

BEP BOIS option B : FABRICATION BOIS & MATERIAUX ASSOCIES

SESSION

**EPREUVE EP. 2
EPREUVE PRATIQUE**

Fabrication

Coefficient : 8

DOSSIER D'ÉVALUATION EN :
 ENTREPRISE
 ETABLISSEMENT DE FORMATION
Cocher la case correspondante

NOM ET PRENOM DU CANDIDAT

CENTRE DE FORMATION

BEP Bois option B : Fabrication Bois & Matériaux Associés

Unité Professionnelle : UP. 2

Fabrication

Activités professionnelles supports des évaluations
 en entreprise et en établissement de formation

ACTIVITES EN ATELIER		FABRICATION D'UN OUVRAGE
X		MOBILIERS D'AGENCEMENT, MEUBLES MEUBLANTS, MENUISERIES INTÉRIEURES ET EXTÉRIEURES, COMPOSANTS INDUSTRIELS <i>volumes droits et surfaces planes</i>
Fiche 1/5	<input type="checkbox"/>	PREPARATION & ORGANISATION DU POSTE DE TRAVAIL
Fiche 2/5	<input type="checkbox"/>	REALISATION DES OPERATIONS D'USINAGE
Fiche 3/5	<input type="checkbox"/>	REALISATION DES OPERATIONS D'ASSEMBLAGE, DE FINITION, DE CONDITIONNEMENT
Fiche 4/5	<input type="checkbox"/>	REALISATION DES OPERATIONS DE CONTROLE
Fiche 5/5	<input type="checkbox"/>	REALISATION DES OPERATIONS DE MAINTENANCE

En centre de formation
 En entreprise

Cocher les cases correspondantes.

Le choix des activités devra respecter la complémentarité des situations d'évaluation entre l'entreprise et l'établissement de formation.
 Pour l'évaluation en entreprise, **au moins trois fiches** devront être renseignées.

Ministère de l'éducation nationale
C o n t r ô l e e n c o u r s d e f o r m a t i o n

Nom et prénom du candidat :	Diplôme postulé : BEP Bois option B : Fabrication Bois & Matériaux Associés
-----------------------------	---

Etablissement de formation :	Entreprise :
------------------------------	--------------

UP. 2 - Fabrication

Fiche de séquence d'évaluation

en Entreprise
en Etablissement de formation

Date :

Activités à réaliser <u>en atelier</u>	PREPARATION & ORGANISATION DU POSTE DE TRAVAIL <input type="checkbox"/> MOBILIERS D'AGENCEMENT, <input type="checkbox"/> MEUBLES MEUBLANTS, <input type="checkbox"/> MENUISERIES INTÉRIEURES ET EXTÉRIEURES, <input type="checkbox"/> COMPOSANTS INDUSTRIELS <i>volumes droits et surfaces planes</i>
Contexte, Description <i>(type, dimensions, caractéristiques,...)</i>	
Documents techniques utilisés	

Tâches à réaliser par le candidat	Techniques et/ou moyens utilisés	Résultats attendus	Oui (*)	Non (*)
Disposer rationnellement les supports et accessoires en amont et en aval des postes de travail.	<ul style="list-style-type: none"> Postes de travail Règles d'ergonomie 	<ul style="list-style-type: none"> L'organisation du poste et de son environnement est conforme aux données, aux règles d'ergonomie, de qualité, de sécurité. 		
Préparer les matériels et accessoires nécessaires à l'opération à effectuer	<ul style="list-style-type: none"> Matériels et outillages Accessoires et supports de stockage et/ou transfert 	<ul style="list-style-type: none"> Tous les matériels utiles à la réalisation de l'opération sont prévus. 		
Préparer les outillages en relation avec l'opération à réaliser.	<ul style="list-style-type: none"> Choix et installation des outils Positionnement manuel ou numérique des pièces et outils Usinage manuel et/ou automatisé 	<ul style="list-style-type: none"> Les caractéristiques de l'outillage choisi sont compatibles avec l'opération à effectuer. 		
Approvisionner les matériaux, quincailleries et accessoires suivant les postes de travail et les opérations à effectuer.	<ul style="list-style-type: none"> Dossier technique Quantitatif des matériaux ou composants Matériaux, quincaillerie, accessoires 	<ul style="list-style-type: none"> Les approvisionnements sont conformes en quantité, en classement et qualité des matériaux et produits. 		
Mettre en œuvre les mesures de prévention des risques professionnels. Vérifier la présence et le bon état des équipements de sécurité.	<ul style="list-style-type: none"> Consignes de sécurité Instructions Permanentes de Sécurité (I.P.S.) Équipements de Protection Individuelle (E.P.I.) et collective 	<ul style="list-style-type: none"> L'analyse des risques est pertinente et fiable. Les mesures de prévention sont adaptées aux risques identifiés. Le plan de sécurité prévu est appliqué. 		
Ranger les matériels et outillage. Trier et évacuer les déchets.	<ul style="list-style-type: none"> Consignes spécifiques de tri Lieux de tri, de stockage et d'enlèvement des produits déposés Réglementation en vigueur 	<ul style="list-style-type: none"> Les matériels et outillage sont rangés. La Zone de travail est propre. Le tri sélectif est effectué selon les règles en vigueur. 		

(*) La tâche est-elle correctement exécutée, selon les exigences et les critères d'évaluation établis ? (cocher la case correspondante)

Observations :

Le formateur chargé de l'évaluation : Nom et signature. <i>Enseignant, formateur, tuteur, maître d'apprentissage</i>	1/5
---	-----

Ministère de l'éducation nationale
C o n t r ô l e e n c o u r s d e f o r m a t i o n

Nom et prénom du candidat :	Diplôme postulé : BEP Bois option B : Fabrication Bois & Matériaux Associés
-----------------------------	---

Etablissement de formation :	Entreprise :
------------------------------	--------------

UP. 2 - Fabrication

Fiche de séquence d'évaluation

en Entreprise
en Etablissement de formation

Date :

Activités à réaliser <u>en atelier</u>	REALISATION DES OPERATIONS D'USINAGE <input type="checkbox"/> MOBILIERS D'AGENCEMENT, <input type="checkbox"/> MEUBLES MEUBLANTS, <input type="checkbox"/> MENUISERIES INTÉRIEURES ET EXTÉRIEURES, <input type="checkbox"/> COMPOSANTS INDUSTRIELS <i>volumes droits et surfaces planes</i>
Contexte, Description <i>(type, dimensions, caractéristiques,...)</i>	
Documents techniques utilisés	

Tâches à réaliser par le candidat	Techniques et/ou moyens utilisés	Résultats attendus	Oui (*)	Non (*)
Prérégler les outils associés. Installer les outils. Régler les positions relatives de l'outil et de la machine.	<ul style="list-style-type: none"> Données orales. Définition du produit : dessins d'ensemble, de fabrication, gammes, contrats de phase, fiches techniques complémentaires 	<ul style="list-style-type: none"> Les cotes outils sont respectées. La méthode d'installation et de réglage des outils est correcte. Le réglage respecte le contrat de fabrication. 		
Préparer, installer et régler les montages d'usinage.	<ul style="list-style-type: none"> Choix et installation des outils et/ou des appareillages Positionnement manuel ou numérique des pièces et outils Usinage manuel et/ou automatisé 	<ul style="list-style-type: none"> Le maintien et le positionnement de la pièce permettent un usinage conforme au contrat de fabrication. 		
Sélectionner et/ou modifier les données nécessaires à l'opération (vitesse, cycles, cotes de positionnement, programme CN, etc.). Tester le cycle d'usinage sur la machine-outil ou par simulation. Apporter si nécessaire les modifications de réglage.	<ul style="list-style-type: none"> Programme établi et mémorisé Consignes de sécurité Dossier technique La ou les pièces témoins Procédures d'utilisation des machines et matériels Appareils et/ou instruments de réglage et de contrôle. 	<ul style="list-style-type: none"> Le test d'usinage et les modifications éventuelles permettent de valider le cycle. Les corrections apportées permettent d'obtenir une pièce conforme aux spécifications géométriques et dimensionnelles. 		
Réaliser les opérations d'usinage sur machines outils fixes.	<ul style="list-style-type: none"> Machines outils conventionnelles, à positionnement numérique (P.N.) et/ou à commande numérique (C.N.) Instructions Permanentes de Sécurité (I.P.S.) 	<ul style="list-style-type: none"> Les références des pièces sont respectées. La pièce est conforme au contrat de fabrication. Les états de surface sont compatibles avec les finitions demandées. 		
Contrôler la concordance des résultats avec les spécifications fournies.	<ul style="list-style-type: none"> La ou les pièces témoins Appareils et/ou instruments de réglage et de contrôle. 	<ul style="list-style-type: none"> Les procédures de mesurage et de contrôle sont respectées. La conformité du produit est vérifiée. 		
Effectuer les actions correctives nécessaires.		<ul style="list-style-type: none"> Les actions correctives apportées sont adaptées aux anomalies constatées. 		

(*) La tâche est-elle correctement exécutée, selon les exigences et les critères d'évaluation établis ? (cocher la case correspondante)

Observations :

Le formateur chargé de l'évaluation : Nom et signature. <i>Enseignant, formateur, tuteur, maître d'apprentissage</i>	2/5
---	-----

Ministère de l'éducation nationale
C o n t r ô l e e n c o u r s d e f o r m a t i o n

Nom et prénom du candidat :	Diplôme postulé : BEP Bois option B : Fabrication Bois & Matériaux Associés
-----------------------------	---

Etablissement de formation :	Entreprise :
------------------------------	--------------

UP. 2 - Fabrication

Fiche de séquence d'évaluation

en Entreprise
en Etablissement de formation

Date :

Activités à réaliser <u>en atelier</u>	REALISATION DES OPERATIONS D'ASSEMBLAGE, DE FINITION, DE CONDITIONNEMENT <input type="checkbox"/> MOBILIERS D'AGENCEMENT, <input type="checkbox"/> MEUBLES MEUBLANTS, <input type="checkbox"/> MENUISERIES INTÉRIEURES ET EXTÉRIEURES, <input type="checkbox"/> COMPOSANTS INDUSTRIELS <i>volumes droits et surfaces planes</i>
Contexte, Description <i>(type, dimensions, caractéristiques,...)</i>	
Documents techniques utilisés	

Tâches à réaliser par le candidat	Techniques et/ou moyens utilisés	Résultats attendus	Oui (*)	Non (*)
Sélectionner les pièces ou les composants à assembler, à monter, à finir.	<ul style="list-style-type: none"> Données orales Plans d'ensemble et de fabrication Fiches techniques des produits (colles, matériaux...) 	<ul style="list-style-type: none"> Le choix des composants est conforme aux données techniques. Les pièces sélectionnées permettent le montage. 		
Positionner et régler les systèmes de serrage, de pressage, d'assemblage, de cadrage. Encoller et/ou insérer les pièces et composants. Cadrer, presser et solidariser les pièces et les composants.	<ul style="list-style-type: none"> Poste de travail équipé : machines et matériels de cadrage, moules de forme d'encollage, de pressage, matériels électroportatifs, moyens de mesurage et de contrôle Procédures d'utilisation La documentation technique. Le mode opératoire et ou la fiche de montage. 	<ul style="list-style-type: none"> La manipulation des pièces respecte leur état de surface. L'encollage est conforme aux prescriptions. Les dispositifs d'assemblage et de montage assurent la conformité de l'ensemble. La sécurité est intégrée au processus de montage. 		
Préparer les surfaces à traiter (ponçage, égrainage...). Mettre en œuvre les produits et les matériels d'application.	<ul style="list-style-type: none"> Matériels et produits de finition Fiches de données de sécurité (F.D.S.) Instructions Permanentes de Sécurité (I.P.S.) 	<ul style="list-style-type: none"> Les surfaces sont préparées selon le niveau de qualité demandé. Le contrôle visuel des pièces avant finition a été effectué. L'application des produits est conforme aux spécifications et l'état de surface correspond au cahier des charges. 		
Conditionner et stocker les produits et ouvrages.	<ul style="list-style-type: none"> Moyens et produits de nettoyage Moyens et matériels de protection des ouvrages Aires de stockage 	<ul style="list-style-type: none"> Le conditionnement protège efficacement l'ouvrage. Le stockage est rationnel. 		
Remettre les postes de travail dans leur état initial.	<ul style="list-style-type: none"> Moyens de nettoyage Lieux de tri, de stockage et d'enlèvement des produits déposés Consignes de tri 	<ul style="list-style-type: none"> Les postes de travail sont opérationnels. 		

(*) La tâche est-elle correctement exécutée, selon les exigences et les critères d'évaluation établis ? (cocher la case correspondante)

Observations :

Le formateur chargé de l'évaluation : Nom et signature. <i>Enseignant, formateur, tuteur, maître d'apprentissage</i>	3/5
---	-----

Ministère de l'éducation nationale
C o n t r ô l e e n c o u r s d e f o r m a t i o n

Nom et prénom du candidat :	Diplôme postulé : BEP Bois option B : Fabrication Bois & Matériaux Associés
-----------------------------	---

Etablissement de formation :	Entreprise :
------------------------------	--------------

UP. 2 - Fabrication

Fiche de séquence d'évaluation

en Entreprise
en Etablissement de formation

Date :

Activités à réaliser <u>en atelier</u>	REALISATION DES OPERATIONS DE CONTROLE <input type="checkbox"/> MOBILIERS D'AGENCEMENT, <input type="checkbox"/> MEUBLES MEUBLANTS, <input type="checkbox"/> MENUISERIES INTÉRIEURES ET EXTÉRIEURES, <input type="checkbox"/> COMPOSANTS INDUSTRIELS <i>volumes droits et surfaces planes</i>
Contexte, Description <i>(type, dimensions, caractéristiques,...)</i>	
Documents techniques utilisés	

Tâches à réaliser par le candidat	Techniques et/ou moyens utilisés	Résultats attendus	Oui (*)	Non (*)
Contrôler en cours, de fabrication, en fin de montage et de finition, les caractéristiques : - fonctionnelles, - dimensionnelles et géométriques, - esthétiques.	<ul style="list-style-type: none"> Documents relatifs à la définition des produits. Notice de montage Fiches techniques des produits Moyens de mesurage et de contrôle Procédures de contrôle 	<ul style="list-style-type: none"> Les organes de liaison et les équipements sont correctement installés. Les contrôles effectués permettent de valider les caractéristiques et le bon fonctionnement de l'ouvrage. Les produits finis ne présentent aucun défaut lié à la manipulation. 		
Organiser le poste et les moyens de contrôle.	<ul style="list-style-type: none"> Moyens métrologiques (appareils de mesures, de contrôle...) Documentation technique relative aux moyens et méthodes de contrôle 	<ul style="list-style-type: none"> L'installation du poste et des moyens de contrôle est conforme à la procédure. 		
Réaliser les mesurages. Saisir les résultats. Effectuer les traitements.	<ul style="list-style-type: none"> Documents relatifs à la définition des produits. Moyens de traitement informatique 	<ul style="list-style-type: none"> Les fréquences de contrôle sont respectées 		
Proposer l'acceptation du produit, de sa retouche ou de son rejet.	<ul style="list-style-type: none"> Ffiche de contrôle qualité 	<ul style="list-style-type: none"> Les pièces ou produits acceptés sont conformes au cahier des charges. 		
Vérifier et ajuster les quantités.	<ul style="list-style-type: none"> Procédures de contrôle 	<ul style="list-style-type: none"> Le quantitatif est respecté. 		

(*) La tâche est-elle correctement exécutée, selon les exigences et les critères d'évaluation établis ? (cocher la case correspondante)

Observations :

Le formateur chargé de l'évaluation : Nom et signature. <i>Enseignant, formateur, tuteur, maître d'apprentissage</i>	4/5
---	------------

Ministère de l'éducation nationale
C o n t r ô l e e n c o u r s d e f o r m a t i o n

Nom et prénom du candidat :	Diplôme postulé : BEP Bois option B : Fabrication Bois & Matériaux Associés
-----------------------------	---

Etablissement de formation :	Entreprise :
------------------------------	--------------

UP. 2 - Fabrication

Fiche de séquence d'évaluation

en Entreprise
en Etablissement de formation

Date :

Activités à réaliser <i>en atelier</i>	REALISATION DES OPERATIONS DE MAINTENANCE
Contexte, Description <i>(type, dimensions, caractéristiques,...)</i>	
Documents techniques utilisés	

Tâches à réaliser par le candidat	Techniques et/ou moyens utilisés	Résultats attendus	Oui (*)	Non (*)
Assurer la maintenance de 1^{er} niveau des équipements.	<ul style="list-style-type: none"> • Consignes d'entretien • Procédures de maintenance • Fiches techniques • Équipements d'entretien et de maintenance 	<ul style="list-style-type: none"> • Les opérations effectuées contribuent au bon fonctionnement du matériel. 		
Appliquer les consignes des fiches de poste.	<ul style="list-style-type: none"> • Consignes d'entretien 	<ul style="list-style-type: none"> • Les interventions respectent les procédures. 		
Contrôler et vérifier les niveaux des fluides, des pressions. Contrôler les organes de transmission (état, tension). Identifier une fonction défaillante. Localiser les bruits anormaux, des vibrations...	<ul style="list-style-type: none"> • Poste consigné pour les opérations de maintenance • Instructions Permanentes de Sécurité (I.P.S.) • Fiche de maintenance 	<ul style="list-style-type: none"> • Les contrôles et les vérifications sont réalisés. • La fonction défaillante est identifiée. • Les informations sur l'état de la machine sont transmises. Les défauts ou anomalies de fonctionnement sont repérées et signalés à la hiérarchie. 		
Nettoyer les outils de coupe. Remplacer les arêtes tranchantes, des outils à plaquettes jetables. Effectuer les mesures et les contrôles des jauges outils. Participer à l'approvisionnement des consommables (plaquettes).	<ul style="list-style-type: none"> • Produits avec les fiches techniques • Équipements de Protection Individuelle (E.P.I.) • Outils, plaquettes • Outillage nécessaire • Systèmes de mesures et de contrôle • Fiches outils • Fiches de stocks 	<ul style="list-style-type: none"> • Les outils sont nettoyés dans des conditions satisfaisantes. • Les outils sont remis en état. • Le maintien et le positionnement des arêtes tranchantes sont correctement assurés, dans de bonnes conditions de mise en œuvre. • Les fiches outils sont mises à jour et exploitables. • La demande de renouvellement des consommables est assurée. 		

(*) La tâche est-elle correctement exécutée, selon les exigences et les critères d'évaluation établis ? *(cocher la case correspondante)*

Observations :

Le formateur chargé de l'évaluation : Nom et signature. <i>Enseignant, formateur, tuteur, maître d'apprentissage</i>	5/5
---	-----

BEP Bois option B : Fabrication Bois & Matériaux Associés

Unité Professionnelle : UP. 2

Fabrication

Situation d'évaluation en entreprise

FICHE DE NOTATION (SYNTHESE)

Nous soussignés,

M.
(nom et prénom)

exerçant l'activité de
(activité exercée)

dans l'entreprise mentionnée ci-dessus, où le candidat a reçu une partie de sa formation,

et

M.
(nom et prénom)

enseignant
(discipline enseignée)

dans l'établissement de formation mentionné ci-dessus, où le candidat a reçu l'autre partie de sa formation,

nous nous sommes rencontrés le(date), à(lieu),

pour établir ensemble la synthèse de la situation d'évaluation en entreprise.

A partir des différentes séquences d'évaluation, nous proposons au jury, pour cette partie d'épreuve professionnelle EP. 2 – Unité UP. 2 la note de :

..... / 20

(..... sur vingt points)

(en demi ou points entiers)

Le formateur
de l'entreprise

Le(s) professeur(s) ou formateur(s)
de l'établissement de formation

BEP Bois option B : Fabrication Bois & Matériaux Associés

Unité Professionnelle : UP. 2

Fabrication

Situation d'évaluation en établissement de formation

FICHE DE NOTATION

Nous soussignés,

MM.
.....
(noms et prénoms)

enseignant
(discipline enseignée)

dans l'établissement de formation mentionné ci-dessus,

et

M.
(nom et prénom)

exerçant l'activité de
(activité exercée)

dans l'entreprise

nous nous sommes rencontrés le(date), à(lieu),

pour cette situation d'évaluation en établissement de formation.

Nous proposons au jury, pour cette partie d'épreuve professionnelle EP. 2 – Unité UP. 2 la note de :

..... / 20

(..... sur vingt points)

(en demi ou points entiers)

Le formateur
de l'entreprise

Le(s) professeur(s) ou formateur(s)
de l'établissement de formation

BEP Bois option B : Fabrication Bois & Matériaux Associés

Unité Professionnelle : UP. 2

Fabrication

Éléments constituant le dossier remis au candidat en établissement de formation

DOSSIER TECHNIQUE DU PROJET	
	Description de la situation professionnelle
	Plans d'exécution et de détail du produit et/ou de l'ouvrage à réaliser
	Nomenclature des matériaux et des composants à utiliser
	Liste des matériels, machines et outillages disponibles,
	Processus de réalisation à respecter
	Consignes, règles et normes de fabrication et de mise en œuvre à appliquer.
DOSSIER TRAVAIL DEMANDE AU CANDIDAT	
	Dossier "sujet" : problématiques professionnelles posées
	Barème de correction : 1. évaluation en cours d'épreuve visant à vérifier la maîtrise des procédés de fabrication et de mise en œuvre par le candidat et son respect des règles de prévention et de sécurité
	2. évaluation en fin d'épreuve visant à vérifier la conformité du produit réalisé par le candidat

↑
Cocher les cases correspondantes