



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**

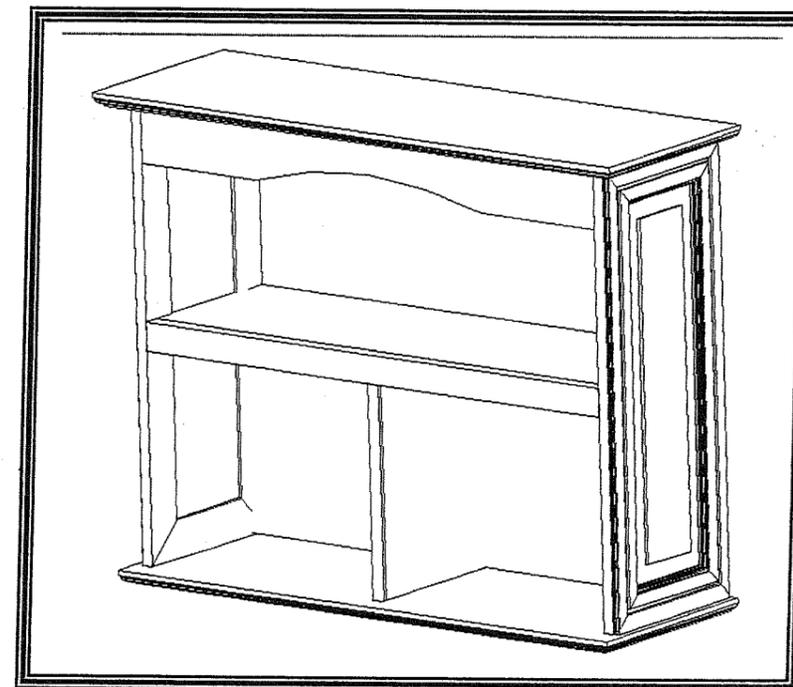
Ce fichier numérique ne peut être reproduit, représenté, adapté ou traduit sans autorisation.

COMPOSITION DU DOSSIER	
Page de couverture	Page 1
Descriptif et nomenclature	Page 2
Vue éclatée	Page 3
Plan et détails	Page 4
Barème de notation	Page 5

COMPETENCES VISEES
<p>C1: S'informer C1-01: Collecter les informations, réceptionner les documents C1-02: Décoder et analyser les documents techniques</p>
<p>C2: Traiter et décider C2-02: Etablir un débit matière</p>
<p>C3: Mettre en œuvre, réaliser C3-01: Organiser un poste de travail C3-03: Installer, régler les outils C3-06: Conduire les opérations d'usinage, de montage et de finition.</p>

BEP BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES
 Dominante : Menuiserie-Agencement

DOSSIER TECHNIQUE
EP1- A



Pour les épreuves pratiques, l'accès aux ateliers ne sera autorisé qu'aux candidats équipés d'un vêtement de travail et de protections individuelles spécifiques au métier conformes aux règles de sécurité en vigueur.

	Session	Code
	2009	9 0074 A
Examen et spécialité		
BEP BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE MENUISERIE AGENCEMENT		
Intitulé de l'épreuve		
EP 1-A Réalisation d'un ouvrage		
Type :	Facultatif : date et heure	Durée
SUJET		14 heures
		Coefficient
		10
		N° de page / total
		DS 1/5

VITRINE

NOMENCLATURE

Vitrine destinée à être suspendue.

Le candidat doit exécuter le corroyage des bois massifs dégauchisseuse et raboteuse des pièces référencées 302, 304. Le reste des pièces massives sont fournies corroyées.

Les panneaux médium sont pré-débités.

La liaison élément 307 et 306 est assurée par collage à plat joint, le maintien de l'aise est assuré par de l'adhésif lors du temps de séchage (serrage colle rapide).

Les montants et traverses des cotés sont liaisonnés par tourillons de 8 mm. Les traverses hautes et traverses intermédiaires sont tourillonnées dans les cotés.

Le reste des éléments est assemblé par lamelles d'assemblage N° 20 (positionnés à l'initiative du candidat).

L'ensemble est monté, collé et serré.

La finition est autorisée avec un outillage électroportatif conforme aux normes de captation des poussières.

Les réglages machines doivent être réglés par le centre d'examen.

Chaque candidat reste responsable de la vérification du bon réglage et doit signaler tout dysfonctionnement aux surveillants de l'épreuve avant d'effectuer les usinages.

On donne

- Un dossier technique
- Un parc machines
- Un gabarit de traçage
- Un poste de travail
- L'ensemble des pièces de l'ouvrage.
- L'état des pièces fournies et le format des pièces en médium

On demande

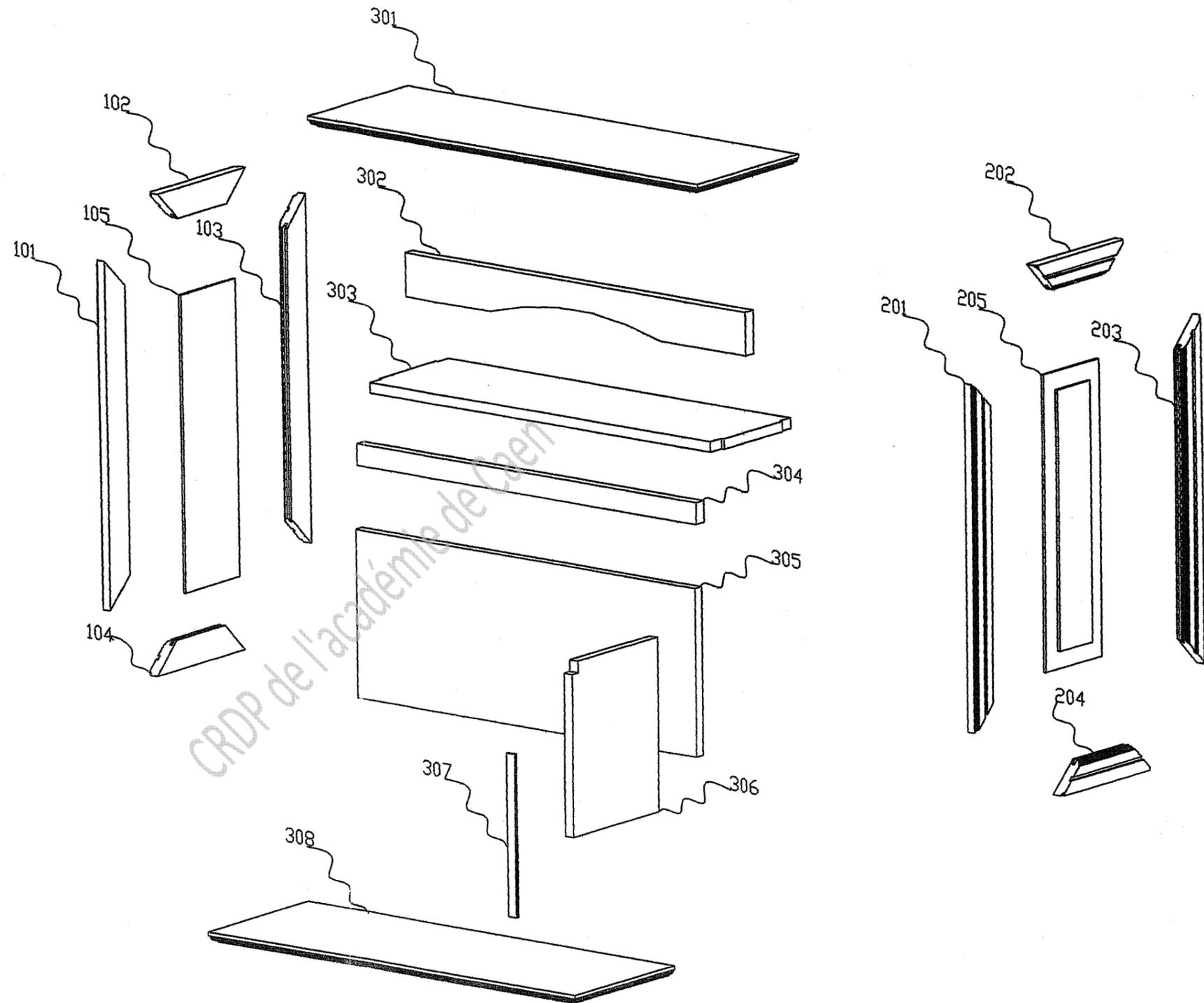
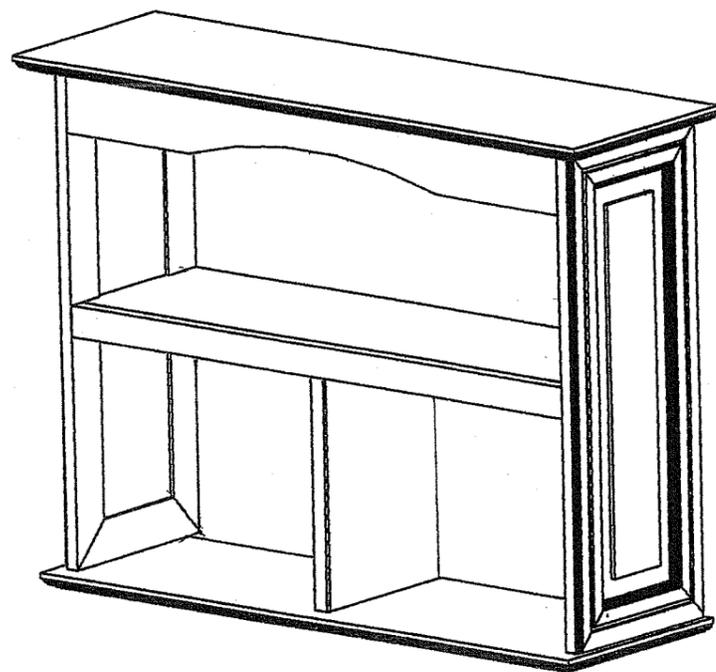
- D'étudier le dossier technique
- De procéder au corroyage des bois massifs
- D'établir et tracer les éléments à usiner
- D'usiner les matériaux avec le matériel à disposition en respectant les règles de sécurité
- Les outils seront montés et réglés sur les toupies
- De chantourner la traverse haute à la scie à ruban suivant le gabarit, et finir le chant au rouleau ponceur
- D'usiner les assemblages des lamelles d'assemblage et tourillons
- De coller monter et serrer les éléments et l'ensemble
- De faire une finition manuelle
- Effectuer le réglage machine correspondant à l'usinage de la plate bande en un temps imparti de 15 minutes maximum.

On exige

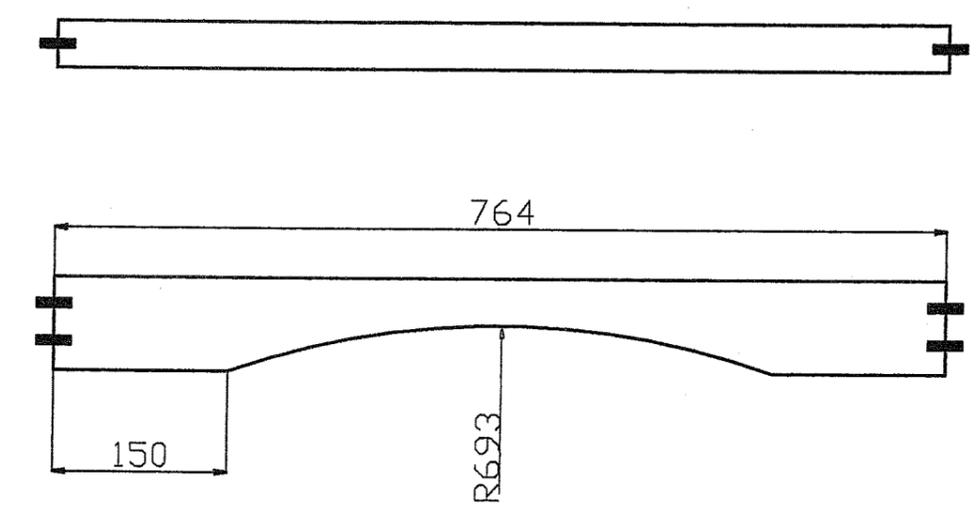
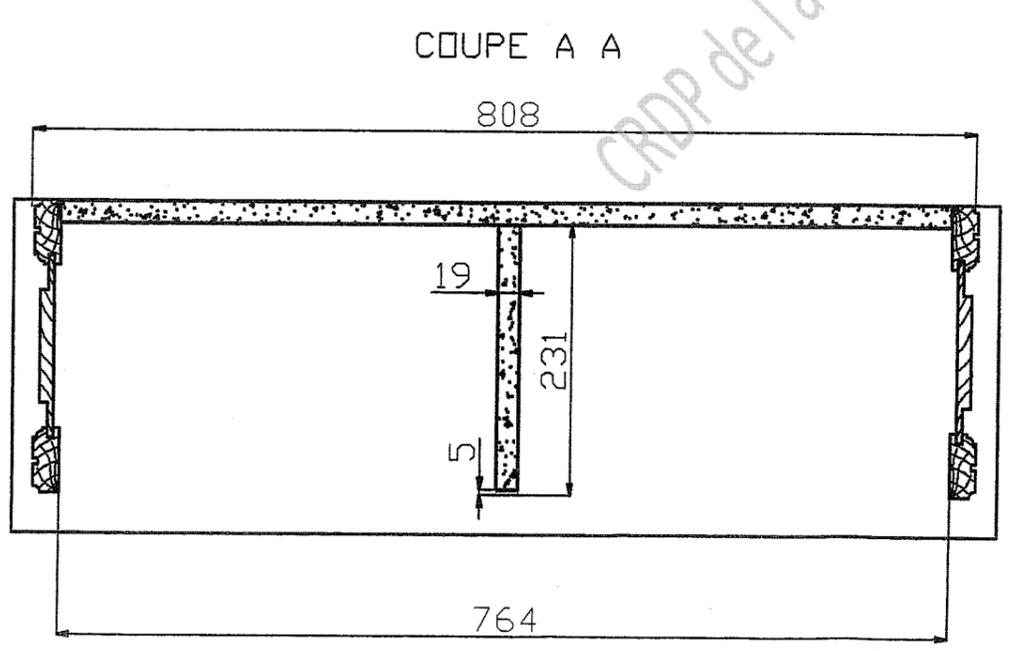
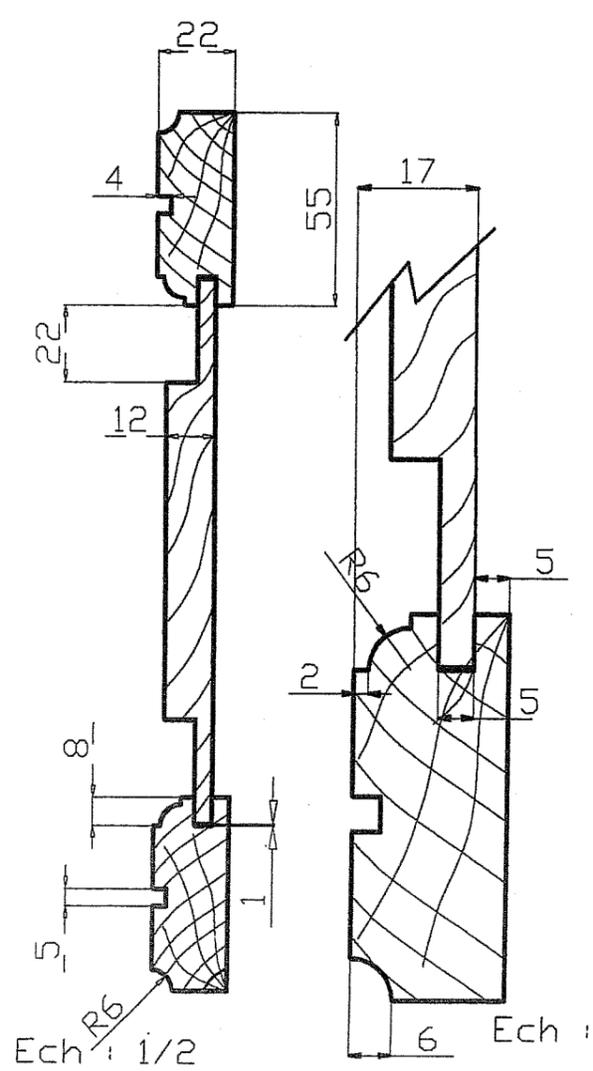
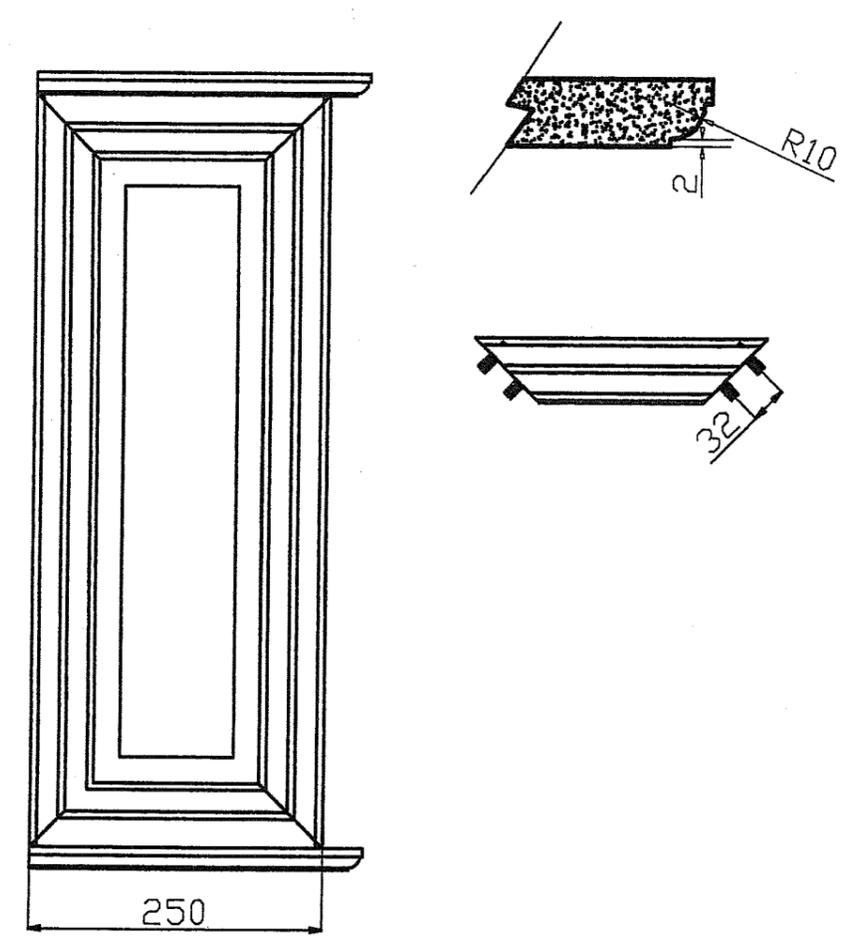
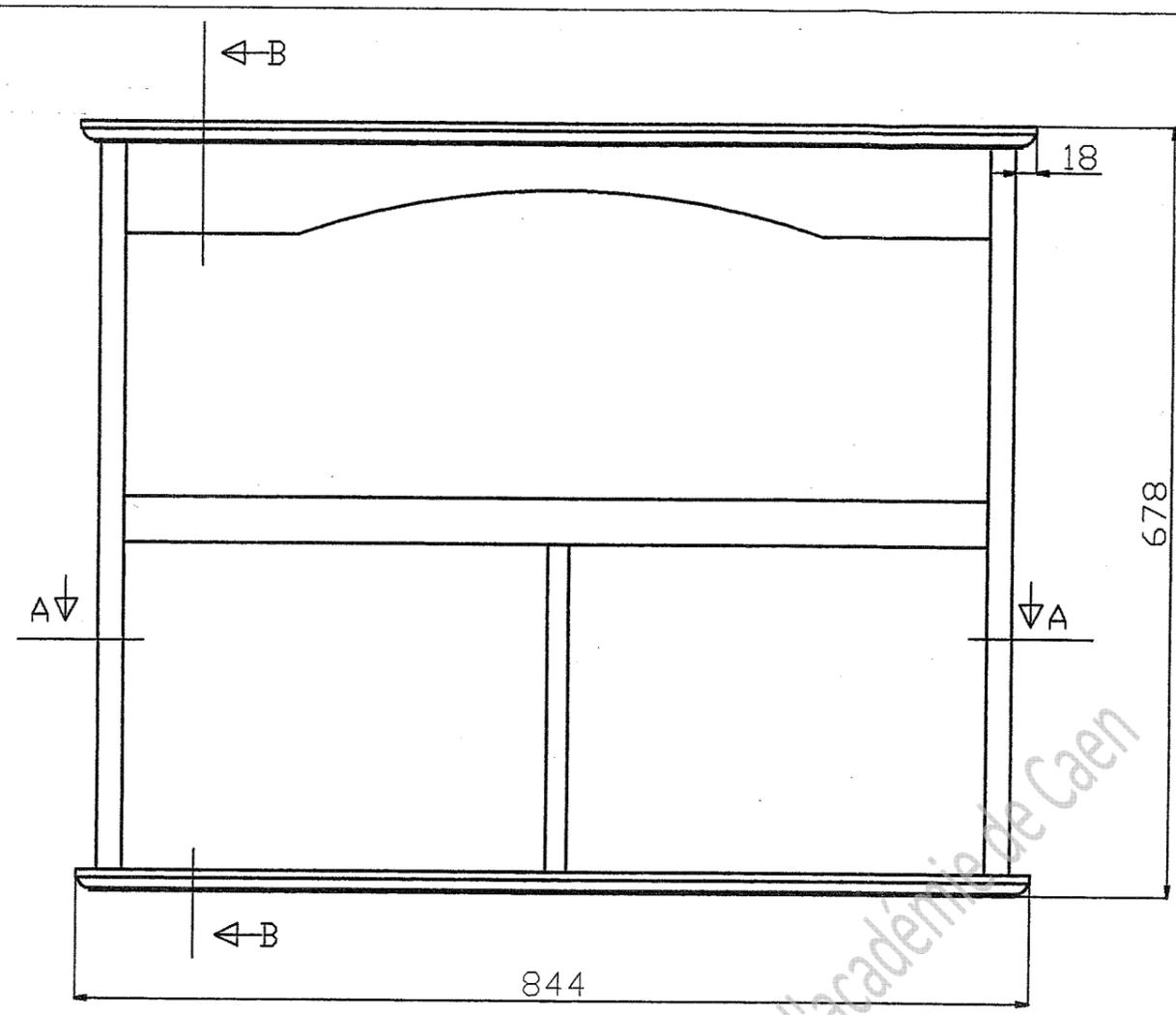
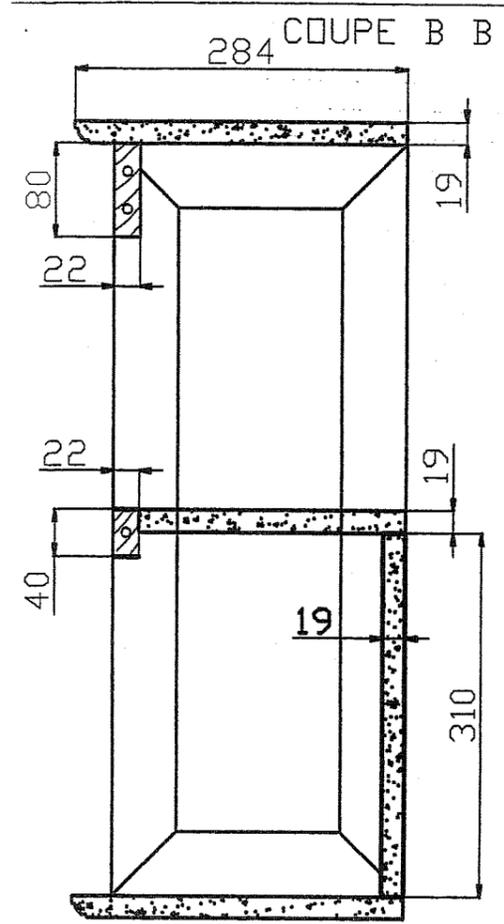
- Le respect des consignes données, des cotes de l'ensemble de l'ouvrage
- Une utilisation rationnelle des matériels et outillage en respectant les règles de sécurité
- Le réglage par chaque candidat de la toupie
- De maintenir en ordre les postes de travail utilisés

Rep	NB	Désignation	Etat	Dimensions	Matière
101	1	Montant droit côté G	corroyé	700 x 55 x 22	Frêne
102	1	Traverse haute côté G	corroyé	600 x 55 x 22	Frêne
104	1	Traverse basse côté G			
103	1	Montant gauche côté G	corroyé	700 x 55 x 22	Frêne
105	1	Panneau côté G	Pré-débité	700 x 500 x 12	MDF 12
205	1	Panneau côté D			
201	1	Montant gauche côté D	corroyé	700 x 55 x 22	Frêne
202	1	Traverse haute côté D	corroyé	600 x 55 x 22	Frêne
204	1	Traverse basse côté D			
203	1	Montant droit côté D	corroyé	700 x 55 x 22	Frêne
301	1	Dessus	Débité	844 x 284 x 19	MDF 19
302	1	Traverse haute avant	Brute	800 x 87 x 27	Frêne
303	1	Rayon	Débité	774 x 228 x 19	MDF 19
304	1	Alaise de rayon	Brute	800 x 47 x 27	Frêne
305	1	Dos	Débité	764 x 310 x 19	MDF 19
306	1	Séparation	Pré-débité	340 x 250 x 19	MDF
307	1	Chant de séparation	corroyé	450 x 19 x 5	Frêne
308	1	Dessous	Débité	844 x 284 x 19	MDF 19
	40	Lamellos n°20			
	22	Tourillons de diamètre 8 mm			

Examen et spécialité	Code
BEP BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE MENUISERIE AGENCEMENT	9 0074 A
Intitulé de l'épreuve	N° de page / total
EP 1-A Réalisation d'un ouvrage	DS 2/5



Examen et spécialité BEP BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE MENUISERIE AGENCEMENT	Code 9 0074 A
Intitulé de l'épreuve EP 1-A Réalisation d'un ouvrage	N° de page / total DS 3 / 5



CRDP de l'academie de Caen

Ech : 1/6

Examen et spécialité	Code
BEP BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE MENUISERIE	9 0074 A
AGENCEMENT	
Intitulé de l'épreuve	N° de page / total
EP 1-A Réalisation d'un ouvrage	DS 4 / 5

BAREME DE NOTATION

CANDIDAT N°

NUMERO CANDIDAT :		
CORROYAGE		
Etat de surface des bois corroyés		/2
Respect des cotes 302, 304		/6
Equerrage		/2
	Sous total	/10
TOUPILLAGE		
Report de la feuille de notation de l'épreuve d'usinage	Sous total	/20
USINAGE		
Jointement des coupes onglet		/40
Raccordement des moulures et rainures de parement		/10
Régularité mise en forme du chantournement.		/5
Qualité des profilages périphériques dessus et dessous		/5
Précision de l'entaille (rayon et séparation)		/10
Jointements des éléments entre eux (précision)		/10
Respect cotes positionnement étagère et séparation		/5
Respect de la cote hauteur hors tout		/5
	Sous total	/90
ASPECT		
Finition générale de l'ensemble (état de surface des plate-bandes, usinages, arêtes abattues...)		/40
Aspect général de l'ouvrage (commercialisation)		/20
	Sous total	/60
	TOTAL	/200
	TOTAL	/20

CANDIDAT N°

Feuille de notation pour l'épreuve d'usinage

Pointage machine réalisé : plate-bande des panneaux côtés		
N°	Critères	Note
1	Choix de l'outil (proposition entre trois outils)	/2
2	Fréquence de rotation (lecture sur l'abaque)	/2
3	Montage de l'outil	/2
4	Réglage de l'outil	/9
5	Organisation du poste de travail (respect du matériel, règles de sécurité)	/3
6	Méthode de contrôle dimensionnel	/2
7	Respect du temps maximum imposé (Maximum : 15 minutes) - 1 point par minute supplémentaire dans la limite de 5 minutes supplémentaires	
	Total	/20

Pointage machine réalisé : plate-bande des panneaux côtés	Valeurs 1 ^{er} essai (valeurs indicatives)	Valeurs 2 ^{ème} essai	Ecart en mm	Note
Joue (épaisseur de la plate-bande)				/3
Profondeur de la plate-bande				/3
Réglage de l'entraîneur (hauteur, inclinaison, vitesse d'avance...)				/3
Sous total				/9

Session		Code	
2009		9 0074 A	
Examen et spécialité BEP BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE MENUISERIE AGENCEMENT			
Intitulé de l'épreuve			
EPI-A : REALISATION D'UN OUVRAGE			
Type	Facultatif : date et heure	Durée	Coefficient
NOTATION		14 HEURES	10
		N° de page / total	

Session		Code	
2009		9 0074 A	
Examen et spécialité BEP BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE MENUISERIE AGENCEMENT			
Intitulé de l'épreuve			
EPI-A : REALISATION D'UN OUVRAGE			
Type	Facultatif : date et heure	Durée	Coefficient
NOTATION		14 HEURES	10
		N° de page / total	
		DS 5/5	