacts.</p> <p>La pièce est représentée à l'échelle.</p> <p>Faisabilité de l'usinage.</p> <p>Appuis, maintiens en position et cotation conformes.</p>	REPONSE SUR LA PAGE 2/5	/ 50
C2.03 C2.04 S7.02	<p>QUESTION 2 : PLANNING DE PHASE</p> <p>Compléter le planning de phases pour la fabrication de la façade de placard (cadre + portes).</p> <p>↳ Remplir les cases grisées.</p>	<p><u>Dossier ressources :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Dossier de fabrication d'un agencement <ul style="list-style-type: none"> ↳ Pages 5/17 à 9/17 - Aide mémoire <ul style="list-style-type: none"> ↳ Page 16/17 	<p>Les M.O sont identifiées.</p> <p>Le planning est exploitable.</p>	REPONSE SUR LA PAGE 3/5	/ 36
C1.02 C2.04 S3.02 S6.11	<p>QUESTION 3 : MONTAGE D'USINAGE</p> <p>Compléter le projet de montage d'usinage (échelle 1/2) pour le calibrage de la traverse intermédiaire [rep.04] de la porte.</p> <p>› <u>Sur la vue de droite :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ↳ Mettre en place les symboles de mise en position (appuis, butées) ↳ Compléter les repères de la nomenclature (remplir les cercles vides) <p>› <u>Sur la vue de dessus :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ↳ Dessiner la pièce (à l'échelle) ↳ Mettre en place les symboles de mise et maintien en position (appuis, butées et serrages) ↳ Positionner les repères de la nomenclature : 102 à 105. 	<p><u>Dossier ressources :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Dossier de fabrication d'un agencement <ul style="list-style-type: none"> ↳ Pages 5/17 à 9/17 - Aide mémoire <ul style="list-style-type: none"> ↳ Page 16/17 	<p>Le projet permet la fabrication du M.U</p> <p>Le projet du montage d'usinage est complet avec :</p> <ul style="list-style-type: none"> - la pièce à usiner - les organes de positionnement - les organes de blocage et de manœuvre - le repérage des éléments 	REPONSE SUR LA PAGE 4/5	/ 74
C2.01 C2.03 S7.02	<p>QUESTION 4 : MODE OPERATOIRE DE POSE</p> <p>Etablir le mode opératoire de pose pour l'agencement sous escalier.</p> <p>↳ Classer dans l'ordre logique les phases et opérations de pose.</p> <p>↳ Renseigner la nature de l'outillage nécessaire à chacune des phases du mode opératoire de pose.</p>	<p><u>Dossier ressources :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Dossier de fabrication d'un agencement <ul style="list-style-type: none"> ↳ Pages 5/17 à 9/17 - Outillage disponible <ul style="list-style-type: none"> ↳ Pages 16/17 	<p>La chronologie des phases est compatible avec les antériorités.</p> <p>La nature des outils est compatible à la réalisation de la phase.</p>	REPONSE SUR LA PAGE 5/5	/ 40

B.E.P. Bois et Matériaux Associés Dominante : Menuiserie - Agencement	8 0024
ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE	DC 1 / 5

CONTRAT DE PHASE

Ensemble : Façade placard sous escalier	Phase n° : 50										
Sous-ensemble : Porte	Désignation : PROFILAGE feuillure										
Elément n° : 03											
Désignation : Traverse haute	Machine-outil : T.O.V. (Toupie à arbre vertical)										
Matière : Chêne											
Nombre d'éléments : 3											
OPERATIONS D'USINAGE		ELEMENTS DE COUPE									
		Paramètres				Outillages					
Repère		Désignation	n	V _c	V _f	f _z	Réf.	Type	D	Z	Contrôle des cotes
S/PH	Op		tr/min	m/s	m/min	mm			mm		
51		PROFILAGE	4500	47	15	0,8	950-9-160-19	HW	160	4	Pied à coulisse
	511	Profiler la feuillure									

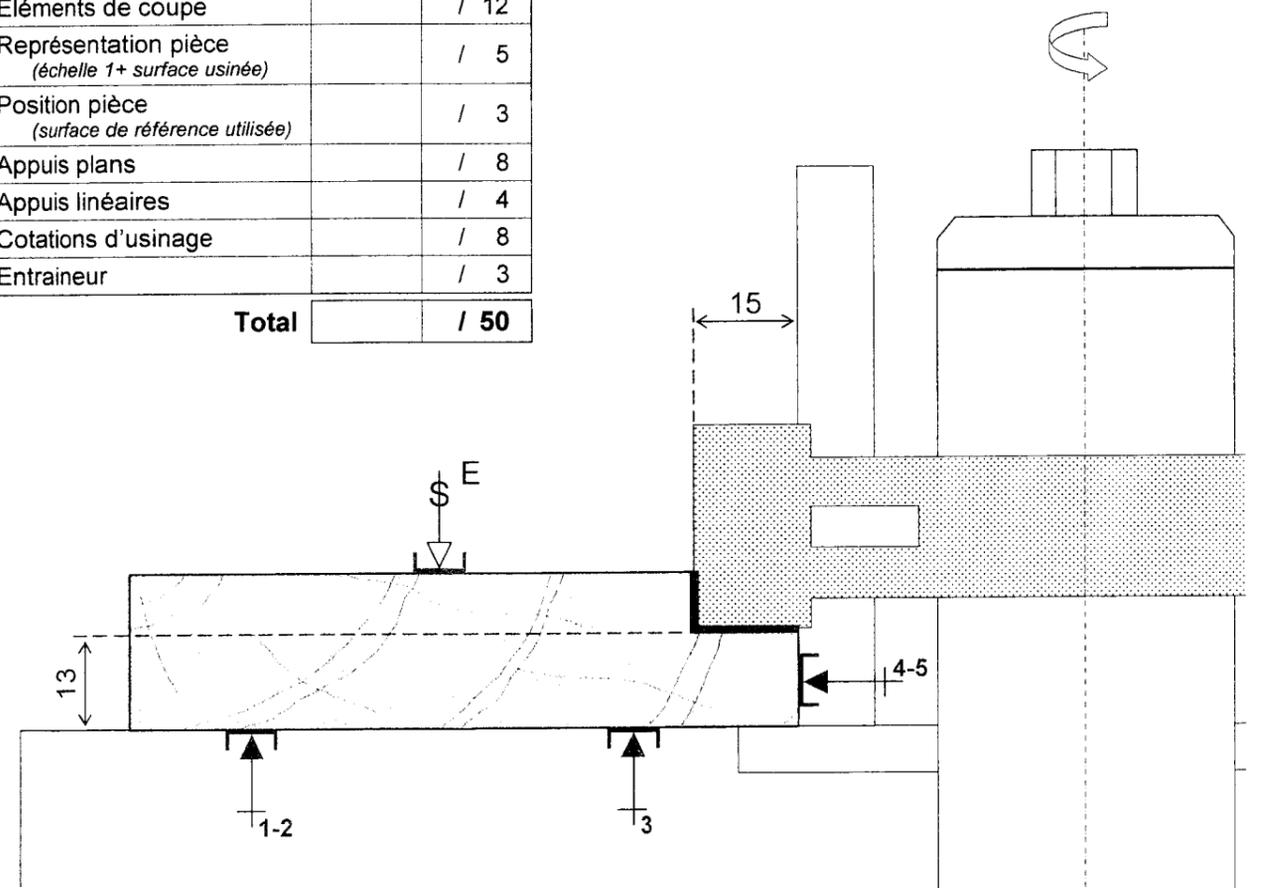
REFERENTIEL du domaine professionnel

THEMES	PAGES	Compétences / Savoirs technologiques associés
Contrat de phase	2 / 5	C1/02 : Décoder et analyser les documents techniques. C2/01 : Effectuer un choix technologique C2/04 : Traduire une solution technique. S3/02 : Les codes et langages normalisés. S7/03 : Organisation de la phase et de la sous-phase.
Planning de phase	3 / 5	C2/03 : Etablir ou compléter un processus de fabrication. C2/04 : Traduire une solution technique. S7/02 : Les étapes de la fabrication.
Projet montage d'usinage	4 / 5	C1/02 : Décoder et analyser les documents techniques. C2/04 : Traduire une solution technique S3/02 : Les codes et langages normalisés. S6/11 : Mise et maintien en position.
Mode opératoire de pose	5 / 5	C2/01 : Effectuer un choix technologique. C2/03 : Etablir ou compléter un processus de fabrication. S7/02 : Les étapes de la fabrication.

BAREME DE CORRECTION

Renseignements	/	4
Opérations d'usinage	/	3
Eléments de coupe	/	12
Représentation pièce (échelle 1+ surface usinée)	/	5
Position pièce (surface de référence utilisée)	/	3
Appuis plans	/	8
Appuis linéaires	/	4
Cotations d'usinage	/	8
Entraîneur	/	3
Total		/ 50

Croquis de phase



B.E.P. Bois et Matériaux Associés

Dominante : Menuiserie - Agencement

8 0024

**ANALYSE D'UN DOSSIER
ET REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE**

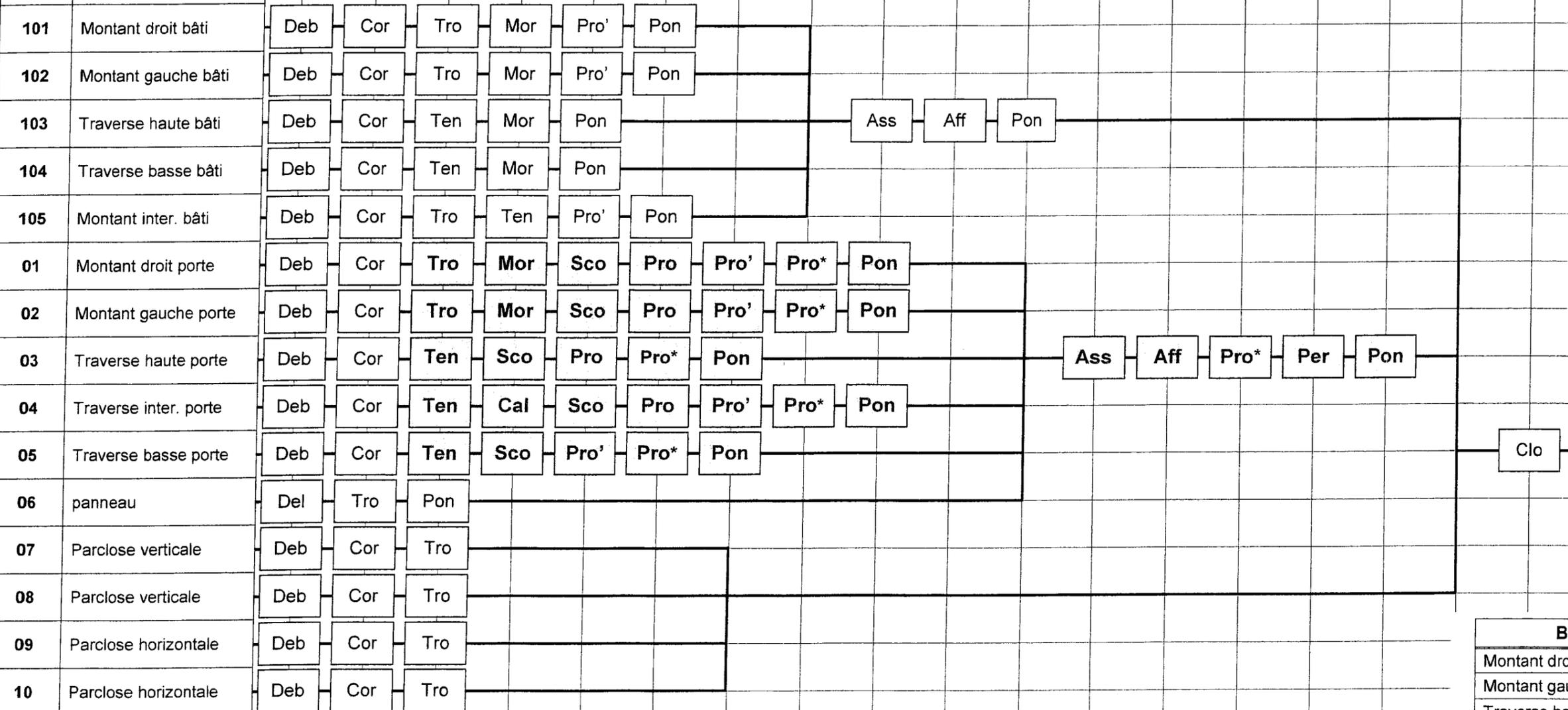
DC 2 / 5

PLANNING DE PHASES

Ensemble : Bâti et portes

PHASES N°	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	160	170	180	190	200	210	220
-----------	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

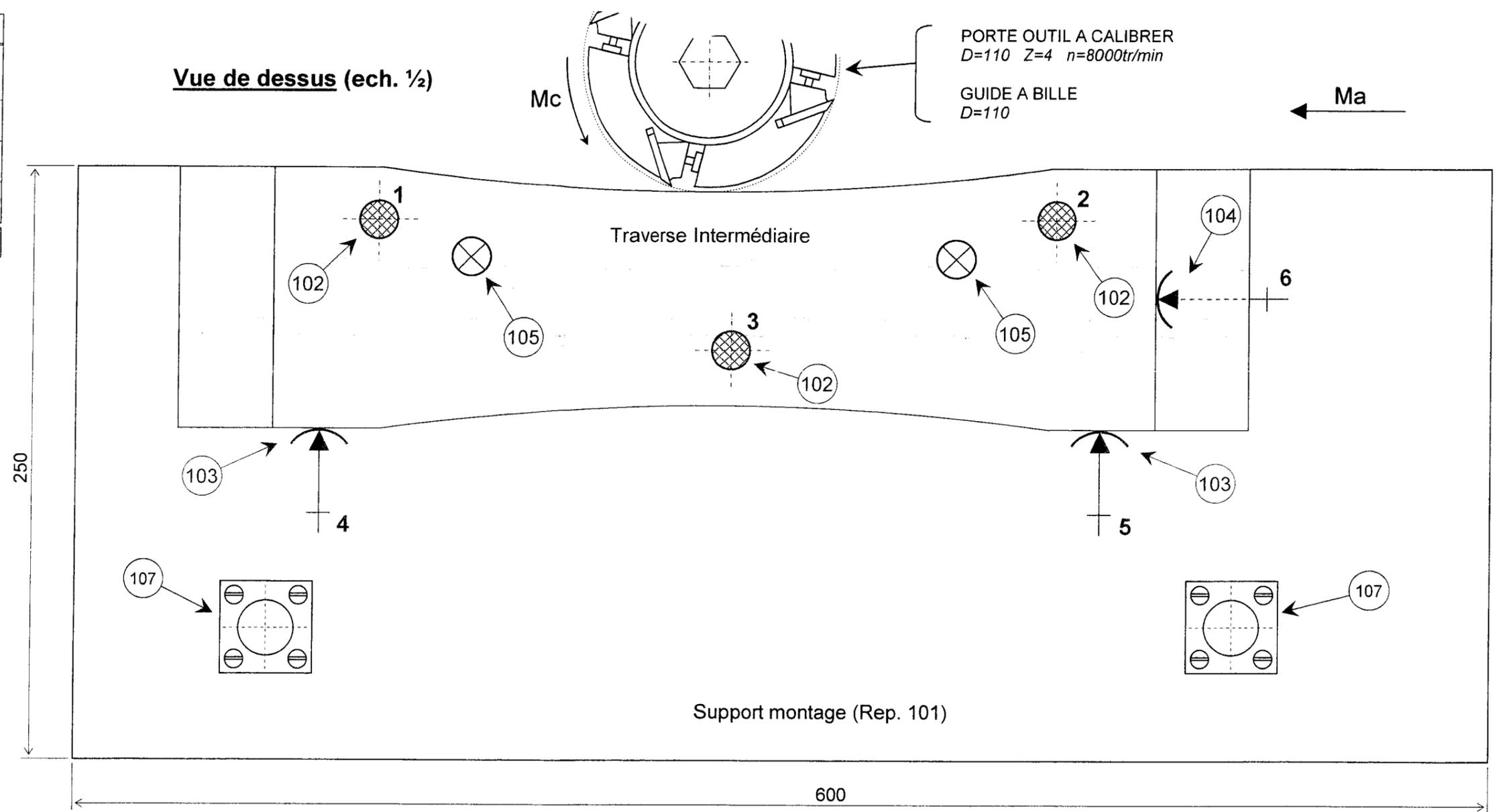
Rep. **Désignation**



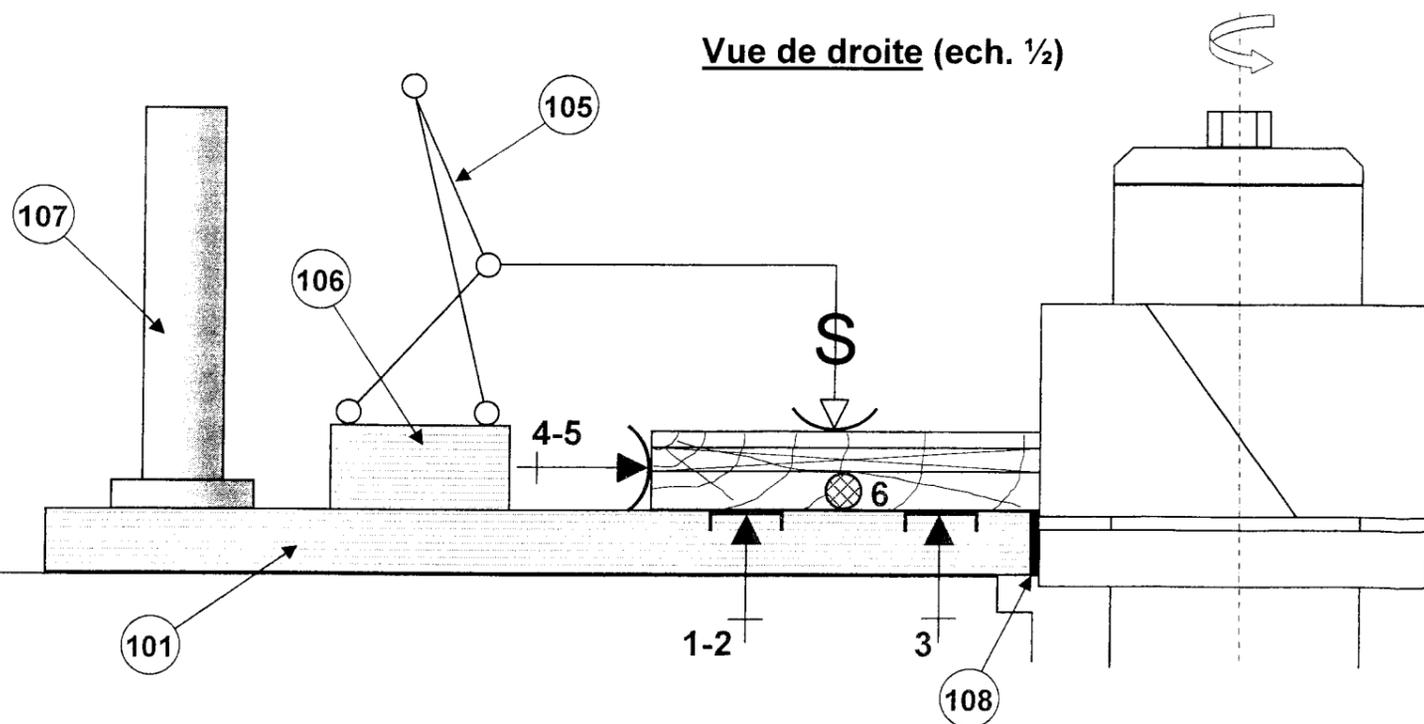
Symboles	Opérations
Deb	Débit
Cor	Corroyage
Tro	Tronçonnage
Mor	Mortaisage
Ten	Tenonnage
Pro	Profilage feuillure
Pro'	Profilage rainure
Pro*	Profilage moulure
Cal	Calibrage
Sco	Sciage coupe onglet
Ass	Assemblage
Aff	Affleurage
Clo	Clouage
Fer	Ferrage
Per	Perçage
Pon	Ponçage

BAREME DE CORRECTION	
Montant droit porte	/ 7
Montant gauche porte	/ 7
Traverse haute porte	/ 5
Traverse inter. porte	/ 7
Traverse basse porte	/ 5
Assemblage porte	/ 5
Total	/ 36

BAREME DE CORRECTION		
Représentation de la pièce à usiner - Représentation, respect de l'échelle - Précision, soin	/	13
Positionnement des repères - 2 pts par repère	/	26
Appuis plans, linéaires et ponctuel - 3 pts par appui	/	30
Genouillères de serrage - 2,5 pts par maintien	/	5
Total		/ 74



Vue de droite (ech. 1/2)

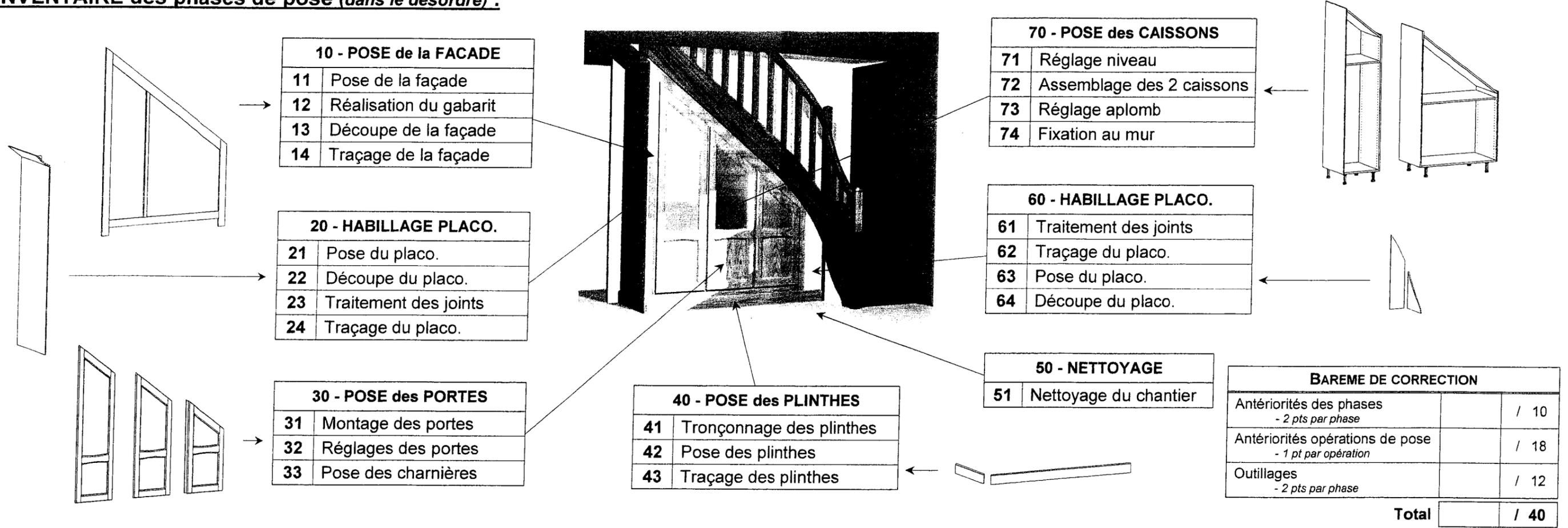


108	1	Bande anti-usure	Stratifié	Epais 8/10 ^{ème}
107	2	Poignée de manœuvre		
106	2	Socle de genouillère	C.P	Ø50 ep.25
105	2	Genouillère de serrage		
104	1	Appui ponctuel	Vis vba	5x50
103	2	Appui linéaire	Vis vba	5x50
102	3	Appui plan théorique		
101	1	Support montage	C.P	600x250x19
		Pièce à usiner	Chêne	454x110x22
REP	Nbre	Désignation	Matière	Observations

B.E.P. Bois et Matériaux Associés Dominante : Menuiserie - Agencement		8 0024
ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE		DC 4/5

MODE OPERATOIRE DE POSE

INVENTAIRE des phases de pose (dans le désordre) :



Classer dans un ordre logique les phases et les opérations de pose

A chaque phase et opération est attribué un identifiant (un numéro). Pour chacune des phases, mentionner l'outillage nécessaire à sa réalisation.

DEBUT

FIN

