

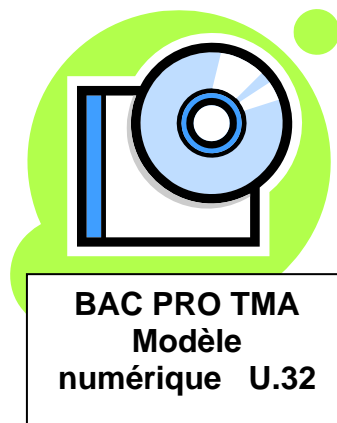
Pour traiter ce sujet, vous disposer de :

- Ce dossier sujet comportant le travail demandé, les conditions de fabrication et les données nécessaires à la réalisation de l'ouvrage
- Le modèle numérique d'une partie de l'ouvrage à fabriquer pour la recherche de données complémentaires et l'impression de fiches de taille d'éléments

Le modèle numérique est installé sur l'ordinateur à votre disposition sur le poste de travail.
(Progiciel TOPSOLID)



Pour accéder au modèle, cliquez sur l'icône



BAC PRO TMA
Modèle
numérique U.32

BACCALAUREAT PROFESSIONNEL

Technicien Menuisier Agenceur

E3 – EPREUVE Pratique prenant en compte la formation en milieu professionnel

Sous épreuve E.32
FABRICATION D'UN OUVRAGE

DOSSIER EVALUATION

Ce dossier comprend :

DOCUMENTS.	Page :
Page de garde	1 / 2
Fiche Contrat – Barème	2 - 3 / 3

CODE ÉPREUVE :		EXAMEN :	SPÉCIALITÉ :
		BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL	Technicien Menuisier Agenceur
SESSION 2012	DOSSIER EVL T	EPREUVE : E3 – Epreuve pratique prenant en compte la formation en milieu professionnel Sous épreuve E.32 CCF - FABRICATION D'UN OUVRAGE	Calculatrice autorisée
Durée : 22 h 00		Coefficient : 3	Page : 1 / 3

POINTAGE / VERIFICATION DES COMPETENCES ABORDEES

Baccalauréat Professionnel Technicien Menuisier Agenceur - Session 2012
 Contrôle en Cours de Formation - Epreuve domaine professionnel en centre de formation



CE Compétence évaluée au CCF
 CN Compétence validée mais hors CCF
 NT Compétence non traité

NATURE DE LA FABRICATION		Réalisation d'une banque cintrée avec meubles intégrés et amovibles							
Compétences		Code	Compétences intermédiaires	OUI	NON	P TMA	T TMA	PFMP	Cadre de l'activité / Information
C3.1	Organiser et mettre en sécurité les postes de travail	C3.11	Identifier les risques d'accident et les risques d'atteinte à la santé	CN				X	Dossier recherche situation en PFMP
		C3.12	Mettre en œuvre les mesures de préventions	CE		X	X		Évalué sur protocole machine
		C3.13	Choisir et préparer les outillages et/ou accessoires nécessaires à la situation	CE		X	X		Travaux encours + OC 2010/2011
		C3.14	Organiser le cheminement de la matière d'œuvre	CE				X	Semestre 1 cette année
		C3.15	Disposer rationnellement les supports et accessoires	CE		X	X		Compétence validée déjà en niveau V
		C3.16	Proposer des solutions d'amélioration des postes de travail			CT			
C3.2	Préparer les matériaux, quincailleries...	C3.21	Sélectionner et contrôler les matériaux, les quincailleries	CE		X	X		Confirmé + encours cette année
		C3.22	Approvisionner les matériaux, quincailleries et accessoires	CE		X	X		Confirmé
		C3.23	Orienté et repérer les pièces et/ou sous ensembles à usiner	CE		X	X	X	Évalué mais pas encore acquis, souvent oublié
								Confirmé	
C3.3	Installer et régler les outillages	C3.31	Choisir les outils	CE		X	X		Compétence validée déjà en niveau V
		C3.32	Prérégler les outils associés	CE		X	X		
		C3.33	Identifier sur la machine les organes de réglage et de commande	CE				X	Évalué cette année, mais insuffisamment
		C3.34	Mettre, maintenir en position le ou les montages d'usinage	CN				X	
		C3.35	Installer les outils et régler les positions relatives au couple outil/pièce	CE		X	X		Compétence validée déjà en niveau V
		C3.36	Identifier, sélectionner et/ou modifier les données nécessaires à l'opérations	CE				X	Travaux encours + OC 2010/2011
C3.4	Conduire les opérations d'usinage sur machines conventionnelles et PN	C3.41	Procéder à la mise en route des mouvements	CE		X	X		Oui, validée déjà en niveau V
		C3.42	Usiner les éléments	CE		X	X		Travaux encours + OC 2010/2011
		C3.43	Contrôler les opérations usinés	CE				X	Travaux encours
		C3.44	Effectuer les actions correctives	CE				X	Travaux encours
		C3.45	Remettre les postes de travail dans leur état initial	CE		X	X		Compétence validée déjà en niveau V
C3.5	Conduire les opérations de mise en forme et de placage	C3.51	Positionner et régler les systèmes de serrage, de pressage, d'assemblage	CE		X			 Compétences validé sur OC 2010/2011, sauf pour mise en œuvre de stratifié
		C3.52	Encoller et/ou insérer les pièces et les composants	CE		X			
		C3.53	Cadrer, presser et solidariser les pièces et composants	CE		X			
		C3.54	Contrôler les caractéristiques mécaniques dimensionnelles, géométriques	CE		X			
		C3.55	Effectuer les opérations de corrections	CE				X	
		C3.56	Deserrer, extraire l'ouvrage	CE		X			
		C3.57	Remettre les postes de travail dans leur état initial	CE		X			
C3.6	Conduire les opérations de pose sur chantier	C3.61	Sélectionner les pièces, les composants à monter	CE		X			Suite du TP vue en première
		C3.62	Cadrer, monter, solidariser les sous ensembles	CE		X			
		C3.63	Préparer les surfaces à traiter (ponçage, égrainage...)	CE		X			Peu d'élève ont abordé cela en PFMP
		C3.64	Mettre en œuvre les produits et les matériels d'application		CT			?	
		C3.65	Contrôler en cours, en fin de montage et de finition	CE				X	A vérifier individuellement, souvent oublié
		C3.66	Remettre le poste de travail dans son état initial	CE		X	X		Confirmé
		C3.67	Conditionner et stocker les ouvrages finis		CT			X	Pas jugé nécessaire dans le cadre de ce CCF

BAREME EVALUATION EPREUVE U.32

ACADEMIE DE BORDEAUX

Lycée des Métiers et de l'Habitat de Blanquefort

Baccalauréat Professionnel Technicien Menuisier Agenceur - Session 2012
Contrôle en Cours de Formation - Epreuve domaine professionnel en centre de formation

Durée épreuve	18h00
Date début	14/03/2012
Date fin épreuve	22/03/2012
Corrigé le :	28/04/2012



Note au barème	
0,0	20

Identité du candidat	GUILLIER ALEXIS
NATURE DE LA FABRICATION	Caisson mobile C

Compétences	Critères de réussite	Valeurs	OUI	NON	Commentaire rendu du candidat	NOTE
-------------	----------------------	---------	-----	-----	-------------------------------	------

C3.1	Organiser et mettre en sécurité les postes de travail	<ul style="list-style-type: none"> * Les choix d'outillages sont conformes aux usinages * Le choix de l'outillage est effectué en totale autonomie * L'outillage personnel est préparés en amont, complets pour l'ouvrage à fabriquer * Le candidat dispose d'une tenue de travail conforme, complète * Le cheminement de la matière est cohérente entre chaque poste machine * Sur poste machine, seul figure les pièces concernées (cohérence) * L'organisation du poste principal de travail est cohérente * L'organisation sur poste machine est cohérente, rationnelle (environnement) * Le matériel, est disposé rationnellement sur le poste * La matière et disposée rationnellement, souci de protéger les états de surface 				0	0	10

C3.2	Préparer les matériaux, les quincailleries et les accessoires	<ul style="list-style-type: none"> * Le candidat procède au contrôle visuel et état de surface des pièces * Le contrôle dimensionnel est effectué, vérifié et consigné dans la fiche débit * Les pièces sont classées et regroupés par sous ensembles * L'approvisionnement sur épure est préparé, anticipé * Le report des dimensions biaises est repris depuis l'épure * Le report des formes cintrées est repris depuis l'épure * Le repérage des parties tombantes est correctement repéré, sans ambiguïté * L'orientation des bois est prise en compte (état de surface, parement) * Les pièces sont repérées en concordance avec la nomenclature. * Les pièces sont marquées, marquage raisonné et judicieux 	Pour les panneaux Panneaux, blochets			0	0	10

C3.3	Installer et régler les outillages	<ul style="list-style-type: none"> * Les organes associés à la machine sont installés, aucun oubli * Les organes de sécurité sont installés à bon escient * Le réglage de l'outil et son positionnement est effectué en autonomie * Le réglage machine est conforme à l'usinage souhaité, au descriptif, plans * Le réglage complet sur machine fixe est effectué en totale autonomie * Les actions correctives sont menées pour corriger le réglage * L'usinage est conduit avec les paramètres de coupe optimun * Connaissance et indications des organes pour agir sur paramètres de coupe * Le réglage outil sur machine électroportative est maîtrisée, autonome * Les réglages machines sont effectuées en sécurité 	Pare éclats, cales... Au cas par cas Outil + accessoires Si nécessaire Vitesses, aménage Questionnement Alimentation, poste			0	0	10

C3.4	Conduire les opérations d'usinage	<ul style="list-style-type: none"> * Les procédures de mise en route des machines sont effectuées en sécurité * Prise en compte de l'aspiration en amont de l'usinage à faire * Les usinages sont effectués en sécurité (poussoirs fin de passe....) * Le candiat contrôle ses différents usinages, vérifie leurs conformités * Au terme de l'usinage, le poste machine est remis en état 	Non subit Poussière de bois			0		

C3.4	Conduire les opérations d'usinage sur machines conventionnelles et PN	* La recoupe de panneau droit est maîtrisé (<i>panneau droit</i>)	Technique, méthode <i>idem</i> <i>idem</i> <i>idem</i> <i>idem</i> <i>idem</i> <i>idem</i> <i>idem</i> <i>idem</i>		0	0	15
		* Le calibrage de panneau est maîtrisé (<i>panneau rigide et/ou cintrable</i>)					
		* La découpe de mise en forme cintrée est maîtrisée					
		* L'ajustement et retouche de formée cintrée est maîtrisée					
		* L'usinage des coupes biaisées droites est maîtrisée					
		* Le profilage en relation avec la situation de travail est maîtrisé					
		* L'usinage sur mortaiseuse est maîtrisé					
		* L'usinage de la tenonneuse est maîtrisée					
		* La technique d'utilisation de la LAMELLO est maîtrisée					
		* L'utilisation des machines électroportatives conventionnelles est cohérente					

C3.5	Conduire les opérations de mise en forme et de placage	* Le choix des moyens de serrage est adapté à la situation	La contre façade	Position Respect position Voile, gauche Visuel, dimensions		0	0	20		
		* La position des moyens de serrage est adapté à la situation								
		* L'action de serrage n'altère pas l'ouvrage, les pièces								
		* L'encollage et l'opération de serrage est maîtrisée								
		* Les opérations de contrôles sont faites durant la phase de serrage								
		* Le sous ensemble serré, cadré est conforme aux exigences								
		* Au terme de l'opération, le matériel et poste de serrage est rangé								
		* La pose des blochets est conforme, respect disposition			Blochets + CP cintrés	Méthode, technique Aspect visuel Aspect visuel planéité, aplomb				0
		* Le contrôle du positionnement des blochets est fait, alignement								
* L'application des CP cintrable est faite et conforme										
* L'encollage entre les deux peaux est fait										
* La baguette bois supérieure est placée, respect position, ajustement										
* L'ajustement des coupes latérale, pertinence méthode retenue										
* La façade cintrée est conforme à la demande	Collage stratifié	Méthode, technique <i>idem</i> <i>idem</i> Dextérité, aisance Aspect visuel		0						
* La découpe et débit du stratifié est cohérente										
* La technique d'encollage des supports est maîtrisée										
* La technique d'application du stratifié est maîtrisée										
* L'opération de mise en forme, de pressage est conforme										
* L'affleurage, l'ajustement après collage, cohérence technique										
* La zone à stratifier est conforme aux exigences, au descriptif										

C3.6	Conduire les opérations de montage et de finition	* La sélection des pièces à assembler par sous ensemble est sans erreur	Visuel, géométriques Aplomb, niveau Aspect visuel Nettoyer, ranger		0	0	15
		* L'ordre et la chronologie d'assemblage des pièces est cohérente					
		* L'utilisation des moyens de serrage provisoire sont employés à bon escient					
		* Les liaisons de montage sont fiables, rigides					
		* La technique de montage employée est rationnelle, adaptée à la situation					
		* La technique employée n'altère pas l'ouvrage					
		* Durant la phase de montage les contrôles sont effectués					
		* L'ouvrage assemblé est d'aplomb, de niveau, sans faux équerrage					
		* Le raccordement de sous-ensemble entre-eux est effectué *					
		* La liaison entre sous ensemble est conforme, respecte les exigences					
		* Les états de surface sont préparés, poncés,					
		* Les accessoires et quincailleries sont mis en place					
		* L'opération de montage est intégralement effectué, conforme à la demande					
		* Au terme de la phase de montage, le poste de travail est remis en état					
		* Le stockage des produits finis est rationnel, il n'altère pas l'ouvrage					

* La contre façade avec le caisson ou le meuble rentrant avec le meuble sortant

TOTAL DES POINTS	0	80
-------------------------	---	----

Calendrier de passage pour les épreuves U32 et U33 - BAC PRO TMA 2012

	07/02/12	08/02/12	15/02/12	16/02/12	07/03/12	08/03/12	14/03/12	15/03/12	21/03/12	22/03/12	28/03/12	29/03/12	04/04/12	05/04/12	11/04/12	12/04/12	25/04/12	26/04/12	
	Période 1				Période 2												Période 3		
Réalisation épure commune sur ossature bois																			
Débit et corroyage des socles, tasseaux et baguettes diverses																			
Débit des panneaux CTBX pour les 2 caisses principales			Débit	Calibrage															
Débit des panneaux médium pour le caisson D				Débit	Calibrage														
Débit des panneaux médium pour le caisson C				Débit	Calibrage														
Débit des panneaux médium pour le caisson A				Débit	Calibrage														

CAMARINHA GERALD					U.33															
COLIN MAXIME						U.33														
DARRACQ THOMAS										U.33										
DUFOUR QUENTIN																		U.33		
GUILLIER ALEXIS												U.33								
JOSSAND MORGAN*							18 h + 6 h (tiers temps)							U.33 (9h)						
MULAN STEVEN																		U.33		
PALMA ALEXANDRE							U.33													
PEYRAUD MICHEL						U.33														
SUDRE MORGAN																	U.33			

Journée rattrapage si absent à U.33

* Tiers temps