DANS CE CADRE

Académie : Session :

Examen : Série :

Spécialité/option : Repère de l'épreuve :

Epreuve/sous épreuve :

NOM :

(en majuscule, suivi s'il y a lieu, du nom d'épouse)

Prénoms : N° du candidat

Né(e) le : (le numéro est celui qui figure sur la convocation ou liste d'appel)

NE RIEN ÉCRIRE

Appréciation du correcteur

Note :

Il est interdit aux candidats de signer leur composition ou d'y mettre un signe quelconque pouvant indiquer sa provenance.

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE



BREVET PROFESSIONNEL

Menuisier aluminium-Verre

SESSION 2026

ÉPREUVE E22 (U22)

FABRICATION D'UN OUVRAGE DE MIROITERIE

DOSSIER ÉVALUATION

A l'attention des correcteurs pour l'évaluation en cours et en fin d'épreuve

Ce dossier comporte **2** pages, numérotées de **DE 1 / 2** à **DS 2 / 2**

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

Date :		N° de candidat :		
Résultats attendus		Barème et consignes d'évaluation	Note	Total
DÉCOUPE	La face avant **:** La coupe est harmonieuse et respecte le passage d'un champ rectiligne à un champ circulaire sans défaut ou irrégularité. (pas de becs ni de coquilles)	-1 pt par bec -2 pts par coquille		/12
	Les joues : La coupe en angle est régulière et correspond à la géométrie demandée. (pas de becs ni de coquilles) « Verre feuilleté »	-1 pt par bec -2 pts par coquille		/14
	Le disque : La coupe est parfaitement circulaire (pas de becs ni de coquilles)	-1 pt par bec -2 pts par coquille		/8
USINAGE	La face avant : L'usinage du trou de parole à la tournette est réalisé dans les règles de l'art et respecte le diamètre demandé. (pas de becs ni de coquilles)	-1 pt par bec -2 pts par coquille		/15
		0 hors tolérance de +/-0.5mm		15
	La face avant : L'usinage du passe documents est réalisé dans le respect des cotes (pas de becs ni de coquilles)	-1 pt par bec -2 pts par coquille		/6
		0 hors tolérance de +/-0.5mm		/4
FAÇONNAGE	La face avant : Les cotes et formes sont respectées	0 hors tolérance de +/-0.5 mm		/6
	La face avant : La brillance est de qualité (JPP et JP dissociés)	-2 pts par défauts		/6
	Les joues : Les cotes sont respectées	0 hors tolérance de +/-0.5 mm		/4
	Les joues : La brillance est de qualité	-2 pts par défauts		/5
	Le disque : Le diamètre est respecté	0 hors tolérance de +/-0.5 mm		/5
	Le disque : La brillance est de qualité	-2 pts par défauts		/5
SABLAGE ET PERÇAGE	Sablage : Les dimensions et position du pictogramme respecte le plan	0 hors tolérance de +/- 0.5 mm		/5
	Sablage : La découpe est soignée et régulière	-2 pts par défaut		/5
	Sablage : le sablage est uniforme	0 si non conforme		/10
	Perçage : L'emplacement est conforme (tolérances ±1mm)	0 si non conforme		/15
	Perçage : Les états de surfaces ne sont pas altérés	-3 pts par coquille		/10
FINITION RECEPTION	La répartition de colle est de qualité (pas de bulle, pas d'excédent de colle pas de manque)	- 5 pts si présence de bulles - 2.5 pts par excédant de colle - 5 pts par manque de colle		/10
	Les pièces respectent la position du plan	- 3 pts par élements (cotation) -1 pt pour l'équerrage		/5
	Les états de surface du vitrage sont respectés (rayures, coups etc)	-3 pts par défaut non rattrapable		/12
	La propreté globale de l'ouvrage et de l'espace de travail est correct	0 si non conforme		/14
	La répartition de colle est de qualité (pas de bulle, pas d'excédent de colle pas de manque)	- 5 pts si présence de bulles - 2.5 pts par excédant de colle - 5 pts par manque de colle		/8

Résultats attendus		Barème et consignes d'évaluation	Note	Total
MAINTENANCE	Les opérations d'entretien de maintenance de la machine sont effectuées selon sa notice d'emploi			/15
	Un contrôle est effectué après chaque opération (fiche de suivi de maintenance)			/5
	Les disfonctionnements sont signalés			/5
	La sécurité est respectée à chaque étape de l'entretien de maintenance			/5
	La machine peut être utilisée en toute sécurité ou est consignée			/5
Observation générale :		Correcteurs :	**TOTAL :**	**/200**