

Brevet d'Etudes Professionnelles

BOIS option B : Fabrication Bois et Matériaux Associés

Epreuve EP2

Fabrication et Mise en œuvre

DOSSIER SUJET



Composition du dossier	Pages
Page de garde	1/13
Descriptif	2/13
Contrat d'évaluation	3/13 à 13/13

Les temps alloués sont donnés à titre indicatif.
Ils peuvent être dépassés en cas de besoin dans la limite de 14 heures.

Examen et spécialité : BEP BOIS option B : Fabrication Bois et Matériaux Associés				
Intitulé de l'épreuve : EP2 : Fabrication et/ou mise en œuvre				
DOSSIER SUJET	Session 2017	Durée : 14 Heures	Coefficient : 8	Page : 1/13

DESCRIPTIF :

On vous demande de fabriquer un prototype de meuble platine vinyles afin que le bureau d'étude de votre entreprise présente ce futur meuble à son client.

Le meuble est prévu pour recevoir une platine vinyles sur le dessus, ranger des disques 33 et 45 tours dans le tiroir prévu à cet effet, et d'autres objets dans le volume fermé par une porte.

Le piétement est en bois massif (Hêtre) composé de 4 pieds gainés et d'une ceinture.

Le corps du meuble se décompose en 2 volumes recevant une porte à gauche et un tiroir à droite.

Le caisson est en contre-plaqué bouleau, les charnières sont invisibles pour la porte et les coulisses sont à sorties totales.

TRAVAIL DEMANDÉ :

RÉALISER LA FABRICATION DU MEUBLE

A l'aide du dossier technique, il s'agit d'assurer l'ensemble des phases pour aboutir à la fabrication du buffet.

Cette épreuve s'appuie essentiellement sur les postes d'usinage, de finition et de montage.
En fonction de la disponibilité des machines, le travail peut commencer soit sur la partie en bois massif, soit sur la partie en panneau de contre-plaqué bouleau.

Gamme d'usinage simplifiée :

PIÉTEMENT EN BOIS MASSIF :	CAISSON EN PANNEAU MÉLAMINÉ :
<ul style="list-style-type: none">- Réaliser le M.U. pour les pieds- Usiner les pieds- Usiner les traverses de la ceinture- Montage du piétement	<ul style="list-style-type: none">- Usiner le dessus, le dessous, les joues et la séparation sur Centre d'Usinage- Usiner l'arrière, la porte- Usiner le tiroir et la fausse façade

ON DONNE :

Un parc machine équipé :

- D'une dégauchisseuse.
- D'une raboteuse.
- D'une corroyeuse 4 faces.
- D'une mortaiseuse (à mèche).
- D'une scie à format.
- D'une scie à ruban.
- D'une scie circulaire.
- D'une toupie.
- D'une tenonneuse.
- D'une perceuse à charnière (type Grass ou Blum).
- D'une défonceuse à commande numérique.
- D'une ponceuse à large bande.
- D'une visseuse portative.

L'ensemble des outillages adaptés aux différents postes de travail.

Des outils de contrôles dimensionnels.

L'ensemble des pièces et des montages nécessaires à la réalisation du meuble platine vinyles.

ON DEMANDE :

De vérifier les quantitatifs pièces et la qualité de celle-ci

De réaliser en toute sécurité l'ensemble des opérations d'usinage permettant la fabrication du meuble platine vinyles :

Pour le piétement en bois massif :

- Corroyer les différentes pièces.
- Réaliser le M.U. pour le gainage des pieds.
- Calibrer les pieds et les entretoises.
- Mortaiser les pieds.
- Gainer les pieds.
- Tenonner les traverses longues et courtes.
- Poncer les pièces.
- Assembler le piétement.
- Poncer l'ensemble.

Pour le caisson en contre-plaqué :

- Calibrer les côtés, les séparations, les battants et le fond.
- Usiner le dessus, le dessous, les joues et la séparation à la CN.
- Usiner la porte à la perceuse.
- Usiner les façades et côtés du tiroir.
- Assembler le tiroir.
- Fixer la porte et le tiroir dans le buffet.

ON ATTEND :

- Le respect des fiches de travail.
- Une fabrication conforme du produit.
- Le respect des consignes de sécurité.

CONTRAT D'EVALUATION

Numéro d'anonymat du candidat :			
Compétences évaluées	Activités du candidat	Critères d'évaluation	NOTE
Evaluation 1 Mortaisage			
C3.1 : Préparer, installer et maintenir en état le poste de travail C3.2 : Réaliser les opérations de sciage et/ou d'usinage C3.4 : Réaliser les opérations de mise en œuvre C3.5 : Effectuer les opérations de contrôle	Réaliser l'usinage des mortaises des pieds (Rep. A).	Méthode de réglage, usinage de la pièce d'essai, contrôle des cotes et corrections. Autonomie du candidat pour le réglage et l'usinage. Appréciation générale.	/ 20
Evaluation 2 Gainage			
C3.1 : Préparer, installer et maintenir en état le poste de travail C3.2 : Réaliser les opérations de sciage et/ou d'usinage C3.3 : Réaliser les opérations d'assemblage C3.5 : Effectuer les opérations de contrôle	Réalisation d'un montage d'usinage pour le gainage des pieds.	Respect du plan du montage. Mise en position des pièces. Qualité du montage d'usinage et des pièces usinées, sécurité.	/ 20
Evaluation 3 Tenonnage			
C3.1 : Préparer, installer et maintenir en état le poste de travail C3.2 : Réaliser les opérations de sciage et/ou d'usinage C3.4 : Réaliser les opérations de mise en œuvre C3.5 : Effectuer les opérations de contrôle	Réglage et usinage des tenons des traverses.	Méthode de réglage des outils. Choix des appuis et réglage des butées suivant la mise en position de la pièce. Usinage d'une pièce d'essai, contrôle des cotes et correction si nécessaire. Appréciation générale.	/ 20
Evaluation 4 Usinage CN			
C3.1 : Préparer, installer et maintenir en état le poste de travail C3.2 : Réaliser les opérations de sciage et/ou d'usinage C3.4 : Réaliser les opérations de mise en œuvre C3.5 : Effectuer les opérations de contrôle	Usinage du dessus, dessous, joues D / G et séparation sur machine CN.	Mise en œuvre de la machine : initiation de la machine et maintien en position. Autonomie sur le poste. Appréciation générale.	/ 20
Evaluation 5 Montage, collage			
C3.1 : Préparer, installer et maintenir en état le poste de travail C3.3 : Réaliser les opérations d'assemblage C3.5 : Effectuer les opérations de contrôle	Montage et collage du piétement.	Préparation du poste de travail. Préparation du poste de stockage des pièces à monter. Montage à blanc, position des moyens de serrage et conformité du produit. Montage collage, encollage des assemblages, serrage de l'ensemble. Qualité du produit. Remise en état du poste de travail et nettoyage des outils de collage.	/ 20
Evaluation 6 Rainurage			
C3.1 : Préparer, installer et maintenir en état le poste de travail C3.2 : Réaliser les opérations de sciage et/ou d'usinage C3.4 : Réaliser les opérations de mise en œuvre C3.5 : Effectuer les opérations de contrôle	Réglage et usinage des rainures du tiroir.	Méthode de réglage. Usinage de la pièce d'essai, contrôle des cotes et corrections. Autonomie du candidat pour le réglage et l'usinage. Appréciation générale.	/ 20
Evaluation 7 Montage, assemblage, finition			
C3.1 : Préparer, installer et maintenir en état le poste de travail C3.3 : Réaliser les opérations d'assemblage, de montage, de finition C3.5 : Effectuer les opérations de contrôle	Montage assemblage et finition du meuble.	Assemblage du caisson et fixation sur le piétement, fixation et réglage de porte, fixation et réglage des coulisses et du tiroir, réalisation de la finition avant vernissage.	/ 20
SOUS TOTAL			/ 140
TOTAL			/ 20

CONSIGNES D'ÉVALUATION N°1

Pour le Mortaisage

Avant tout usinage les candidats devront appeler un examinateur pour les vérifications d'usage.

RÉGLAGE ET USINAGE DES MORTAISES DES PIEDS SUR MORTAISEUSE :

Temps alloué : Réglage de la machine 15 minutes
Usinage des pièces 45 minutes

Vous devez réaliser l'usinage des mortaises des pieds (Rep. A).

ON DONNE :

- Le dossier technique.
- La procédure de réglage de la mortaiseuse.
- Une mortaiseuse avec une mèche de 8mm.

ON DEMANDE : (en présence des membres du jury)

- De monter l'outil sur la machine, (hors temps de réglage et d'usinage).
- D'effectuer les réglages machines nécessaires pour réaliser l'usinage des mortaises conformément au dessin de définition.
- D'usiner la pièce d'essai, de contrôler les cotes, d'apporter les modifications de réglage si nécessaire.
- D'usiner les 4 pieds.

ON ATTEND :

- Le produit est conforme aux données.
- Le respect des règles de sécurité.
- Remettre le poste de travail dans son état initial.

Observations générales sur le déroulement de l'épreuve :

- Le candidat se présentera sur les postes de travail dans une tenue vestimentaire conforme aux règles d'hygiène et de sécurité en vigueur dans les ateliers.
- Chaque poste de travail sera remis dans son état initial par le candidat et laissé propre après utilisation.
- Si le temps alloué est dépassé, l'examineur prendra en charge le réglage de la machine, afin que le candidat puisse usiner la (ou) les pièce(s).

CONSIGNES D'ÉVALUATION N°2

Pour le montage d'usinage et gainage des pieds

Avant tout usinage les candidats devront appeler un examinateur pour les vérifications d'usage.

RÉALISATION D'UN MONTAGE D'USINAGE POUR LE GAINAGE DES PIEDS :

Temps alloué : Réalisation du montage 60 minutes
Usinage des pièces 30 minutes

Vous devez réaliser le gainage des pieds (Rep. A). Cet usinage nécessite au préalable la réalisation d'un montage d'usinage.

ON DONNE :

- Le dossier technique.
- Une raboteuse.
- Un panneau de MDF.
- Un jeu de butées, et les vis de fixation.
- Des outils pour l'assemblage de l'ensemble.

ON DEMANDE : (en présence des membres du jury)

- De réaliser le montage d'usinage.
- D'effectuer les réglages machines nécessaires pour réaliser le gainage conformément au dessin de définition.
- D'usiner les quatre pieds sur les deux côtés.

ON ATTEND :

- Le produit est conforme aux données.
- Le respect des règles de sécurité.
- Le respect des cotes de fabrication.
- Remettre le poste de travail dans son état initial.

Observations générales sur le déroulement de l'épreuve :

- Le candidat se présentera sur les postes de travail dans une tenue vestimentaire conforme aux règles d'hygiène et de sécurité en vigueur dans les ateliers.
- Chaque poste de travail sera remis dans son état initial par le candidat et laissé propre après utilisation.
- Si le temps alloué est dépassé, l'examineur prendra en charge le réglage de la machine, afin que le candidat puisse usiner la (ou) les pièce(s).

CONSIGNES D'ÉVALUATION N°3

Pour le tenonnage

Avant tout usinage les candidats devront appeler un examinateur pour les vérifications d'usage.

RÉGLAGE ET USINAGE DES TENONS DES TRAVERSES DU PIÉTEMENT :

Temps alloué : Réglage de la machine 30 minutes
Usinage des pièces 30 minutes

Vous devez réaliser l'usinage des tenons des traverses (Rep. B, C).

ON DONNE :

- Le dossier technique.
- La procédure de réglage de la tenonneuse.
- Une tenonneuse.

ON DEMANDE : (en présence des membres du jury)

- D'effectuer les réglages machine pour la réalisation des tenons conformément aux dessins de définition.
- D'usiner une pièce d'essai.
- De contrôler et d'apporter les modifications si nécessaire.
- D'usiner les tenons des traverses (Rep. B, C).
- D'ajuster les tenons aux mortaises.

ON ATTEND :

- Le produit est conforme aux données.
- Le respect des règles de sécurité.
- Le respect des cotes de fabrication.
- Remettre le poste de travail dans son état initial.

Observations générales sur le déroulement de l'épreuve :

- Le candidat se présentera sur les postes de travail dans une tenue vestimentaire conforme aux règles d'hygiène et de sécurité en vigueur dans les ateliers.
- Chaque poste de travail sera remis dans son état initial par le candidat et laissé propre après utilisation.
- Si le temps alloué est dépassé, l'examineur prendra en charge le réglage de la machine, afin que le candidat puisse usiner la (ou) les pièce(s).

CONSIGNES D'ÉVALUATION N°4

Pour le perçage de la porte

Avant tout usinage les candidats devront appeler un examinateur pour les vérifications d'usage.

RÉGLAGE ET USINAGE DES PERÇAGES DE LA PORTE SUR PERCEUSE :

Temps alloué : Réglage de la machine 30 minutes
Usinage des pièces 30 minutes

Vous devez réaliser le réglage de la machine et le perçage de la porte (Rep. J)

ON DONNE :

- Le dossier technique.
- La procédure de réglage de la perceuse à charnière.
- Une perceuse à charnière.

ON DEMANDE : (en présence des membres du jury)

- D'effectuer les réglages machine pour la réalisation des perçages, conformément au dessin de définition.
- D'usiner une pièce d'essai.
- De contrôler et d'apporter les modifications si nécessaire.
- D'usiner les perçages.

ON ATTEND :

- Le produit est conforme aux données.
- Le respect des règles de sécurité.
- Remettre le poste de travail dans son état initial.

Observations générales sur le déroulement de l'épreuve :

- Le candidat se présentera sur les postes de travail dans une tenue vestimentaire conforme aux règles d'hygiène et de sécurité en vigueur dans les ateliers.
- Chaque poste de travail sera remis dans son état initial par le candidat et laissé propre après utilisation.
- Si le temps alloué est dépassé, l'examineur prendra en charge le réglage de la machine, afin que le candidat puisse usiner la (ou) les pièce(s).

CONSIGNES D'ÉVALUATION N°5

Usinage commande numérique

Avant tout usinage les candidats devront appeler un examinateur pour les vérifications d'usage.

RÉALISER LES USINAGES SUR LA MACHINE À COMMANDE NUMÉRIQUE :

Temps alloué : Réglage de la machine 30 minutes
Usinage des pièces 60 minutes

Vous devez appeler les programmes à utiliser, les simuler, et usiner le dessous D, le dessus E, la joue droite F, la joue gauche G et la séparation H.

ON DONNE :

- Le dossier technique.
- Une défonceuse à commande numérique.
- La procédure d'utilisation de la machine.

ON DEMANDE : (en présence des membres du jury)

- De choisir le programme à utiliser.
- De simuler à l'aide de la visualisation graphique du logiciel.
- D'usiner le dessous D, le dessus E, la joue droite F, la joue gauche G et la séparation H.

ON ATTEND :

- Les pièces sont conformes aux données.
- Le respect des règles de sécurité.
- Remettre le poste de travail dans son état initial.

Observations générales sur le déroulement de l'épreuve :

- Le candidat se présentera sur les postes de travail dans une tenue vestimentaire conforme aux règles d'hygiène et de sécurité en vigueur dans les ateliers.
- Chaque poste de travail sera remis dans son état initial par le candidat et laissé propre après utilisation.
- Si le temps alloué est dépassé, l'examineur prendra en charge le réglage de la machine, afin que le candidat puisse usiner la (ou) les pièce(s).

CONSIGNES D'ÉVALUATION N°6

Pour le collage du piétement

Avant tout usinage les candidats devront appeler un examinateur pour les vérifications d'usage.

RÉALISER LE COLLAGE DU PIÉTEMENT :

Temps alloué : 60 minutes

Vous devez réaliser le montage du piétement, dans un premier temps il sera réalisé à blanc et vérifié par le jury. Il pourra ensuite être collé définitivement.

ON DONNE :

- Un espace de montage.
- Les moyens nécessaires au montage et au collage.
- Le matériel de contrôle.

ON DEMANDE : (en présence des membres du jury)

- De réaliser le montage du piétement à blanc.
- De réaliser le montage du piétement définitif par collage.

ON ATTEND :

- Le produit est conforme aux données.
- Le respect des règles de sécurité.
- Remettre le poste de travail dans son état initial.

Observations générales sur le déroulement de l'épreuve :

- Le candidat se présentera sur les postes de travail dans une tenue vestimentaire conforme aux règles d'hygiène et de sécurité en vigueur dans les ateliers.
- Chaque poste de travail sera remis dans son état initial par le candidat et laissé propre après utilisation.
- Si le temps alloué est dépassé, l'examineur prendra en charge le réglage de la machine, afin que le candidat puisse usiner la (ou) les pièce(s).

CONSIGNES D'ÉVALUATION N°7

Pour l'usinage des rainures du tiroir

Avant tout usinage les candidats devront appeler un examinateur pour les vérifications d'usage.

RÉALISER L'USINAGE RAINURES DES FAÇADES ET CÔTÉS DU TIROIR :

Temps alloué : Réglage de la machine 30 minutes
Usinage des pièces 45 minutes

Vous devez réaliser le réglage et l'usinage des rainures arrêtées des façades du tiroir (Rep. L, M).

ON DONNE :

- Le dossier technique.
- La procédure de réglage de la toupie.
- Une toupie avec butées.

ON DEMANDE : (en présence des membres du jury)

- D'effectuer les réglages nécessaires de la machine pour la réalisation des rainures, conformément au dessin de définition.
- D'usiner une pièce d'essai.
- De contrôler et d'apporter les modifications si nécessaire.
- D'usiner les rainures arrêtées.

ON ATTEND :

- Le produit est conforme aux données.
- Le respect des règles de sécurité.
- Remettre le poste de travail dans son état initial.

Observations générales sur le déroulement de l'épreuve :

- Le candidat se présentera sur les postes de travail dans une tenue vestimentaire conforme aux règles d'hygiène et de sécurité en vigueur dans les ateliers.
- Chaque poste de travail sera remis dans son état initial par le candidat et laissé propre après utilisation.
- Si le temps alloué est dépassé, l'examineur prendra en charge le réglage de la machine, afin que le candidat puisse usiner la (ou) les pièce(s).

CONSIGNES D'ÉVALUATION N°8

Pour l'assemblage du tiroir

Avant tout usinage les candidats devront appeler un examinateur pour les vérifications d'usage.

RÉALISER L'ASSEMBLAGE DU TIROIR :

Temps alloué : 60 minutes

Vous devez réaliser l'assemblage du tiroir, dans un premier temps il sera réalisé à blanc et vérifié par le jury. Il pourra ensuite être collé définitivement.

ON DONNE :

- Un espace de montage.
- Les moyens nécessaires au montage et au collage.
- Le matériel de contrôle.

ON DEMANDE : (en présence des membres du jury)

- De réaliser le montage du piétement à blanc.
- De réaliser le montage du piétement définitif par collage.

ON ATTEND :

- Le produit est conforme aux données.
- Le respect des règles de sécurité.
- Remettre le poste de travail dans son état initial.

Observations générales sur le déroulement de l'épreuve :

- Le candidat se présentera sur les postes de travail dans une tenue vestimentaire conforme aux règles d'hygiène et de sécurité en vigueur dans les ateliers.
- Chaque poste de travail sera remis dans son état initial par le candidat et laissé propre après utilisation.
- Si le temps alloué est dépassé, l'examineur prendra en charge le réglage de la machine, afin que le candidat puisse usiner la (ou) les pièce(s).

CONSIGNES D'ÉVALUATION N°9

Pour la fixation de la porte dans le caisson

Avant tout usinage les candidats devront appeler un examinateur pour les vérifications d'usage.

RÉALISER LA FIXATION DE LA PORTE :

Temps alloué : 45 minutes

Vous devez réaliser la fixation de la porte dans le caisson.

ON DONNE :

- Un espace de montage.
- Les moyens nécessaires au montage.
- La quincaillerie nécessaire.

ON DEMANDE : (en présence des membres du jury)

- De fixer la porte.

ON ATTEND :

- Le produit est conforme aux données.
- Le respect des règles de sécurité.
- Remettre le poste de travail dans son état initial.

Observations générales sur le déroulement de l'épreuve :

- Le candidat se présentera sur les postes de travail dans une tenue vestimentaire conforme aux règles d'hygiène et de sécurité en vigueur dans les ateliers.
- Chaque poste de travail sera remis dans son état initial par le candidat et laissé propre après utilisation.
- Si le temps alloué est dépassé, l'examineur prendra en charge le réglage de la machine, afin que le candidat puisse usiner la (ou) les pièce(s).

CONSIGNES D'ÉVALUATION N°10

Pour la fixation du tiroir dans le caisson

Avant tout usinage les candidats devront appeler un examinateur pour les vérifications d'usage.

RÉALISER LA FIXATION DU TIROIR DU CAISSON :

Temps alloué : 75 minutes

Vous devez réaliser le montage de la coulisse du tiroir et la fixation de la fausse façade du tiroir dans le caisson.

ON DONNE :

- Un espace de montage.
- Les moyens nécessaires au montage.
- La quincaillerie nécessaire.

ON DEMANDE : (en présence des membres du jury)

- De réaliser le montage de la coulisse du tiroir.
- De fixer la fausse façade du tiroir.

ON ATTEND :

- Le produit est conforme aux données.
- Le respect des règles de sécurité.
- Remettre le poste de travail dans son état initial.

Observations générales sur le déroulement de l'épreuve :

- Le candidat se présentera sur les postes de travail dans une tenue vestimentaire conforme aux règles d'hygiène et de sécurité en vigueur dans les ateliers.
- Chaque poste de travail sera remis dans son état initial par le candidat et laissé propre après utilisation.
- Si le temps alloué est dépassé, l'examineur prendra en charge le réglage de la machine, afin que le candidat puisse usiner la (ou) les pièce(s).

CONSIGNES D'ÉVALUATION N°11

Montage assemblage et finition du meuble

Avant tout usinage les candidats devront appeler un examinateur pour les vérifications d'usage.

RÉALISER LA FIXATION DE LA PORTE ET DU TIROIR DU CAISSON AINSI QUE LE PONCAGE AVANT FINITION :

Temps alloué : 60 minutes

Vous devez réaliser la fixation de la porte dans le caisson, le montage des coulisses du tiroir et le ponçage du meuble avant finition.

ON DONNE :

- Un espace de montage.
- Les moyens nécessaires au montage.
- Les quincailleries nécessaires.
- Le papier abrasif.

ON DEMANDE : (en présence des membres du jury)

- D'assembler le caisson et de le fixer sur le piètement.
- De fixer et régler la porte.
- De fixer et régler les coulisses et le tiroir.
- De réaliser la finition avant vernissage.

ON ATTEND :

- Le produit est conforme aux données.
- Le respect des règles de sécurité.
- Remettre le poste de travail dans son état initial.

Observations générales sur le déroulement de l'épreuve :

- Le candidat se présentera sur les postes de travail dans une tenue vestimentaire conforme aux règles d'hygiène et de sécurité en vigueur dans les ateliers.
- Chaque poste de travail sera remis dans son état initial par le candidat et laissé propre après utilisation.
- Si le temps alloué est dépassé, l'examineur prendra en charge le réglage de la machine, afin que le candidat puisse usiner la (ou) les pièce(s).

DOCUMENT D'ÉVALUATION N°1
Réglage et usinage des mortaises des pieds

N° du candidat :.....

	Temps
Temps alloué	15 minutes réglage + 45 minutes d'usinage
Heure de début	
Heure de fin	
Temps passé	

Méthode de réglage (joue, longueur, profondeur, butées)	/ 30
Usinage de la pièce d'essai, contrôle des cotes et corrections	/ 30
Autonomie du candidat pour le réglage et l'usinage	/ 20
Appréciation générale (maîtrise de la machine, respect des procédures de sécurité, nettoyage du poste)	/ 20
Total	/ 100
Note	/ 20

Observation :

Les barèmes d'évaluation ne peuvent pas être modifiés

DOCUMENT D'ÉVALUATION N°2
Pour la réalisation d'un montage d'usinage pour le gainage des pieds

N° du candidat :.....

	Temps
Temps alloué	60 minutes pour la réalisation du montage + 30 minutes pour l'usinage
Heure de début	
Heure de fin	
Temps passé	

Respect du plan de montage	/ 30
Mise en position des pièces	/ 30
Qualité du montage d'usinage et des pièces usinées, sécurité	/ 40
Total	/ 100
Note	/ 20

Observation :

Les barèmes d'évaluation ne peuvent pas être modifiés

DOCUMENT D'ÉVALUATION N°3

Réglage et usinage des tenons des traverses

N° du candidat :.....

	Temps
Temps alloué	30 minutes réglage + 30 minutes pour l'usinage
Heure de début	
Heure de fin	
Temps passé	

Méthode de réglage des outils	/ 30
Choix des appuis et réglage des butées suivant la mise en position de la pièce	/ 25
Usinage d'une pièce d'essai, contrôle des cotes et correction si nécessaire	/ 25
Appréciation générale (maîtrise de la machine, respect des procédures de sécurité, nettoyage du poste)	/ 20
Total	/ 100
Note	/ 20

Observation :

Les barèmes d'évaluation ne peuvent pas être modifiés

DOCUMENT D'ÉVALUATION N°4

Usinage du dessus, dessous, joues D / G et séparation sur machine CN

N° du candidat :.....

	Temps
Temps alloué	30 minutes réglage + 60 minutes pour l'usinage
Heure de début	
Heure de fin	
Temps passé	

Mise en œuvre de la machine : initiation de la machine et maintien en position	/ 60
Autonomie sur le poste	/ 20
Appréciation générale (maîtrise de la machine, respect des procédures de sécurité, nettoyage du poste)	/ 20
Total	/ 100
Note	/ 20

Observation :

Les barèmes d'évaluation ne peuvent pas être modifiés

DOCUMENT D'ÉVALUATION N°5
Montage du piétement

N° du candidat :.....

	Temps
Temps alloué	60 minutes
Heure de début	
Heure de fin	
Temps passé	

Préparation du poste de travail	/ 10
Préparation du poste de stockage des pièces à monter	/ 10
Montage à blanc, position des moyens de serrage et conformité du produit	/ 20
Montage collage, encollage des assemblages, serrage de l'ensemble. Qualité du produit (propreté du collage, marquage des systèmes de serrage) Conformité du produit (dimensions, équerrage, planéité)	/ 30
Remise en état du poste de travail et nettoyage des outils de collage	/ 10
Total	/ 80
Note	/ 20

Observation :

Les barèmes d'évaluation ne peuvent pas être modifiés

DOCUMENT D'ÉVALUATION N°6
Réglage et usinage des rainures du tiroir

N° du candidat :.....

	Temps
Temps alloué	30 minutes réglage + 45 minutes d'usinage
Heure de début	
Heure de fin	
Temps passé	

Méthode de réglage (sens outils, fréquence de rotation, sécurité)	/ 30
Usinage de la pièce d'essai, contrôle des cotes et corrections	/ 30
Autonomie du candidat pour le réglage et l'usinage	/ 20
Appréciation générale (maîtrise de la machine, respect des procédures de sécurité, nettoyage du poste)	/ 20
Total	/ 100
Note	/ 20

Observation :

Les barèmes d'évaluation ne peuvent pas être modifiés

DOCUMENT D'ÉVALUATION N°7

Montage assemblage et finition du meuble

N° du candidat :.....

	Temps
Temps alloué	30 minutes réglage + 30 minutes d'usinage
Heure de début	
Heure de fin	
Temps passé	

Assemblage du caisson et fixation sur le piètement	/ 50
Montage et réglage de la porte	/ 35
Montage et réglage des coulisses du tiroir	/ 35
Ponçage égrainage en vue de la finition	/ 30
Autonomie du candidat pour le réglage et l'usinage	/ 25
Appréciation générale (maîtrise de la machine, respect des procédures de sécurité, nettoyage du poste)	/ 25
Total	/ 200
Note	/ 20

Observation :

Les barèmes d'évaluation ne peuvent pas être modifiés