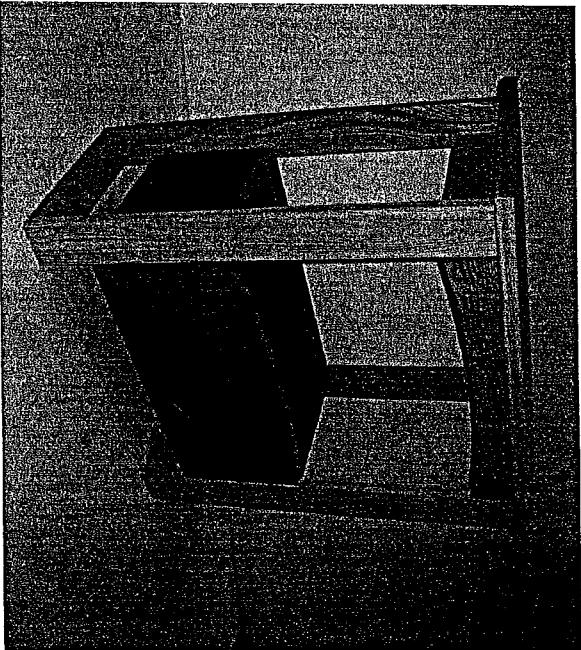


**BEP BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES
DOMINANTE : FABRICATION INDUSTRIELLE DU MOBILIER
ET DE MENUISERIE
UNITE : E.P.1 B Pratique**

NOTE AUX SURVEILLANTS

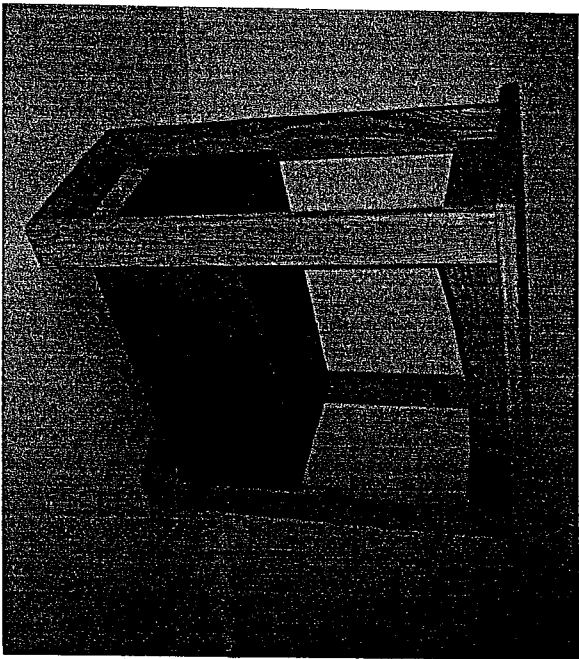


- Toutes les machines outil de l'atelier seront à la disposition des candidats, à l'exception des ponceuses large bande et bande longue. (la ponceuse de chant est autorisée seulement).
- Toutes les pièces et quincailleries seront distribuées avant le début de l'épreuve.
- Toutes les pièces corroyées sont données avec une sucote de débit en longueur. Cela concerne également les dérivés à l'exception des fausses languettes.
- Les tâches : N°3; N°5; N°10 et N°11 font l'objet d'une évaluation en cours de réalisation.
- Pour les épreuves pratiques, l'accès aux ateliers ne sera autorisé qu'aux candidats équipés d'un vêtement de travail et des protections individuelles spécifiques au métier. (chaussures de sécurité, protections auditives). Les candidats devront respecter les règles d'hygiène et de sécurité à chaque poste de travail. Les surveillants pourront prendre toutes les dispositions nécessaires pour que cette règle soit appliquée.
- Le changement d'une pièce en cours de fabrication est possible (une seule par candidat). Une pénalisation de 30 points sera cependant attribuée. Lorsqu'un candidat formulera le souhait de changer une pièce, les surveillants devront s'assurer que ce dernier a bien lu le barème de correction sur la pénalité qu'il encourt.
- L'anonymat sera inscrit sur le milieu de la traverse arrière haute. Si l'ouvrage n'est pas totalement monté, chaque élément distinct devra être anonyme.

METROPOLE - REUNION - MAYOTTE		Session		Faculté code	
2007		2007		04 HL 07 (2-2)	
Examen et spécialité					
BEP Bois et matériaux associés dominante fabrication industrielle de mobilier et menuiserie					
Intitulé de l'épreuve					
EP1 B - Réalisation, technologie et arts appliqués – partie Pratique					
Type	Fonction	Date et heure	Durée	Coefficient	Page
NOTE AUX EXAMINATEURS			16 h 00	10	Page 1/1

**BEP BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES
DOMINANTE : FABRICATION INDUSTRIELLE DU MOBILIER
ET DE MENUISERIE
UNITE : E.P.1 B PARTIE PRACTIQUE**

DOSSIER EVALUATION



Ce dossier comprend :

EVALUATION PAR POSTE EN COURS D'EPREUVE	DUREE(mn)	BAREME	PAGE
- TACHE N°3 Profilage rainure et languette	35	/30	2/7
- TACHE N°5 Mise à longueur et coupe à onglet	25	/30	3/7
- TACHE N°10 Confectionner un Montage d'Usinage	45	/40	4/7
- TACHE N°11 Calibrage de forme sur toupie avec le M.U.	15	/20	5/7
TOTAL EVALUATION EN COURS D'EPREUVE	2h00mn	/120	----
- FICHE D'EVALUATION POUR L'OUVRAGE FINI		/120	6/7
- FICHE DE SYNTHESE POUR L'EPREUVE EP1B Pratique		/120	7/7

METROPOLE - REUNION - MAYOTTE	Session	2007	Reculent : code	04 HL 07 (2-2)
Examen et spécialiste				
BEP Bois et matériaux associés dominante fabrication industrielle de mobilier et menuiserie				
Niveau de l'épreuve				
EPI B - Réalisation, technologie et arts appliqués - partie Pratique				
Type	Reculent : date et durée	Durée	Coefficient	
DOSSIER EVALUATION		16 h 00	10	Page 1/6

TACHE N°3 PROFILER LA RAINURE

POSTE TOUPIE VERTICALE N°2 avec entraîneur, presseur et écran.

DEBUT : _____
FIN : _____

COMPETENCES EVALUEES	ON DONNE
C3.03	- Machine non réglée. - 3 porte-outils à rainure, à disposition. - 4 alaises Rep: 100 et 110
C3.06	- 1 Panneau de remplissage en PP érable Rep: 120 - 2 cotés en MDF Rep: 420 - 1 contre-façade et 1 arrière en MDF Rep: 410

ON DEMANDE

Choisir l'outil et le mettre en position sur la machine.
 Régler la joue, la profondeur et le presseur + écran.
 Usiner la rainure sur les pièces accueillant le fond.
 Régler la joue, la profondeur et l'entraîneur.
 Usiner la rainure pour les pièces accueillant les fausse-languettes.

ON EXIGE	oui	non	note
L'organisation du poste est conforme, les règles de sécurité sont respectées.			
Les pièces usinées sont conformes aux données.			
Le document de contrôle est complété correctement.			
Tolérances dimensionnelles à + ou - 0,2mm près.			
Respect du temps : 35 min			
			/30

NUMERO DE CANDIDAT

SECTEUR 8 - BATIMENT		BEP	Bois et Matériaux Associés	X
SESSION 2007	044.07(2-2)	Forme	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie	X
Epreuve	EPI B	Durée pratique 16h	Réalisation, Technologie et arts appliqués	
EVALUATION				Coef : 10
				DE 2/7

TACHE N°5 METTRE A LONGUEUR ET COUPE D'ONGLET

POSTE SCIE CIRCULAIRE A FORMAT avec lame ou/et charriot réglables.

DEBUT : _____
FIN : _____

COMPETENCES
EVALUEES

ON DONNE

- C3.01 - Machine non réglée.
- Pièce d'essai réglage machine (pied).
- 4 alaises Rep : 100 et 110
- 1 panneau de remplissage Rep : 120
- 4 pieds Rep : 200 et 210

C3.06

ON DEMANDE

Régler les butées, l'inclinaison de la lame ou charriot.
Usiner les coupes des alaises
Mettre à longueur les pieds.

ON EXIGE

oui

non

note

L'organisation du poste est conforme, les règles de sécurité sont respectées.
La butée est mise en place et est utilisée.
Les pièces usinées sont conformes aux données.
La coupe des 4 angles est juste.

Respect du temps : 25 min

/30

NUMERO DE CANDIDAT

BEP		Bois et Matériaux Associés		X
SECTEUR 8 - BATIMENT		Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie		X
SESSION 2007	044-L07(2-2)	Forme	Réalisation, Technologie et arts appliqués	Coef : 10
Epreuve	EPI B	pratique	16h	EVALUATION DE 3/7

TACHE N°10 CONFECTIONNER LE MONTAGE D'USINAGE

POSTE ETABLI / SCIE à RUBAN / TOUPIE équipée d'un rouleau ponceur ou ponceuse à bande de chant équipée d'un marchon ponceur. DEBUT : _____ FIN : _____

COMPETENCES EVALUEES ON DONNE

- C3.06
- 1 Gabarit de troçage de la forme et vis VBA (fourni par le centre d'examen).
 - 1 support M.D.F. de 850 x 200 x 19 (appuis plans).
 - 1 tasseau en hêtre de 800 x 30 x 22. (appui linéaire).
 - 1 cale en hêtre de 80 x 80 x 7 (appui ponctuel).
 - 1 pièce d'essai réglage (traverse).
 - 1 traverse haute façade Rep : 220

ON DEMANDE

Réaliser le montage d'usinage permettant le calibrage de forme de la traverse haute façade Rep : 220.
Dégrossir - chanturner la forme de la traverse en laissant une surcote à l'extérieur du trait.

NOTA : LA VALIDATION DU MONTAGE SE FERA PAR LE JURY AU POSTE TOUPIE CALIBRAGE

ON EXIGE	oui	non	note
Les solutions techniques retenues assurent :			
- la conformité du produit;			
- la facilité du réglage et le réemploi;			
- les règles de qualités sont assurées;			
- le temps et les règles de sécurité sont respectés.			
Respect du temps de fabrication du M.U. : 45 minutes maximum.			/4

NUMERO DE CANDIDAT

SECTEUR 8 - BATIMENT	BEP	Bois et Matériaux Associés	X
SESSION 2007 04H407(2-2)	Forme	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie	X
Epreuve	EPI B	pratique	16h
REALISATION, Technologie et arts appliqués			Coef : 10
EVALUATION			DE 4/7

TACHE N°11 CALIBRER avec le M.U.

POSTE TOUPTE équipée d'un calibre avec un guide à billes de même diamètre
 DEBUT : _____
 FIN : _____

COMPETENCES
 EVALUEES ON DONNE

- C3.03
 - Une machine équipée d'une protection maximale suivant les règles de sécurité au travail.
 - 1 Montage d'usinage réalisé par vos soins.
- C3.06
 - 1 pièce d'essai réglage (traverse).
 - 1 traverse haute façade Rep : 220.

ON DEMANDE

Procéder aux essais et contrôles du montage d'usinage sans rotation de l'outil.
VALIDATION PAR LE JURY (SECURITE).
 Usiner la pièce d'essai, contrôler l'usinage.
 Modifier si besoin les réglages des appuis.
 Usiner la pièce Rep : 220

ON EXIGE oui non note

L'organisation du poste est conforme, les règles de sécurité sont respectées.
 La traverse est conforme au dessin de définition.
 Respect du temps de réglage et d'usinage : 15 minutes maximum.

/20

NUMERO DE CANDIDAT

SECTEUR 8 - BATIMENT		BEP	Bois et Matériaux Associés	X
SESSION 2007	04L07(2-2)	Forme	Réalisation, Technologie et arts appliqués	X
Epreuve	EP1 B	pratique	Durée 16h	Coef : 10
EVALUATION				DE 5/7

EVALUATION SUR OUVRAGE FINI

ENSEMBLE			
	aspect commercial	= 0	
	invendable pièce à refaire	= 10	/40
	ensemble vendable en l'état	= 40	
TOTAL			/120
NUMERO DE CANDIDAT			
SECTEUR 8 - BATIMENT		BEP	Bois et Matériaux Associés
SESSION 2007 (04-1.07(2-2))	Forme	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie	
Épreuve	pratique	Durée	Réalisation, Technologie et arts appliqués
EPI B	16h		Coef : 10
			DE 6/7
TIROIR			
longueur du tiroir	+ ou - 1mm	1pt /mm	2
largeur du tiroir	+ ou - 1mm	1pt /mm	2
équerrage	+ ou - 1mm	1pt /0,5mm	2
arasement des languettes	néant	0 ou 1	4
finition du tiroir	néant	poncé	4
découpe L et I du fond	pénalité	- 3pts	
pose des coulisses	néant	0 ou 1	1
collage du chant façade	néant	0 ou 1	2
positionnement de la façade	+ ou - 1mm	1pt /mm	2
fixation de la façade	néant	0 ou 1	1
CAISSON TIROIR			
longueur du dessus	+ ou - 1mm	1pt /mm	1
largeur du dessus	+ ou - 0,5mm	1pt /0,5mm	1
jointivité arasements dessus/coté	néant	0 ou 1	1
jointivité arasements cotés/pieds	néant	0 ou 1	2
collage du chant du dessus	néant	0 ou 1	1
pose des coulisses	néant	0 ou 1	2
finition du caisson tiroir	néant	poncé	4
CADRE			
hauteur du cadre	+ ou - 2mm	1pt /2mm	2
largeur du cadre	+ ou - 1mm	1pt /mm	2
profondeur du cadre	+ ou - 1mm	1pt /mm	2
équerrage	+ ou - 2mm	1pt /mm	4
parallélisme intérieur des 4 faces	+ ou - 2mm	1pt /mm	6
arasement traverses avec pieds	néant	1pt /aras.	4
finition du cadre	néant	poncé	6
DESSUS			
longueur du dessus	+ ou - 1mm	1pt /mm	2
largeur du dessus	+ ou - 1mm	1pt /mm	2
équerrage du dessus	+ ou - 0,5mm	1pt /0,5mm	2
affleurage et planéité du dessus	+ ou - 0mm	0 ou 2	2
coupes d'onglet	néant	1pt /coupe	4
finition du dessus	néant	poncé	6
positionnement du dessus /cadre	+ ou - 1mm	1 pt /coté	2
fixation du dessus sur le cadre	néant	0 ou 2	2
TOTAL			
			/22
			/26
			/12
			/20

FICHE DE SYNTHESE

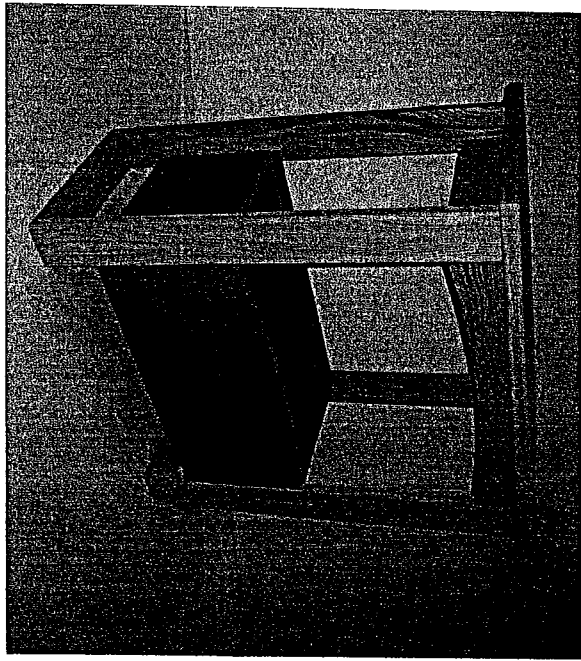
TACHE N°1		*
TACHE N°2		*
TACHE N°3	évaluation en cours d'épreuve	/30
TACHE N°4		*
TACHE N°5	évaluation en cours d'épreuve	/30
TACHE N°6		*
TACHE N°7		*
TACHE N°8		*
TACHE N°9		*
TACHE N°10	évaluation en cours d'épreuve	/40
TACHE N°11	évaluation en cours d'épreuve	/20
TACHE N°12		*
TACHE N°13		*
EVALUATION SUR OUVRAGE FINI		
		/120
TOTAL		
		/240
TOTAL		
		/20

NUMERO DE CANDIDAT

SECTEUR 8 - BATIMENT		BEP	Bois et Matériaux Associés	>
SESSION 2007	04-L07(2-2)	Forme	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie	>
Epreuve	EPI B	pratique	Durée 16h	Réalisation, Technologie et arts appliqués
EVALUATION				Coef : 10
				DE 7/

**BEP BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES
DOMINANTE : FABRICATION INDUSTRIELLE DU MOBILIER
ET DE MENUISERIE
UNITE : E.P.1 B PARTIE PRACTIQUE**

DOSSIER SUJET



Ce dossier comprend :

TRAVAIL A REALISER	POINTS
TACHE N°1	0 pts
TACHE N°2	0 pts
TACHE N°3	/30
TACHE N°4	0 pts
TACHE N°5	/30
TACHE N°6	0 pts
TACHE N°7	0 pts
TACHE N°8	0 pts
TACHE N°9	0 pts
TACHE N°10	/40
TACHE N°11	/20
TACHE N°12	0 pts
TACHE N°13	0 pts

EVALUATION SUR OUVRAGE FINI

TOTAL /120 /240

METROPOLE - REUNION - MAYOTTE	Session	2007	Facultatif : code
<small>Examen et spécialité</small>			
BEP Bois et matériaux associés dominante fabrication industrielle de mobilier et menuiserie			
<small>Intitulé de l'épreuve</small>			
EP1 B - Réalisation, technologie et arts appliqués – partie Pratique		Type	Facultatif : date et heure
DOSSIER SUJET		Durée	Coefficient
		16 h 00	10
		Page 1/6	

C	ON DEMANDE	ON DONNE	Barè
<p>Vous devez réaliser l'ensemble desserte composé des 5 sous-ensembles suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> - S/E 100 DESSUS - S/E 200 CADRE - S/E 300 CAISSON TIROIR - S/E 400 TIROIR - S/E 500 QUINCAILLERIE <p>L'ensemble devra être livré, poncé, prêt pour passer en vernissage naturel.</p>	<p>Un dossier technique DT 1/17 à DT 17/17. Un dossier sujet DS 1/6 à 6/6.</p> <p>La matière d'oeuvre :</p> <p><u>Pin</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - 1 pièce d'essai réglages machines traverse (pièce corroyée en pin) - 1 pièce d'essai réglages machines pied (pièce corroyée en pin) <p><u>Erable</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - 2 alaises façade et arrière (corroyées) - 2 alaises droite et gauche (corroyées) <p>Rep : 110</p> <ul style="list-style-type: none"> - 2 pieds avant droit et arrière gauche (corroyés) - 2 pieds avant gauche et arrière droit (corroyés) - 1 traverse haute façade (corroyée) - 1 traverse haute arrière (corroyée) - 4 traverses droites, gauches, hautes et basses (corroyées) <p>Rep : 240</p> <p><u>Hêtre</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - 2 tasseaux de fixation (corroyés) <p>Rep : 130</p> <p><u>P.P. érable plaqué 2 faces bois</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - 1 panneau de remplissage (avec surcote de 10 mm) <p>Rep :</p> <p><u>P.P. acajou plaqué 2 faces bois</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - 2 cotés (avec surcote de 10 mm) - 1 dessus (avec surcote de 10 mm) - 1 façade (avec surcote de 10 mm) <p>Rep : 300 Rep : 310 Rep : 400</p> <p><u>M.D.F.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - 1 contre-façade et 1 arrière (avec surcote de 10 mm) - 2 cotés (avec surcote de 10 mm) <p>Rep : 410 Rep : 420</p> <p><u>C.P. okoumé</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - 2 fausses languettes (4 dans 2 longueurs) - 1 fond, (avec surcote), dimensions à déterminer <p>Rep : 140 Rep : 430</p>	<p>La quincaillerie :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 28 tourillons striés 8 x 30 Rep : Q500 - 4 lamelles N°20 Rep : Q510 - 4 vis V.B.A. TF 4X30 (façade de tiroir) Rep : Q520 - 8 vis V.B.A. TF 4X40 (tasseaux) Rep : Q530 - 1 paire de coulisse à galet Long:300 Rep : Q540 - 12 vis V.B.A. TF 3.5X15 (coulisse) Rep : Q550 - 1 bande de chant PE bois acajou larg : 25mm Long : 2500mm - 0.4 L de colle vinylique Rep : Q560 - 2 feuilles abrasives, grain 80 Rep : Q570 - 1 feuille abrasive, grain 100 Rep : Q580 Rep : Q590 <p>La confection du Montage d'usinage :</p> <ul style="list-style-type: none"> - un support en MDF (appuis plans) 850x200x19 - un tasseau (l'appui linéaire) en hêtre 800x30x22 - une cale (appui ponctuel) 80x80x7 - vis de fixation genouillères VBA TR 4x20 - vis de fixation cale VBA TF 3.5x15 - vis de réglage des appuis VBA TF 3.5x15 - vis de fixation tasseau/support VBA TF 4x30 	

SECTEUR 8 - BATIMENT			BEP	
SESSION 2007	04L07(2-2)	Forme	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie	
Epreuve	EPI B	Pratique	Réalisation, Technologie et arts appliqués	Coef :
		16h	SUJET	DS

C	ON DEMANDE	ON DONNE	ON EXIGE	Barèr
C3.03	TACHE N°1 METTRE AU FORMAT Définir les dimensions (préparer le travail). Régler le guide parallèle. Déligner.	POSTE SCIE CIRCULAIRE A FORMAT équipée d'un INCISEUR - Machine non réglée. - 1 Panneau de remplissage en PP érable - 1 coté droit et gauche en PP acajou - 1 dessus en PP acajou - 1 façade en PP acajou - 2 cotés en MDF - 1 contre-façade et 1 arrière en MDF - 1 fond en CP Rep: 120 Rep: 300 Rep: 310 Rep: 400 Rep: 420 Rep: 410 Rep: 430	Utiliser ce poste en respectant les consignes de sécurité. Les pièces usinées sont conformes aux données.	*
C3.03	TACHE N°2 PROFILER LA RAINURE Régler la joue. Usiner la rainure aux deux extrémités des cotés. Régler la joue.	POSTE TOUPIE A ARBRE VERTICAL avec appareillage et/ou entraîneur. - Machine pré-réglée, outil mis en position et guide équipé de barettes. - Un appareillage ou M.U. pour usinage pièce courte si pas d'entraîneur. - 2 cotés en MDF - 1 contre-façade et 1 arrière en MDF Rep: 420 Rep: 410	Utiliser ce poste en respectant les consignes de sécurité. Les pièces usinées sont conformes aux données.	*
C3.06	TACHE N°3 PROFILER LES RAINURES Choisir l'outil et le mettre en position sur la machine. Régler la joue, la profondeur et le presseur + écran. Usiner les rainures sur les pièces accueillant le fond. Régler la joue, la profondeur et l'entraîneur. Usiner la rainure pour les pièces accueillant les fausse-languettes.	POSTE TOUPIE VERTICALE avec entraîneur, presseur et écran. - Machine non réglée. - 3 porte-outils à rainure, à disposition. - 4 alaises - 1 Panneau de remplissage en Préérable - 2 cotés en MDF - 1 contre-façade et 1 arrière en MDF Rep: 100 et 110 Rep: 120 Rep: 420 Rep: 410	L'organisation du poste est conforme, les règles de sécurité sont respectées. Les pièces usinées sont conformes aux données. Le document de contrôle est complété correctement. Tolérances dimensionnelles à + ou - 0,2mm près. Respect du temps : 35 min	/;

SECTEUR 8 - BATIMENT		BEP		Bois et Matériaux Associés	
SESSION 2007	04-L07(2-2)	Forme	Durée	Réalisation, Technologie et arts appliqués	Coef :
Epreuve	EP1 B	Pratique	16h	SUJET	DS
					3

C	ON DEMANDE	ON DONNE	ON EXIGE	Baré
C3.10	<p>TACHE N°4 DEFONCER</p> <p>Réaliser le calibrage de forme de la façade de tiroir Rep : 400.</p>	<p>POSTE DEFONCEUSE 3 AXES.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Outil mis en place par le centre d'examen. - Programme établi et installé par le centre d'examen. - Montage mis en oeuvre par le centre d'examen. - La façade du tiroir Rep : 400. 	<p>La mise en position et le maintien de la pièce sont réalisés judicieusement. La méthode et la conduite des opérations sont rationnelles. Le contrôle dimensionnel et de forme est réalisé.</p>	4
C3.01 C3.03 C3.06	<p>TACHE N°5 METTRE A LONGUEUR LES PIEDS ET LES COUPES D'ONGLET DES ALAISES</p> <p>Régler les butées, l'inclinaison de la lame ou chariot. Usiner les coupes des alaises Mettre à longueur les pieds.</p>	<p>POSTE SCIE CIRCULAIRE A FORMAT avec lame ou/et chariot réglables.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Machine non réglée. - Pièce d'essai réglée machine (pied). - 4 alaises Rep : 100 et 110 - 1 panneau de remplissage Rep : 120 - 4 pieds Rep : 200 et 210 	<p>L'organisation du poste est conforme, les règles de sécurité sont respectées. La butée est mise en place et est utilisée. Les pièces usinées sont conformes aux données. La coupe des 4 angles est juste. Respect du temps : 25 min</p>	/3
C3.06	<p>TACHE N°6 ASSEMBLER LE DESSUS ET LE TIROIR</p> <p>Poncer les parties inaccessibles après montage. Assembler</p>	<p>POSTE ETABLIS</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les pièces des S/E 100 et 400. - Colle vinylique, serre-joint (fourni par le candidat). 	<p>L'organisation du poste est ordonnée, méthodique. Les contrôles sont effectués. Equerrage : 1 mm max de différence sur les diagonales.</p>	
C3.06	<p>TACHE N°7 MORTAISER</p> <p>Mettre en position la pièce sur les référentiels. Usiner la pièce.</p>	<p>POSTE MORTAISEUSE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Machine réglée par le centre d'examen. - Pièce d'essai réglée machine (pied). - 2 pieds Rep : 200 et 210. 	<p>Utiliser ce poste en respectant les consignes de sécurité. Les pièces usinées sont conformes aux données.</p>	

SECTEUR 8 - BATIMENT		BEP		Bois et Matériaux Associés	
SESSION 2007	04+L07(2-2)	Forme	Durée	Réalisation	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie
Epreuve	EP1 B	Pratique	16h		
					Coef :
					DS
					4

C	ON DEMANDE	ON DONNE	ON EXIGE	Baré
C3.01	TACHE N°8 TENONNER	POSTE TENONNEUSE	Utiliser ce poste en respectant les consignes de sécurité. Les pièces usinées sont conformes aux données.	1
C3.03	Régler la butée longueur d'arasement. Tenonner les pièces aux deux extrémités.	- Machine réglée par le centre d'examen sauf la butée de longueur d'arasement. - Pièce d'essai réglage machine (traverse). - 2 traverses Rep : 220 et 230.	Utiliser ce poste en respectant les consignes de sécurité. Les pièces usinées sont conformes aux données.	1
C3.06	TACHE N°9 PERCER	POSTE PERCEUSE MULTIBROCHE	Utiliser ce poste en respectant les consignes de sécurité. Les pièces usinées sont conformes aux données.	1
C3.03	Positionner les pièces selon le montage d'usinage prévu par le centre d'examen. Maintenir la pièce. Usiner la pièce. Contrôler.	- Machine, outil et MTP et MAP réglée par le centre d'examen. - 2 pièces d'essai réglage machine (pied et traverse). - 2 pieds Rep : 200 et 210. - 4 traverses Rep : 240. - 2 cotés Ref : 300.	Les solutions techniques retenues assurent : - la conformité du produit; - la facilité du réglage et le réemploi; - les règles de qualités sont assurées; - le temps et les règles de sécurité sont respectés.	1
C3.06	TACHE N°10 CONFECTIONNER LE MONTAGE D'USINAGE DE LA TRAVERSE HAUTE REP : 220	POSTE ETABLI / SCIE à RUBAN / TOUPIE équipée d'un rouleau ponceur ou ponceuse à bande de chant équipée d'un manchon ponceur. - 1 Gabarit de traçage de la forme et vis VBA (fourni par le centre d'examen). - 1 support M.D.F. de 850 x 200 x 19 (appuis plans). - 1 tasseau en hêtre de 800 x 30 x 22. (appui linéaire). - 1 cale en hêtre de 80 x 80 x 7 (appui ponctuel). - 1 pièce d'essai réglage (traverse). - 1 traverse haute façade Rep : 220	Respect du temps de fabrication du M.U. : 45 minutes maximum.	1
C3.03 C3.06	TACHE N°11 CALIBRER avec le M.U. Procéder aux essais et contrôles du montage d'usinage sans rotation de l'outil. VALIDATION PAR LE JURY (SECURITE). Usiner la pièce d'essai, contrôler l'usinage. Modifier si besoin les réglages des appuis. Usiner la pièce Rep : 220	POSTE TOUPIE équipée d'un calibre avec un guide à billes de même diamètre. - Une machine équipée d'une protection maximale suivant les règles de sécurité au travail. - 1 Montage d'usinage réalisé par vos soins. - 1 pièce d'essai réglage (traverse). - 1 traverse haute façade Rep : 220.	L'organisation du poste est conforme, les règles de sécurité sont respectées. La traverse est conforme au dessin de définition. Respect du temps de réglage et d'usinage : 15 minutes maximum.	1

SECTEUR B - BATIMENT		BEP		Bois et Matériaux Associés	
SESSION 2007	04-07(2-2)	Forme	Durée	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie	
Epreuve	EP1 B	Pratique	16h	Réalisation, Technologie et arts appliqués	
				SUJET	DS
				Coef :	5

C	ON DEMANDE	ON DONNE	ON EXIGE	Baré
C3.06	<p>TACHE N°12 PROFILER L'ARRONDI R : 5 mm</p> <p>Régler la hauteur de l'entraîneur. Usiner une pièce d'essai. Usiner le S/E 100, le dessus. Usiner les pieds.</p>	<p>POSTE TOUPIE</p> <p>- Une machine réglée par le centre d'examen, sauf la hauteur de l'entraîneur. - Une pièce d'essai réglage (pied). - Le S/E 100, le dessus. - 4 pieds Rep : 200 et 210.</p>	<p>Utiliser ce poste en respectant les consignes de sécurité. Les pièces usinées sont conformes aux données.</p>	3
C3.06	<p>TACHE N°13 ASSEMBLER / FINIR</p> <p>Réaliser les entailles pour les lamellos. Réaliser manuellement le collage des chants P.E. Réaliser les épaullements. Réaliser manuellement la finition des éléments et de tous les S/E. Fixer les coulisses métalliques. Fixer la façade de tiroir. Coller le S/E 200 : le cadre, avec le S/E 300 : le cadre tiroir de façon méthodique. Fixer le S/E 100 : le dessus sur le S/E 200 : le cadre. Procéder au réglage du S/E 400 : le tiroir sur l'ensemble. Réaliser la finition de l'ensemble monté pour l'expédition en salle de vernis.</p>	<p>POSTE CADRAGE / ETABLI</p> <p>- Tourillons 8x30 , - Lamellos N°20, - Vis V.B.A. TF 4x40, - Vis V.B.A. TF 4x30, - 1 paire de coulisse L : 300 mm, - Vis V.B.A. TF 3.5x15 - Bande de chant P.E. long : 2300 mm, - Colle vinylique, - Feuilles abrasif.</p>	<p>L'organisation du poste est ordonnée, méthodique. Les contrôles sont effectués, équerrage : Imm maximum de différence sur les diagonales. La planéité du dessus est correcte. Le positionnement et la fixation du dessus est bonne. Le collage des chants est satisfaisante. Le tiroir coulisse normalement. Le collage de l'ensemble "desserte" est satisfaisant. La finition de l'ensemble : commercialisable.</p> <p>RESPECT DU TEMPS TOTAL POUR L'EPREUVE 16 HEURES MAXIMUM</p>	3

RAPPEL IMPORTANT AUX CANDIDATS, LA PONCEUSE à BANDE LARGE EST LA SEULE MACHINE FIXE INTERDITE POUR CETTE EPREUVE

SECTEUR 8 - BATIMENT		BEP	Bois et Matériaux Associés	
SESSION 2007	044107(e-2)	Forme	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie	
Epreuve	EP1 B	Pratique	Durée	16h
			Réalisation	Technologie et arts appliqués
			SUTET	DS
			Coef :	6

Q590	1	Feuille abrasive , grain 100						
Q580	2	Feuilles abrasives , grain 80						
Q570	04	Colle vinylique	litre					
Q560	1	Bande de chant bois acajou larg 25 mm PE	L: 2300					
Q550	12	Vis VBA TF 3,5 X 15						
Q540	1	Paire de coulisse à galet standard	L: 300					
Q530	8	Vis VBA TF 4 X 40						
Q520	4	Vis VBA TF 4 X 30						
Q510	4	Lamellos N°20						
Q500	28	Tourillons striés 8 X 30						
		QUINCAILLERIE						
430	1	Fond	CP okoumé	496	281	5		
420	2	Cotés droits et gauches	MDF	300	190	16		
410	2	Contre-façade et arrière	MDF	499	190	16		
400	1	Façade	PP acajou bois pl. 2 faces	538	265	19		
		TIROIR						
310	1	Dessus	PP acajou bois pl. 2 faces	578	300	19		
300	2	Cotés droits et gauches	PP acajou bois pl. 2 faces	300	221	19		
		CAISSON TIROIR						
240	4	Traverses droites, gauches, hautes, basses	Erable	300	80	22		
230	1	Traverse haute arrière	Erable	660	80	22		
220	1	Traverse haute façade	Erable	660	80	22		
210	2	Pied avant gauche et arrière droit	Erable	752	80	22		
200	2	Pied avant droit et arrière gauche	Erable	752	80	22		
		CADRE						
140	2	Fausses languettes	CP okoumé	1000	18	5		
130	2	Tasseaux de fixation	Hêtre	300	30	20		
120	1	Panneau de remplissage	PP érable bois pl. 2 faces	670	300	19		
110	2	Aldaise droite et gauche	Erable	380	40	28		
100	2	Aldaise façade et arrière	Erable	750	40	28		
		DESSUS						
Rep	Nbr	Désignation	Matière	Dimensions				
				Long	larg	ép		

NOMENCLATURE

NOMENCLATURE COMPLETE
POUR L'EPREUVE DE PRATIQUE
UNITE : EP1 B
DUREE : 16 heures
REMPPLACE ET COMPLETE LA
PAGE 3/17 DU DOSSIER
TECHNIQUE COMMUN DES
EPREUVES ECRITES

METROPOLE - REUNION - MAYOTTE		Séssion	2007	Formulair. code	04 HL 07 (2-2)
Essai et opération					
BEP Bois et matériaux associés dominante fabrication industrielle de mobilier et menuiserie					
Intitulé de l'épreuve					
EP1 B - Réalisation, technologie et arts appliqués - partie Pratique					
Type	Formulair. : date et heure		Durée	Coefficient	
DOSSIER TECHNIQUE			16 h 00	10	
Page 3/17					