



SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE

**Ce document a été numérisé par le CRDP de Caen pour la
Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel**

Ce fichier numérique ne peut être reproduit, représenté, adapté ou traduit sans autorisation.

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.

BEP Bois et matériaux associés
dominante fabrication industrielle de mobilier et menuiserie

EP1A Réalisation, technologie
et arts appliqués
PARTIE PRATIQUE

DOSSIER CORRIGE

1 / Corroyage	... / 20 Pts
2 / Calibrage	... / 20 Pts
3 / Mortaisage	... / 30 Pts
4 / Tenonnage	... / 25 Pts
5a / Profilage rainure	... / 40 Pts
5b / Profilage forme T.H.	... / 10 Pts
6 / Perçage	... / 20 Pts
7 / Défonçage C.N.	... / 25 Pts
8 / Ponçage	... / 10 Pts
9 / Montage – collage	... / 20 Pts

Total points **... / 220 Pts**

Note **... / 20 Pts**

Numéro candidat :

	Session 2009	Facultatif : code 02 HL 08	
Examen et spécialité BEP Bois et matériaux associés dominante fabrication industrielle de mobilier et menuiserie			
Intitule de l'épreuve EP1a – Réalisation, technologie et arts appliqués – partie pratique			
Type DOSSIER CORRIGE	Facultatif : date et heure 12h 00	Coefficient 10	N° de page / total 1 / 6

Proposition d'organisation à adapter suivant les machines de chaque centre

Durée des étapes de production		
A	Lecture du sujet	0 H 30
B	Corroyage	1 H 00
C	Calibrage	1 H 00
D	Mortaisage	1 H 15
E	Tenonnage + cal tenons	1 H 15
F	Profilage Forme TH	0 H 45
G	Profilage 1/4 de rond	0 H 30
H	Profilage rainure	0 H 45
I	Profilage chanfrein	0 H 30
J	Perçage	1 H 15
K	Défonçage CN	1 H 00
L	Ponçage	0 H 45
M	montage collage	1 H 00
N	Finition	0 H 30
TOTAL		12 H 00

CRITERES D'EVALUATION

Travail n° 1	Corroyage	<i>Total : ... / 20 points</i>	
Condition d'évaluation :			
- Respect des tolérances sur le réglage de la largeur et de l'épaisseur - Contrôles au pied à coulisse.	...		/ 10 Pts
- Etat de surface correct.	...		/ 3 Pts
- Méthode de travail respectant les règles d'organisation du sur le poste.	...		/ 4 Pts
- Mise en place des systèmes de sécurité.	...		/ 3 Pts
TOTAL		...	/ 20 Pts

Temps passé	Corroyage	<i>Heure début / fin</i>	
	

OBSERVATIONS :

.....

.....

Travail n° 2	Calibrage / Mise à longueur	<i>Total : ... / 20 points</i>	
Condition d'évaluation : Lame montée à 90°, protecteur en place			
- Longueur finie contrôlée au pied à coulisse	...		/ 6 Pts
- Calibrage Pyramidon	...		/ 3 Pts
- Calibrage chanfrein bas pieds	...		/ 2 Pts
- Méthode de travail respectant les règles d'organisation du sur le poste.	...		/ 5 Pts
- Mise en place des systèmes de sécurité.	...		/ 4 Pts
TOTAL		...	/ 20 Pts

Temps passé	Calibrage / Mise à longueur	<i>Heure début / fin</i>	
	

OBSERVATIONS :

.....

.....

Travail n° 3	Mortaisage	<i>Total : ... / 30 points</i>	
Condition d'évaluation : outil monté - amplitude réglée			
- Réglage hauteur joue contrôlée au pied à coulisse.	...		/ 5 Pts
- Positions des mortaises contrôlées au pied à coulisse.	...		/ 5 Pts
- Profondeur contrôlée à la jauge de profondeur.	...		/ 4 Pts
- Longueur des mortaises contrôlée au pied à coulisse.	...		/ 5 Pts
- Méthode de travail respectant les règles d'organisation du sur le poste.	...		/ 10 Pts
- Respect des règles de sécurité.	...		/ 4 Pts
TOTAL		...	/ 30 Pts

Temps passé	Mortaisage	<i>Heure début / fin</i>	
	

OBSERVATIONS :

.....

.....

Travail n° 4	Tenonnage	<i>Total : ... / 25 points</i>	
Condition d'évaluation :			
- Réglage Position tenon contrôlée au pied à coulisse.	...	/	5 Pts
- Epaisseur tenon contrôlée au pied à coulisse.	...	/	5 Pts
- Arasement contrôlé au pied à coulisse	...	/	5 Pts
- Dimensions épaulement contrôlées au pied à coulisse.	...	/	3 Pts
- Méthode de travail respectant les règles d'organisation du sur le poste.	...	/	5 Pts
- Respect des règles de sécurité.	...	/	2 Pts
TOTAL		...	/ 25 Pts

Temps passé	Tenonnage	<i>Heure début / fin</i>	
	

OBSERVATIONS :

.....

.....

Travail n° 5a	Profilages Evaluation rainure	<i>Total : ... / 40 points</i>	
Condition d'évaluation : outil démonté à choisir			
- Choisir l'outil et justifier le choix.	...	/	4 Pts
- Mise en place de l'outil / réglage épaisseur.	...	/	4 Pts
- Réglage position outil / hauteur.	...	/	4 Pts
- Réglage profondeur outil.	...	/	4 Pts
- Mise en place, Positionnement de l'entraîneur.	...	/	6 Pts
- Organisation du poste de travail.	...	/	4 Pts
- Réalisation de l'usinage, aisance.	...	/	4 Pts
- Contrôles et validation des résultats.	...	/	5 Pts
- Définir fréquence de rotation sur abaque, Réglage.	...	/	5 Pts
TOTAL		...	/ 40 Pts

Temps passé	Profilage rainure	<i>Heure début / fin</i>	
	

Tout usinage réalisé sans protection sera invalidé. L'utilisation de l'entraîneur est obligatoire pour tous les usinages en continu. Pour tout autre type d'usinage, la mise en place du protecteur est obligatoire.

OBSERVATIONS :

.....

.....

.....

.....

.....

Temps passé	Profilage chanfreins traverses	<i>Heure début / fin</i>	
NON EVALUE		/	

Travail n° 5b	Profilage forme traverse haute	<i>Total : ... / 10 points</i>	
Condition d'évaluation : outil monté - machine réglée - Montage d'usinage prêt			
- Mise en place du protecteur- Réglage	...	/ 5 Pts	
- Méthode de travail respectant les règles d'organisation du sur le poste	...	/ 5 Pts	
TOTAL		...	/ 10 Pts

Temps passé	Profilage forme traverse haute	<i>Heure début / fin</i>	
	

OBSERVATIONS :

.....

.....

Temps passé	Profilage quart de rond traverse haute	<i>Heure début / fin</i>	
NON EVALUE – peut aussi être réalisé avec une défonceuse portative		/	

Travail n°6	Perceuse multiple	<i>Total : ... / 20 points</i>	
Condition d'évaluation : outils montés / non réglés			
- Position des butées	...	/ 4 Pts	
- Hauteur de perçage	...	/ 3 Pts	
- Profondeur de perçage	...	/ 3 Pts	
- Méthode de travail respectant les règles d'organisation du sur le poste	...	/ 10 Pts	
TOTAL		...	/ 20 Pts

Temps passé	Perçage	<i>Heure début / fin</i>	
	

OBSERVATIONS :

.....

.....

Travail n°7	Défonceuse à CN	<i>Total : ... / 25 points</i>	
Condition d'évaluation : machine éteinte à initialiser			
- Initialisation machine - POM	...	/ 3 Pts	
- Transfert programme	...	/ 3 Pts	
- Saisie des PREF	...	/ 3 Pts	
- Saisie des DEC	...	/ 3 Pts	
- Paramètres Outil	...	/ 2 Pts	
- Méthode de travail – Autonomie – Respect des procédures Organisation usinage	...	/ 9 Pts	
TOTAL		...	/ 25 Pts

Temps passé	Défonçage	<i>Heure début / fin</i>	
	

OBSERVATIONS :

.....

.....

