



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.

SUJET

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

Epreuve Pratique

EP2 : Fabrication et/ou mise en oeuvre

Sujet paginé de 1/3 à 3/3

Matériels et documents autorisés :

- Calculatrice électronique, autonome, non imprimante, à entrée unique par clavier à l'exclusion de tout autre matériel électronique
- Dossier ressources

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

DESCRIPTIF SOMMAIRE

L'ouvrage étudié est composé d'un caisson et d'une porte.

Le caisson (Sous Ensemble 1.00) est en panneaux de MDF assemblés par tourillons.

La porte est composée:

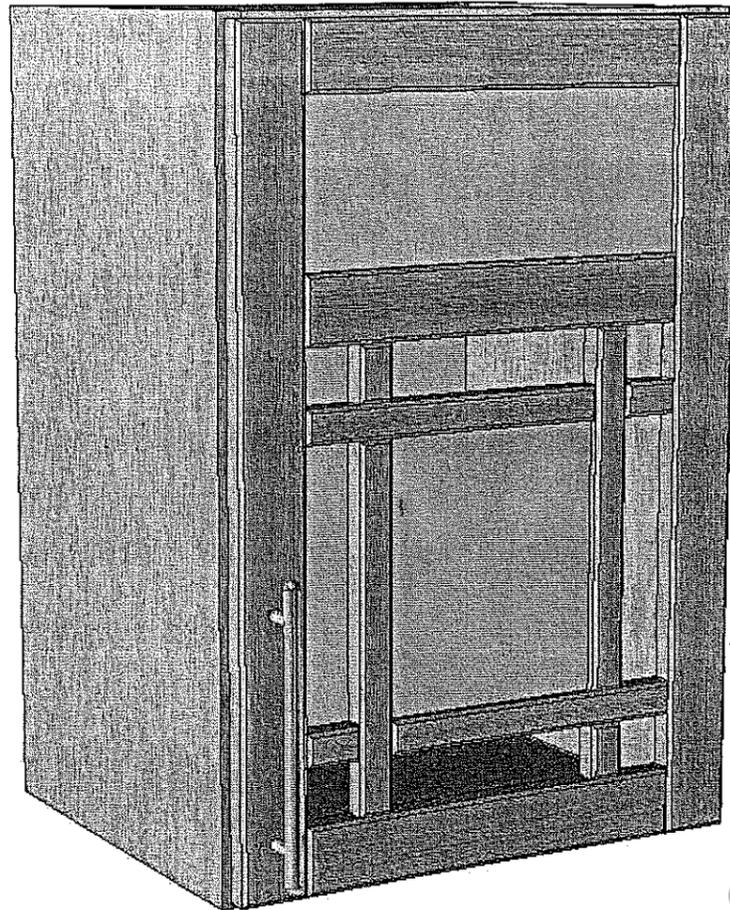
- d'un bâti en hêtre (assemblé par tenon mortaise) avec un panneau en MDF en partie haute (SE 2.00)
- d'un « tissage » en partie basse (S.E 3.00)

Le « Tissage » (Sous Ensemble 3.00) est composé de montants et traverses en hêtre assemblés entre eux par des entailles à mi-bois et reçoit en partie centrale un panneau en MDF maintenu par collage.

Le sous ensemble « tissage » est assemblé au bâti par des tourillons.

Pour faciliter l'assemblage du « tissage » avec le bâti, on usinera dans le bâti des perçages oblongs.

L'ouverture de la porte est assurée par des charnières invisibles type Blum.



ON DONNE

- Un temps : 14 heures,
- Un dossier ressources,
- Une fiche « travail demandé et barème »
- Un contrat de phase pour la mise en position des pièces.

ON DEMANDE

- De réaliser l'ensemble des usinages,
- De coller le caisson,
- De coller la porte,

ON EXIGE

- Une organisation rationnelle des postes de travail,
- Des méthodes d'exécution adaptées à une fabrication sérielle,
- Le respect des règles de sécurité et de santé au travail,
- Des usinages conformes à leur définition,
- Le respect des temps alloués.

| | | | | | |
|--|-------------|-----------------|----------|------------------|------------|
| EXAMEN : B.E.P. BOIS option : fabrication bois et matériaux associés | | | | SUJET | |
| Epreuve : Fabrication et/ou mise en oeuvre | | | | | |
| | Repère: EP2 | Durée : 14 h 00 | Coef : 8 | Epreuve Pratique | Page : 1/3 |

| 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 araselement. 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 toupies préréglées | 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 : - Calibrer, 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 MECHEs 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 ^{er} pièce changée vous enlève ½ 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 | | | | Sujet | |
| Epreuve : Fabrication et/ou mise en oeuvre | | | | | |
| Repère: EP2 | Durée : 14 h 00 | Coef : 8 | Epreuve Pratique | S 2/3 | |

| 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 toupies préréglées | 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 : - Calibrer, 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 ^{er} pièce changée vous enlève ½ 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:

.....

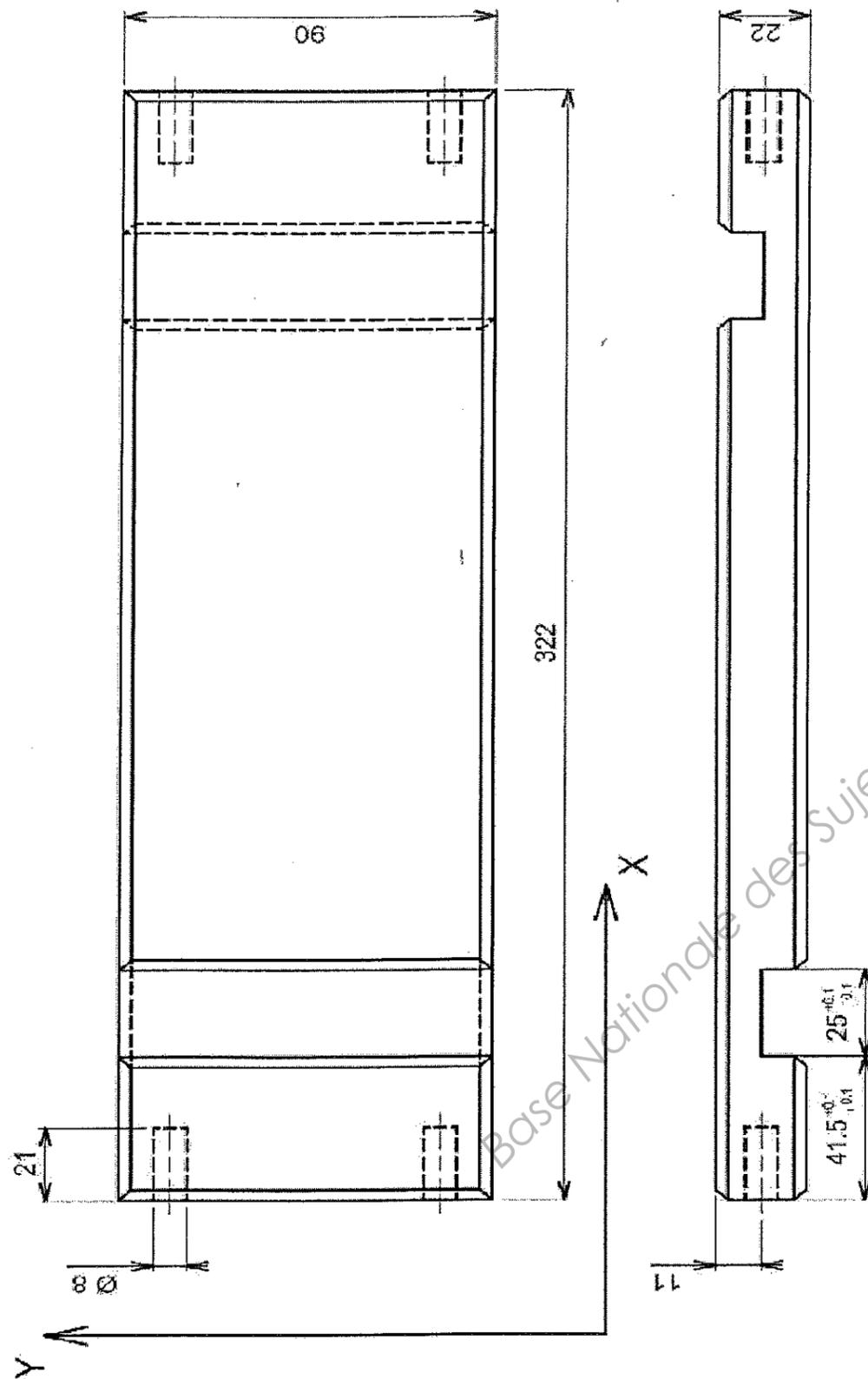
.....

.....

.....

.....

| | | | | | |
|--|-----------------|----------|------------------|-------|--|
| EXAMEN : B.E.P. BOIS option : fabrication bois et matériaux associés | | | | Sujet | |
| Epreuve : Fabrication et/ou mise en oeuvre | | | | | |
| Repère: EP2 | Durée : 14 h 00 | Coef : 8 | Epreuve Pratique | S 2/3 | |



FICHE DE CONTROLE
MODULE DE CUISINE

N° Candidat :

Pièce contrôlée: Référence:

| Dimensions à contrôler | Mesures relevées | Actions correctives | | | Evaluation (valeur et sens) |
|------------------------|------------------|---------------------|---|---|-----------------------------|
| | | Axe | + | - | |
| 41,5 ± 0,1 | | X | | | |
| | | Y | | | |
| 25 ± 0,1 | | X | | | |
| | | Y | | | |
| | | | | | |
| Observations: | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |