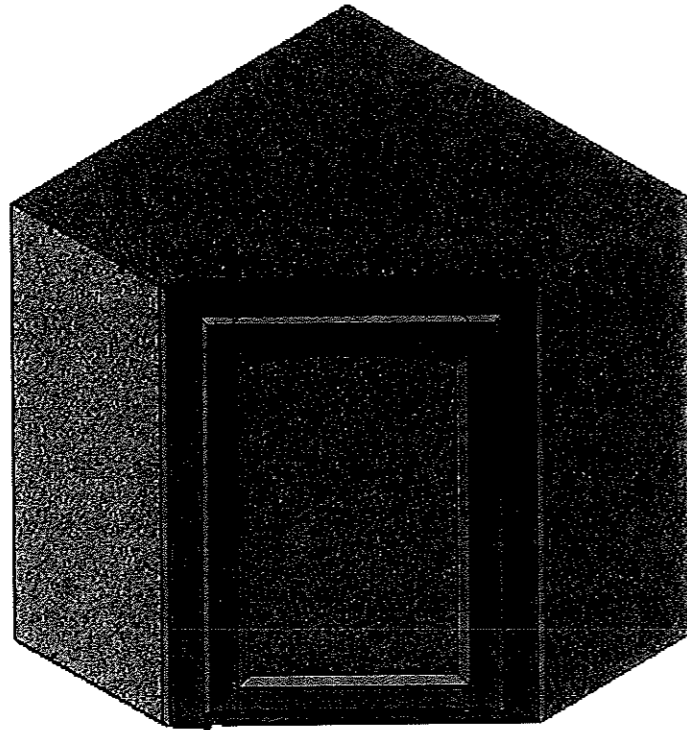




Ce document a été numérisé par le CRDP
d'Alsace pour la Base Nationale des Sujets
d'Examens de l'enseignement
professionnel

SUJET



B.E.P. BOIS option : Fabrication bois et matériaux associés

MEUBLE D'ANGLE DE CUISINE

Epreuve pratique

EP2 : Fabrication et/ou mise en oeuvre

Durée : 14 h 00 - Coefficient : 8

On vous demande de fabriquer l'élément d'angle suivant le descriptif et les plans joints

Dossier paginé de 1/4 à 4/4

Matériels et documents autorisés :

- Calculatrices de poche y compris les calculatrices programmables alphanumériques ou à écran graphique à condition que leur fonctionnement soit autonome et qu'il ne soit pas fait usage d'imprimante
- Dossier ressource

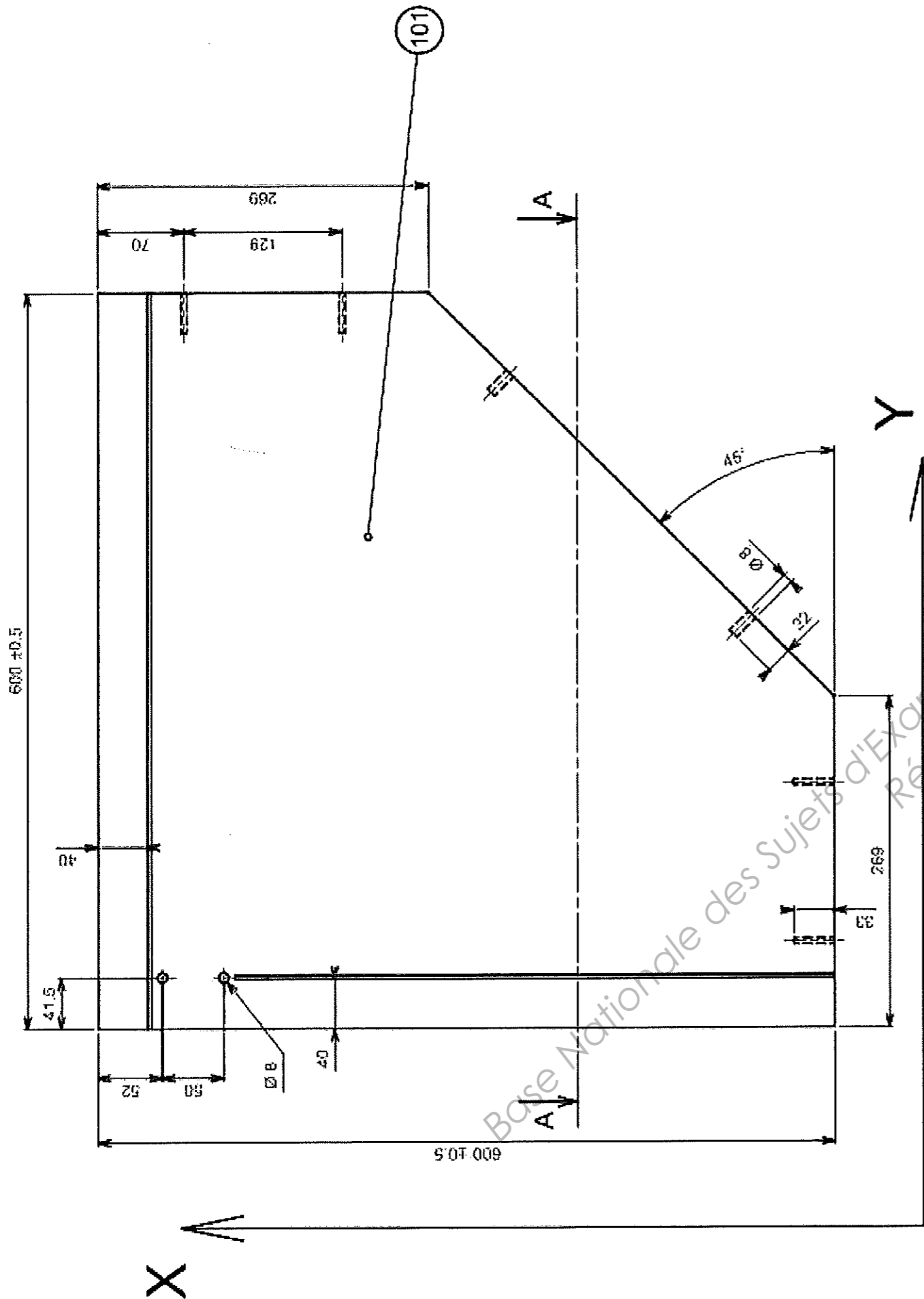
1/4

Les candidats doivent rendre l'intégralité des documents à l'issue de la composition

SOMMAIRE

Page de garde	1/4
Travail demandé	2/4
Fiche de contrôle	3/4
Barème de notation	4/4

SOUS ENSEMBLE	TRAVAIL DEMANDE	ON VOUS DONNE	INDICATEURS D'EVALUATION
CAISSON	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Mettre à format les panneaux repères 103, 105, 106. 	Le descriptif, les plans, la nomenclature Panneaux (103, 105, 106) pré-coupés avec surcote	Les panneaux sont découpés et les dimensions sont exactes
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Contrôler une pièce d'essai et proposer au jury les actions correctives, ➤ Mettre en position les différentes pièces Lancer les cycles d'usinage après autorisation du jury. 	Défonceuse à commande numérique Pièce d'essai usinée Fiche de contrôle Pièces à usiner Programme installé	La fiche de contrôle est correctement remplie. Les actions correctives proposées permettent des usinages conformes La mise en position des pièces permet de lancer le cycle d'usinage en sécurité
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Assembler le caisson 	Tourillons. Vis auto-tourillonnantes Pieds avec vis.	Le caisson est monté correctement La géométrie de l'ouvrage est respectée
CADRE DORMANT	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Percer les trous pour les tourillons à la multibroche 	Multibroche pré réglée.	Le perçage est conforme au plan
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Usiner les montants à la toupie 	Toupie pré réglée.	Les usinages sont réalisés en toute sécurité
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Coller, assembler et fixer l'ensemble sur le caisson 	Tourillons, colle, cadreuse.	Le dormant est assemblé correctement et fixé sur le caisson
PORTE	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Usiner l'assemblage des traverses 	Tenonneuse pré réglée.	Le maintien et le positionnement de la pièce permettent un usinage conforme aux règles de sécurité
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Profiler les montants et les traverses (rainure et moulure) 	Machine à régler (outils montés) Procédure de réglage Contrat de phase (DR 3/12) Grille d'évaluation Pièce d'essai	L'organisation du poste de travail respecte les règles d'hygiène et de sécurité au travail Le réglage de la machine est correct
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Profiler et calibrer la traverse haute à l'aide d'un montage d'usinage 	Montage d'usinage Toupie pré réglée	Le maintien et le positionnement de la pièce permettent un usinage conforme aux règles de sécurité
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Calibrer le panneau 	Montage d'usinage Toupie pré réglée	
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Coller, assembler la porte et calibrer en épaisseur 	Cadreuse Colle Ponceuse - calibreuse	La porte est assemblée ; l'équerrage et la planéité respectent les tolérances
	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Profiler la périphérie de la porte 	Toupie pré réglée	Le profilage est conforme au plan



FICHE DE CONTROLE MODULE DE CUISINE	N° Candidat :
---	---------------------

Pièce contrôlée: Référence:

Dimensions à contrôler	Mesures relevées	Actions correctives			Evaluation (valeur et sens)
		Axe	+	-	
40±0.1		X			
		Y			
129±0.1		X			
		Y			
52±0.1		X			
		Y			
Décisions à prendre:					
.....					
.....					
.....					
.....					

FEUILLE DE NOTATION POUR L'ÉPREUVE D'USINAGE N°1		
Profilage des montants et traverses		
Réglage de la machine d'après le contrat de phase		
	Profondeur de la rainure +/- 0.1	/10
	Positionnement en hauteur de la rainure +/- 0.1	/10
	Mise en place des organes de sécurité	/5
	Réglage de l'entraîneur	/5
	Organisation du poste de travail	/5
	Respect des règles d'hygiène et de sécurité	/5
	Respect du temps imparti (20 minutes) -1point par minute supplémentaire dans la limite de 5 minutes supplémentaires	
Vous disposez d'une pièce d'essai.		
	TOTAL	/40

A faire pendant le déroulement de l'épreuve :

- l'évaluation de la mise à format des panneaux
- le déroulement du contrôle avant usinage à la CN
- la mise en position des pièces sur la CN
- le réglage de la toupie pour l'usinage des montants et traverses de la porte (feuille de notation N°1)

BAREME DE NOTATION GENERAL			
CAISSON	Mise à format des panneaux mélaminés.	Respect des cotes (dimensions du plan +/-0,5)	/20
	Fiche de contrôle usinage CN	Report fiche de fiche contrôle	/20
	Mise en position des pièces à la CN	Conformité de la mise en position	/10
	Montage du caisson	Respect de la géométrie de l'ouvrage	/20
DORMANT	Assemblage du cadre	Respect des dimensions Equerrage et planéité	/20
PORTE	Usinage des montants et traverses	Feuille de notation pour l'usinage N°1	/40
	Assemblage de la porte	Respect des dimensions Equerrage et planéité.	/20
	Aspect général de l'ouvrage		/10
	TOTAL		/160

EXAMEN : B.E.P. BOIS option : fabrication bois et matériaux associés			SUJET		
Epreuve : Fabrication et/ou mise en oeuvre					
Session : 2011	Repère: EP2	Durée : 14 h 00	Coef : 8	Epreuve Pratique	Page : 4/4