

A l'attention des examinateurs

Attention : des notes seront reportées sur le barème de correction

Sujet :

- Les candidats peuvent solliciter l'aide des surveillants au moment du collage du placage dans le fond des défoncés pour maintenir les lames en contreplaqués cintrable, mais également les cales MDF épaisseur 19 mm préparées et fournies par le centre.
Ces derniers prêtent la main sous la direction du candidat.

Préparation des machines :

- Scie circulaire à format équipée d'une lame Ø 300 mm pour la découpe de panneau MDF plaqué.
- Défonceuse pour 3 candidats avec les accessoires en état.
Les vis de fixation ainsi que les clés de montage et démontage pour l'outil, (bague de copiage extérieure Ø 30mm - mèche à fond plat Ø 20 mm).
- Une toupie pour 3 candidats équipée d'une fraise à 45. (Prévoir des cales et des serre-joints). Les réglages des butées machines restent à l'initiative du candidat.
- Une perceuse à colonne avec une mèche à bois Ø 8 mm, ainsi qu'une mèche à fond plat Ø 35 mm.
- Une fraiseuse à domino pour 6 candidats, Ø de mèche 8 mm
- Une ponceuse orbitale pour 3 candidats (1 disque abrasif grain 150 par candidat)
- Presse chauffante, colle, spatule, fer à repasser.

- Nota : le profilage à la toupie est arrêté sur l'un des montants de porte.
Le réglage des butées est à faire par le candidat.

Deux évaluations se feront par les surveillants en cours d'exécution du travail.

1^{ère} évaluation : Réglage d'une **défonceuse** et utilisation d'un M.U

2^{ème} évaluation : Réglage machine d'une **toupie** pour réaliser un chanfrein arrêté

- Faire des photocopies du barème de correction ci-après pour chaque candidat.

Brevet des Métiers d'Art	Ébéniste	Session 2017	SUJET
A3 - Fabrication d'un ouvrage	Durée : 20 heures	Coefficient : 4	Page 1/2

N° de candidat :

Barème de correction

N° d'anonymat :

Défonceuse : Réglage, utilisation du M.U / 40 Points	<ul style="list-style-type: none">- Réglage de la défonceuse (bague de copiage, profondeur)- Présentation du calibre (réglage des points d'appuis linéaires, ponctuels)- Utilisation et mise en pratique- Remise en état du poste de travail	/15 /10 /10 / 5
Toupie : Réglage, usinage à 45° / 40 Points	<ul style="list-style-type: none">- Réglage, mise en position de l'outil- Choix de la fréquence de rotation- Réglage des guides, des butées d'entrée et de sortie- Réglage des systèmes de protection- Usinage de la pièce	/ 10 / 5 / 15 / 5 / 5