



SERVICES CULTURE ÉDITIONS  
RESSOURCES POUR  
L'ÉDUCATION NATIONALE

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

Ce fichier numérique ne peut être reproduit, représenté, adapté ou traduit sans autorisation.

TRAVAIL DEMANDE & BARÈME de CORRECTION MODULE DE CUISINE			N° Candidat :		Page 1 / 2
ON DEMANDE	ON DONNE	ON EXIGE	Postes de contrôle	Notes S/détail	Notes
Sur la SCIE A FORMAT De régler la machine D'usiner les pièces	Le dossier technique Les pièces : Rep. : 1.01, 1.02, 1.03	Une organisation et une méthode de travail. Un travail en sécurité.			
Sur la RABOTEUSE De régler la machine D'usiner les pièces	Le dossier technique Les pièces Rep. : 2.01, 2.02, 2.03, 2.04, 2.05, 3.01, 3.01	Une organisation et une méthode de travail. Une conformité des usinages. Un travail en sécurité.			
Sur la TENONNEUSE De régler la longueur du tenon et la longueur entre arasement. D'usiner les pièces	Le dossier technique Les pièces Rep. : 2.03, 2.04, 2.05	Une organisation et une méthode de travail. Une conformité des usinages. Un travail en sécurité.			
Sur la TOUPIE De régler la joue et la profondeur des rainures des montants et des traverses de la porte. De positionner les butées pour les rainures arrêtées D'usiner les pièces. Nota : les autres usinages (feuillure, chanfreins...) seront réalisés sur loupes pré-réglées	Le dossier technique Une fraise réglée en épaisseur et montée sur la toupie. Les pièces : Rep. 1.03, 2.01, 2.02, 2.03, 2.04, 2.05	Une organisation et une méthode de travail. Une conformité des usinages. Un travail en sécurité.	Organisation Méthode Joue Profondeur Rainure Position des butées Sécurité	/12 /3 /3 /6 /6	/30
Sur la COMMANDE NUMÉRIQUE De contrôler les pièces fournies. Une décision après le contrôle. Une mise en position pour usiner les 2 faces. D'usiner les pièces : - Callbrer, rainurer, chanfreiner, percer...	Le dossier technique Une fiche de contrôle Les programmes pièces installés dans le directeur de commande et prêt à être utilisés. Une procédure d'utilisation de la machine Les ébauches corroyées, tronçonnées sur 1 about, pour réaliser les : Rep. 3.01, 3.02	Quatre pièces 3.01 usinées, à contrôler. Une organisation et une méthode de travail. Une conformité des usinages. Un travail en sécurité.	Organisation Méthode Contrôle Décision Mise en position Sécurité	/12 /6 /6 /10 /6	/40
Sur la PERCEUSE MULTI-BROCHES ou MORTAISEUSE à MECHE ou PERCEUSE à COLONNE De régler la machine D'usiner les pièces	Le dossier technique Les mèches sont montées sur la machine Les pièces : Rep. 2.01, 2.02, 2.04, 2.05	Une organisation et une méthode de travail. Une conformité des usinages. Un travail en sécurité.	Organisation Méthode Joue Profondeur Sécurité	/4 /6 /6 /4	/20

BARÈME de CORRECTION MODULE DE CUISINE			N° Candidat :		Page 2 / 2
ON DEMANDE	ON DONNE	ON EXIGE	Postes de contrôle	Notes S/détail	Notes
Évaluation sur le CAISSON			Dimensions Équerrage	/10 /10	/20
Évaluation sur la PORTE			Dimensions Équerrage	/15 /15	/30
Évaluation sur l'ASPECT GÉNÉRAL	L'ouvrage est livré brut d'usinage, sans ponçage, et traces des colle				/20
Remarques : Le changement d'une pièce intervient uniquement si le meuble ne peut pas se monter. - La 1 <sup>re</sup> pièce changée vous enlève 1/2 point sur la note finale (note sur 20). - Puis chaque pièce changée vous enlève 1 point sur la note finale.				Total	..... /160

Observation concernant le changement de pièce éventuel:

EXAMEN : B.E.P. BOIS option : fabrication bois et matériaux associés				barème notation	
Epreuve : Fabrication et/ou mise en oeuvre					
Session 2012	Repère: EP2	Durée : 14 h 00	Coeff : 8	Epreuve Pratique	/11