

BACCALAUREAT PROFESSIONNEL TECHNICIEN MENUISIER-AGENCEUR

SESSION

**EPREUVE E.3
EPREUVE PRATIQUE PRENANT EN COMPTE
LA PERIODE DE FORMATION
EN MILIEU PROFESSIONNEL**

Sous-Epreuve E.32

UNITE U.32

Fabrication d'un ouvrage

Coefficient : 3

DOSSIER D'EVALUATION EN ENTREPRISE

NOM ET PRENOM DU CANDIDAT

CENTRE DE FORMATION

ENTREPRISE

CONTEXTE DE L'ÉVALUATION

FABRICATION D'UN OUVRAGE : *Le tuteur / formateur de l'entreprise rédige une description succincte du contexte (lieu, conditions...), du type d'ouvrage ou de produit à réaliser et signale les documents techniques fournis et/ou les consignes données pour effectuer le travail.*

ACTIVITES - COMPETENCES	CRITERES D'EVALUATION - EXIGENCES
1 - Organiser et mettre en sécurité les postes de travail.	<ul style="list-style-type: none"> • Les postes, les outillages, les matières d'œuvre et les produits sont installés de façon rationnelle et ergonomique. • Les opérations peuvent être mises en oeuvre en toute sécurité. • Le cheminement de la matière d'œuvre est optimisé. • Les outillages et accessoires préparés sont conformes aux données opératoires.
2 - Préparer les matériaux, quincailleries et accessoires.	<ul style="list-style-type: none"> • Les regroupements et le contrôle des produits sont conformes aux documents de préparation. • Les quantités dédiées à chaque poste sont exactes.
3 - Installer et régler les outillages.	<ul style="list-style-type: none"> • Le choix des outils est conforme à la définition du produit (forme, qualité). • La méthode d'installation et de réglage des outils est correcte. • Les cotes outils, machines et de réglage sont respectées.
4 - Conduire les opérations d'usinage : machines conventionnelles, P.N., C.N.	<ul style="list-style-type: none"> • L'orientation des pièces respecte les contraintes de mise en oeuvre. • Le produit usiné est conforme au dessin de définition. Les consignes de sécurité sont respectées. • Les gabarits, les appareillages et les montages permettent d'obtenir des éléments et des sous-ensembles qui sont conformes au plan de définition. • Les actions correctives apportées sont adaptées aux anomalies constatées.
5 - Conduire les opérations de mise en forme et de placage.	<ul style="list-style-type: none"> • L'élément cintré est conforme au plan ou au gabarit. • L'encollage est conforme aux prescriptions. • Les éléments plaqués obtenus sont conformes aux critères exigés (état de surface, chant...). • Les corrections apportées sont pertinentes. • L'ouvrage est conforme aux spécifications de fabrication.
6 - Conduire les opérations de montage.	<ul style="list-style-type: none"> • La chronologie des opérations de montage est respectée. • Les éléments de remplissage sont correctement mis en oeuvre. • Les ouvrages sont équipés des organes de quincaillerie et accessoires, suivants les exigences des fiches techniques et aux plans de référence. • Les produits semi-finis et/ou sous traités sont adaptés et intégrés conformément aux fiches techniques et aux plans de référence.
7 - Conduire les opérations de finition et de contrôle.	<ul style="list-style-type: none"> • L'état de surface est conforme et prêt à recevoir le produit à appliquer. • L'application des produits est conforme aux spécifications et effectuée en toute sécurité. • Les contrôles effectués permettent de valider les caractéristiques et le bon fonctionnement de l'ouvrage. • La conformité du produit fini respecte le cahier des charges spécifique.
8 - Conditionner et stocker les ouvrages finis.	<ul style="list-style-type: none"> • L'emballage et le conditionnement des ouvrages respectent les consignes. • Le stockage est effectué dans les zones appropriées en respectant les consignes. • Le chargement, la livraison et le déchargement respectent les consignes et les délais impartis.
9 - Maintenir en état les matériels, les équipements et les outillages.	<ul style="list-style-type: none"> • L'identification du dysfonctionnement est correctement effectuée. • Les solutions proposées de remise en état sont adaptées au dysfonctionnement. • L'entretien est correctement assuré et rend les équipements opérationnels. • Les actions de maintenance respectent le planning d'intervention et les données du constructeur. Elles sont correctement effectuées et consignées.

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 de la sous-épreuve professionnelle E.32 – Unité U.32 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