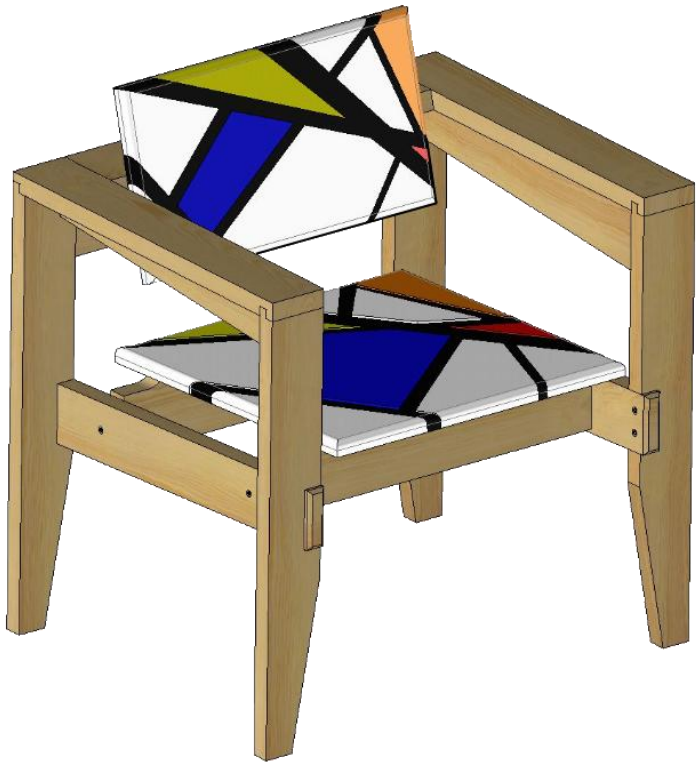
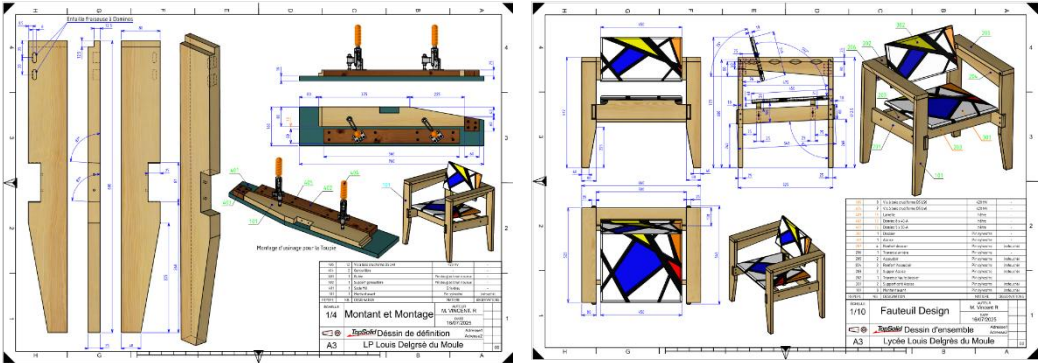


Tableau d'Association Activités ↔ Compétences

BAC PRO Technicien Menuisier Agenceur (TMA)

Fabrication du Montant Rep.101 et Montage d'Usinage



Activité pédagogique	Compétence(s) référentiel TMA	Justification pédagogique
RÉALISER le tracé du montant rep.101 sur le socle du montage (voir dessin de définition)	C2.21 : Représenter et réaliser sous forme papier ou informatisée C3.1 : Choisir et préparer outillages/postes de travail	L'élève transpose les informations du dessin de définition en tracé réel sur le montage, préparant ainsi l'usinage avec précision.
CHANTOURNER le socle du montage, ajustement au trait (rouleau ponceur, toupie ou dégauchisseuse)	C3.42 : Usiner les éléments (profils, formes, assemblages) C3.43 : Contrôler les éléments usinés (cotes, tolérances)	L'élève réalise l'usinage en forme du socle et ajuste au trait pour respecter les tolérances dimensionnelles requises.
POSITIONNER ET FIXER les supports des genouillères et les appuis linéaires 4 et 5 (vis VBA vissée sur tasseau)	C3.5 : Monter assemblages et installer quincailleries C3.1 : Choisir et préparer outillages/postes de travail	L'élève assemble les éléments du montage d'usinage en intégrant la quincaillerie (vis VBA) selon le plan de montage.
POSITIONNER ET VISSER la butée ponctuelle 6 (cale en bois) et les genouillères	C3.5 : Monter assemblages et installer quincailleries C3.52 : Assembler ouvrages agencés	L'élève complète le montage d'usinage en fixant les éléments de maintien (butée, genouillères) garantissant le positionnement de la pièce.
AJUSTER les vis VBA des appuis linéaires 4-5 pour le positionnement du montant (par vissage ou dévissage)	C3.41 : Procéder à la mise en route des mouvements d'usinage C3.43 : Contrôler les éléments usinés (cotes, tolérances)	L'élève règle avec précision le montage d'usinage pour garantir le positionnement correct de la pièce avant calibrage.
RÉALISER le chantournage du montant à la scie à ruban (tracé fait en positionnant le montant sur le montage)	C3.42 : Usiner les éléments (profils, formes, assemblages) C2.2 : Tracer épures et gabarits	L'élève usine le profil courbe du montant en suivant le tracé réalisé grâce au montage, mobilisant traçage et usinage.
MONTER et INSTALLER l'outil à calibrer sur la toupie	C3.1 : Choisir et préparer outillages/postes de travail C3.41 : Procéder à la mise en route des mouvements d'usinage	L'élève prépare la machine (toupie) en montant l'outillage adapté au calibrage selon les consignes de sécurité et de réglage.
RÉALISER le calibrage du montant à la toupie	C3.42 : Usiner les éléments (profils, formes, assemblages) C3.41 : Procéder à la mise en route des mouvements d'usinage	L'élève exécute l'usinage de précision (calibrage) du montant à la toupie en suivant le gabarit du montage d'usinage.
CONTRÔLER la conformité de la pièce calibrée avec le dessin de fabrication	C3.43 : Contrôler les éléments usinés (cotes, tolérances) C1.2 : Analyser les données techniques et normatives	L'élève vérifie dimensionnellement et qualitativement la pièce finie en comparant aux spécifications du dessin de fabrication.
ORGANISER son poste et NETTOYER le site après réalisation	C4.1 : Organiser chantier et sécurité (EPI, zones) C4.4 : Gérer équipe et suivi (planning, rendus)	L'élève applique les règles d'organisation, de rangement et de propreté du poste de travail, compétences transversales essentielles en atelier.

Synthèse des compétences mobilisées :

- Compétences C1 (Analyser) : 1 occurrence
- Compétences C2 (Concevoir) : 2 occurrences
- Compétences C3 (Réaliser en atelier) : 10 occurrences
- Compétences C4 (Mise en œuvre/contrôle) : 2 occurrences

→ Cette séquence est principalement axée sur le domaine C3 (Réalisation en atelier), typique d'un TP de fabrication d'un montage d'usinage spécialisé.