

Document réponse	Document corrigé	Description	Barème
13/19	2/8	<b>Questions</b> 1 Choix 3 Cubage 4 Coût matière 5 Débit tête-bêche	5 5 5 15 30
14/19	3/8	<b>Plan</b> Qualité du trait, présentation Cotation complète (utilisable) Cotation juste	10 10 10 30
15/19	4/8	<b>feuille de débit</b> Cubage et coût matière page:2/8 ) Présentation complète Ordre de classement Dimensions exactes Quantité exactes Cubage exact	2 5 9 5 9 30
16/19	5/8	<b>Montage d'usinage</b> MIP MAP sécurité Tableau Sens du fil	12 4 4 8 2 30
17/19 18/18	6/8 7/8	<b>Processus</b> Présentation générale Respect de l'ordonnancement des phases d'usinage Respect de l'ordonnancement des phases de montage Présentation des cercles, des axes	5 20 10 5 5 40
19/19	8/8	<b>Contrat de phase</b> Présentation générale Croquis de phase Données techniques Ordre des passes	5 15 15 5 40
			<b>200</b>

ACADÉMIE DE LIMOGES	EXAMEN : <b>B.E.P. BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES</b> <i>dominante</i> <del>Menuiserie</del> Menuiserie-Agencement	2 3 2 2 2342	EP2 BEP	99
	EPREUVE : Analyse d'un dossier et Rédaction d'un mode opératoire			
	<b>C O R R I G E</b>			Feuille : 1 / 8

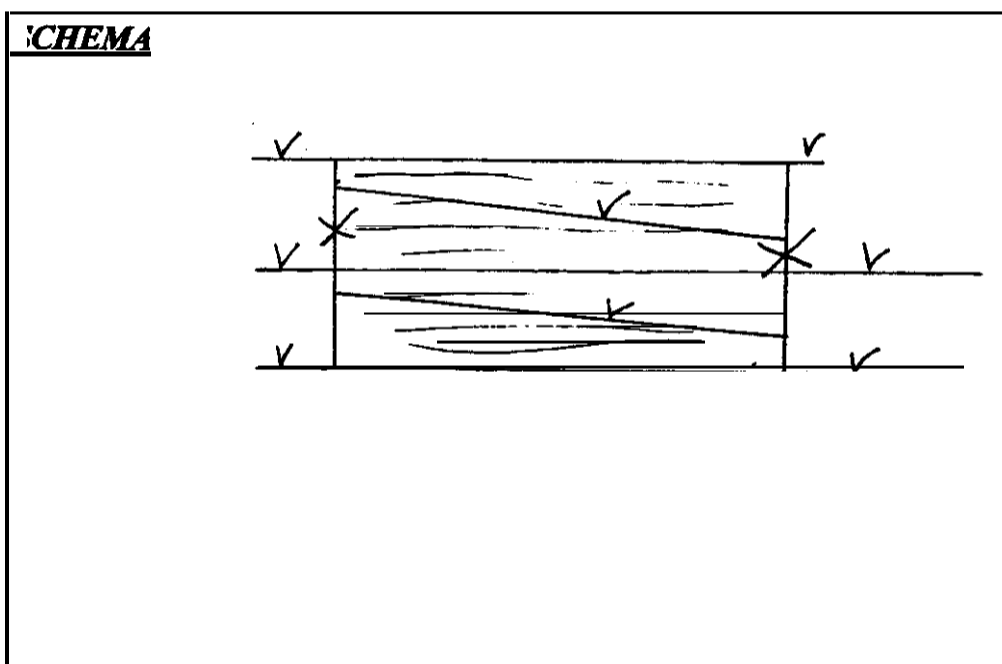
# DOCUMENT REPONSE

1°) : AVONIRÉ Ce bois vient d'Afrique, il correspond aux caractéristiques du descriptif.  
Couleur, résistance, usinage, densité et contre fil léger. / 10

3°) :  $0,232 \text{ m}^3 \times 1,4 = 0,324 \text{ m}^3$  (1° Solution)  
 $0,223 \text{ m}^3 \times 1,4 = 0,312 \text{ m}^3$  (2° Solution) / 05

4°) :  $0,324 \times 5500 = 1782 \text{ F HT}$  (1° Solution)  
 $\times 1,206 = 2149,09$   
 $0,312 \times 5500 = 1716 \text{ F HT}$  (2° Solution) / 05  
 $\times 1,206 = 2069,50$

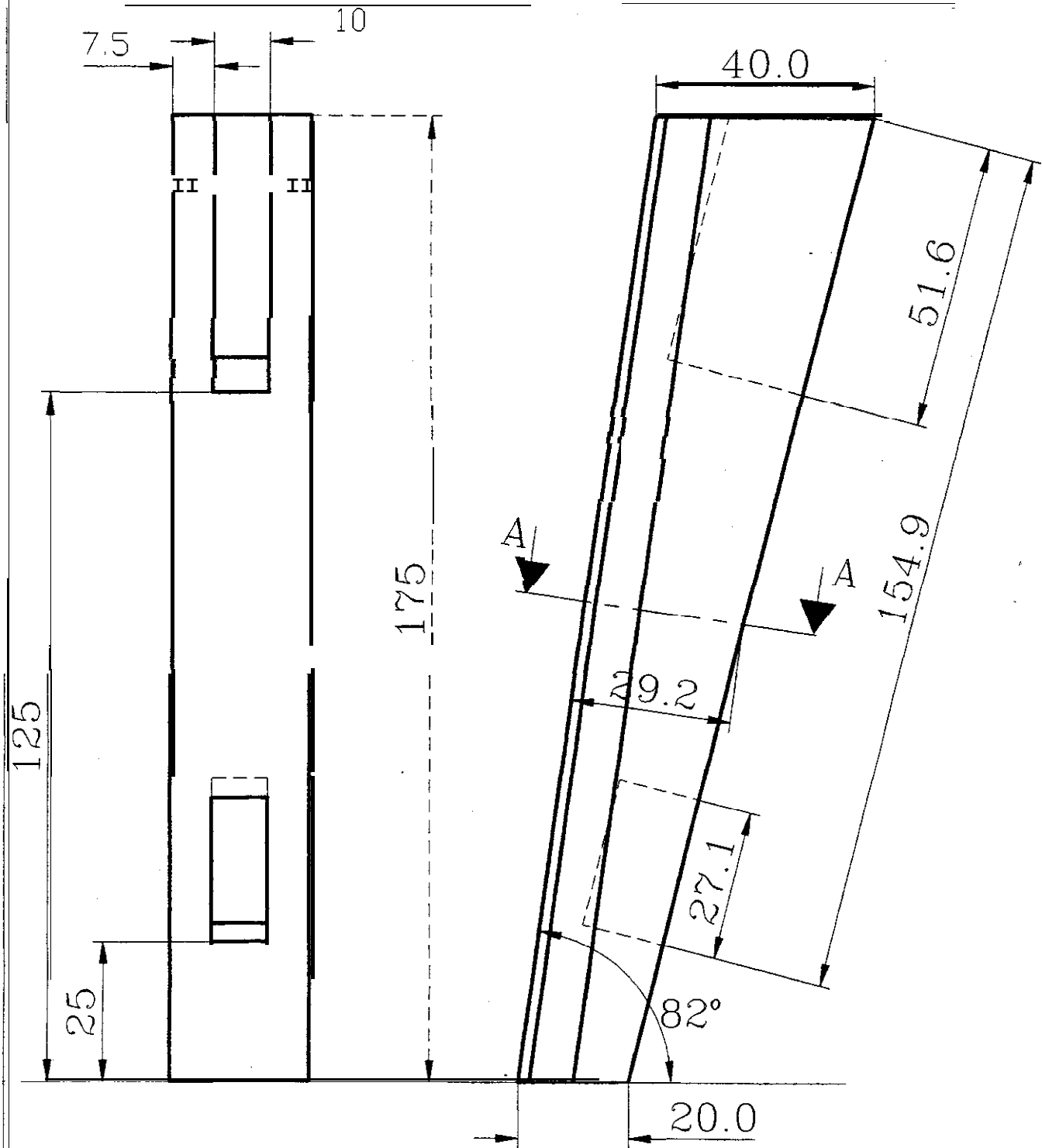
5°) : Débit des pieds ? non ? (mis tête bêche) / 15



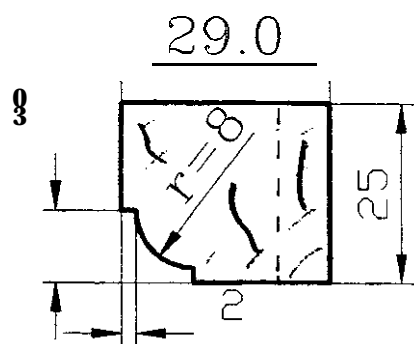
2322	EP2	99
2342	BEP	
CORRIGE		
Feuille : 2 / 8		

VUE DE DROITE

VUE DE FACE



COUPE A.A.



ELEMENT B.

2322	EP2	95
2342	BEP	
CORRIGE		
Feuille : 3 / 8		

# FEUILLE DE DEBIT

DOSSIER N° \_\_\_\_\_

PRODUIT MARCHEPIED

ENSEMBLE \_\_\_\_\_

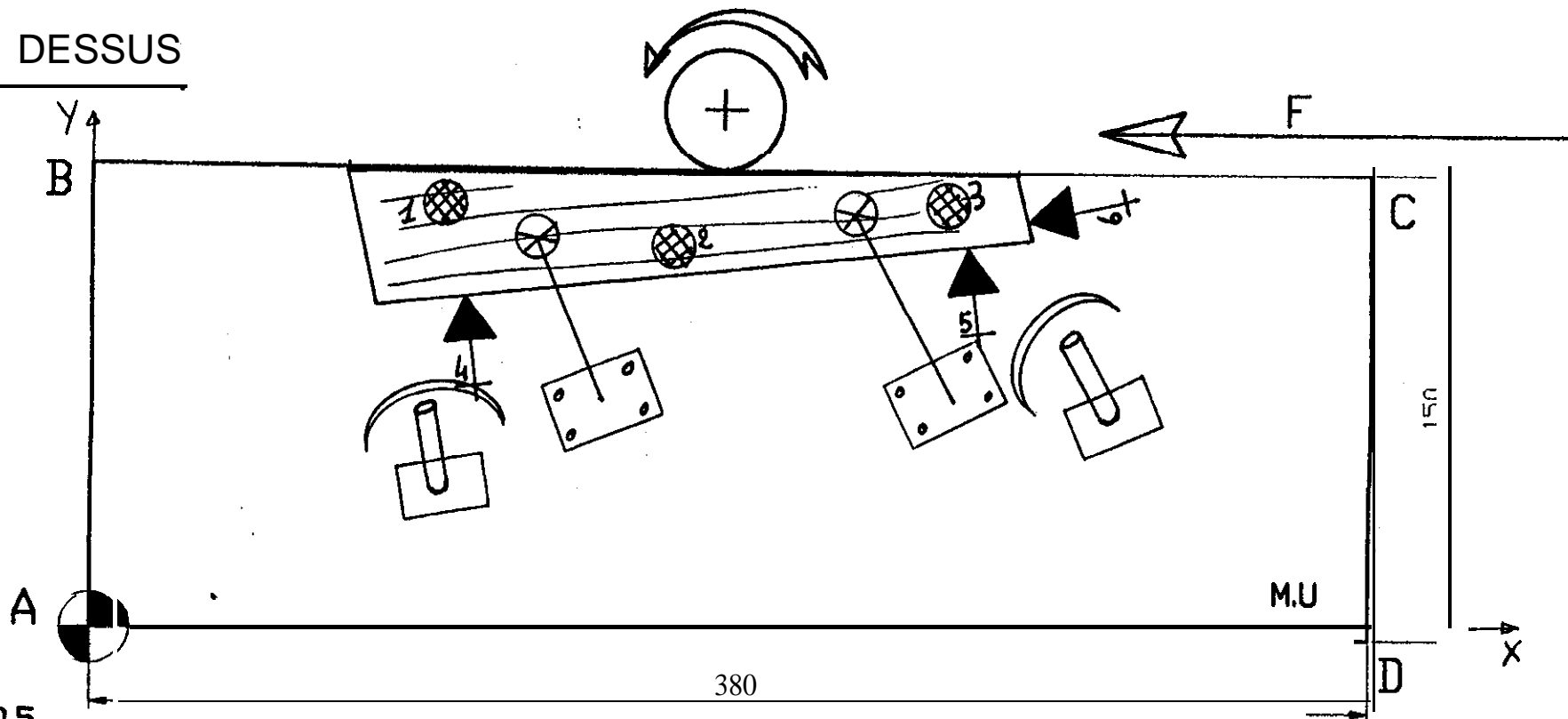
Nombre 50

S/ENSEMBLE N° \_\_\_\_\_ Désignation \_\_\_\_\_

Repère	Désignation	Matière	Dimensions unitaires finies				Pointage	Sortie matière du stock			quantité (Arrondir)
			Ep	Long...	Larg...	Nbr		M1	M <sup>2</sup>	M <sup>3</sup>	
A	Dessus	Avodiré	25	480	235	50			X	0,141	
E	Traverse lame	"	"	206,2	30	100			X	0,0154	
B-C	Pieds	"	"	182,3	39,6	200			X	0,036	
D	" Haute	"	"	175,4	50	100			X	0,0219	
F	Entretoise	"	22	406	40	50			X	0,0178	
<b>SOLUTION</b>			2 (Les pieds sont débités 2 par 2)								<del>0,232 m<sup>3</sup></del>
B-C	Pieds	"	25	185,1	59,4	100				0,0274	
										<del>0,223</del>	

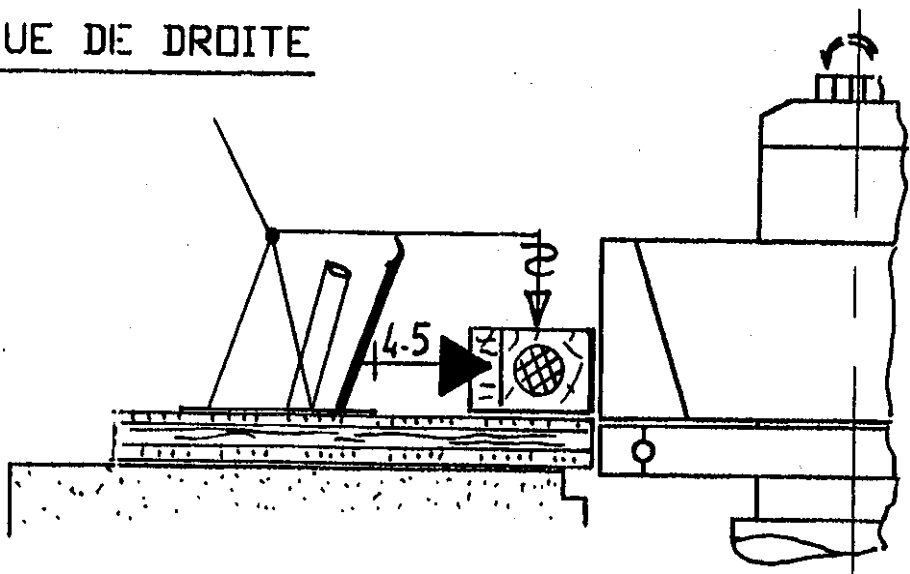
232	EP2	99
2342	BEP	
CORRIGE		
Feuille : 4 / 8		

VUE DE DESSUS



Echelle 0,5

VUE DE DROITE



$y \uparrow$ x	ox	oy
A	0	0
B	0	150
C	380	150
D	380	0

2322	EP2	99
2342	BEP	

**CORRIGE**

Feuille : 5 / 8

**PROCESSUS**

**ENSEMBLE MARCHEPIED**

**DE**

**FABRICATION**

S/ENSEMBLES →

ELEMENTS →

Repères →

Quantités →

PIED... DESSUS

PIEDS

TRAV HAUTE

TRAV BASSE

ENTRETOISE

DESSUS

BC

D

E

F

A

200

100

100

50

50

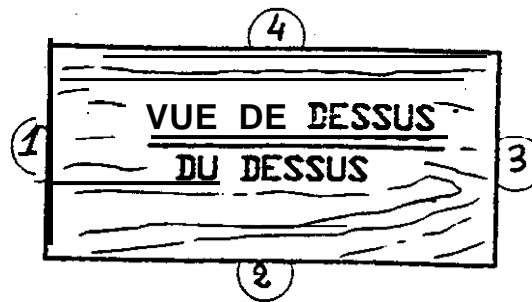
N° PHASE	LIBELLE	M.O.	Ip rég	Ip Exc	PIEDS	TRAV HAUTE	TRAV BASSE	ENTRETOISE	DESSUS												
10	Tronçonnage	SCT			○	○	○	○	○												
20	Déclignage	SCD			○	○	○	○	○												
30	Dégauchissage	DE																			
	A Plat				○	○	○	○	○												
	B Chant				○	○	○	○	○												
40	Rabotage	RA																			
	A largeur					○	○	○	○												
	B Epaisseur				○	○	○	○	○												
50	Calibrage																				
	A Dessus long								○												
	B " Long								○												
	C Pieds long				○																
	D " Separation				○																M.U.
60	Calibrage Pieds	TOV ou RA			○																M.U.
70	Mortaisage	MO																			
	A Pieds				○																
	B Traverse Basse						○														
80	Ternage	TE.O																			
	A Traverse					○	○														
	B Entretoise							○													

2322	EP2	99
2342	BEP	
<b>CORRIGE</b>		
Feuille : 6 / 8		



# CONTRAT DE PHASE

Ensemble MARCHEPIED  
 S/ensemble dessus  
 Element dessus  
 Rep, 4 Nbre, 50  
 Phase, 90 Machineoutil, coupieto.u

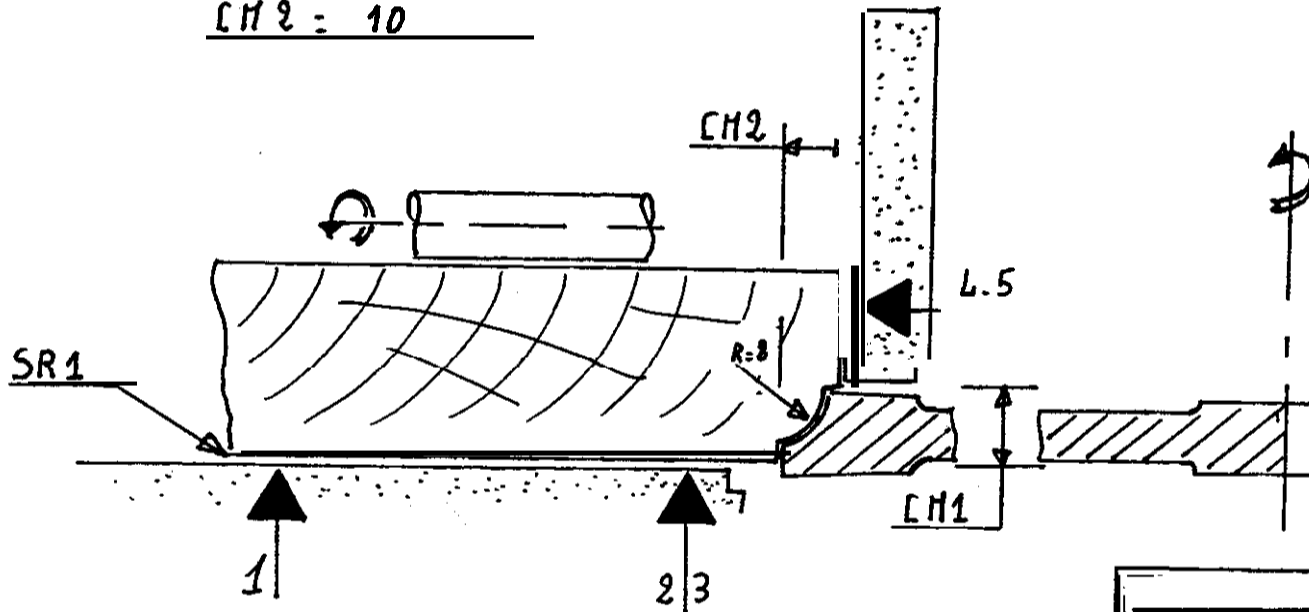


Usinage		Eléments de coupe								Cote à contrôler	
S.ph	Op.	Désignation	Vc m/s	S tr/min	F m/min	f mm	Outil				
							Type	Réf	D mm		Zabre
A		Houlunage	40	5.500	7,7	0,7	HH	WF501-1.02	140	2	CM1
			73	10.000	14	0,7	R=0,8	1439.11			CM2
	a	SR3	} Dito ci dessus.								
	b	SR2									
	c	Contre SR3									
	d	Contre SR2									

## SCHEMA

CM1 = 10

CM2 = 10



2322	EP2	99
2342	BEP	
<b>CORRIGE</b>		
Feuille : 8 / 8		