

DOSSIER TRAVAIL et EVALUATION

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	Bois et Matériaux Associés	X
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie	X
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	REALISATION		Coef. 10
Epreuve	EP 1-A	Pratique	12 h	SUIVI		Feuille

C / S	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES	REPONSES	Barème								
Dans l'atelier de production													
C3-03	<p>- Réaliser le S/Ensemble N° 1 (Piétement) usinages et montage.</p> <p>- Les pièces assemblées seront maintenues par collage.</p> <p>- La finition des parties bois massif sera préparée pour recevoir un vernis naturel satiné.</p> <p>Réaliser le S/Ensemble N°3 (Tablette inférieure) usinages et montage.</p> <p>- Placage du chant avant avec de la bande de chant préencollée.</p> <p>- Maintien sur le piétement par vissage.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Un dossier technique ▪ Les bois massifs bruts de sciage. ▪ La tablette non calibrée et ses composants. ▪ Une pièce d'essai bois massif. ▪ La liste des machines Doc 9/9 que vous devez utiliser. ▪ Les outils correspondants aux usinages. ▪ La quincaillerie, visserie nécessaires. 											
Tâche N° 1	<p>1) <u>Régler la machine</u></p> <p>2) <u>Corroyer les éléments N°101 ; 102 ; 104 ; 105 ; 106.</u></p> <p>3) <u>Mesurer la largeur et l'épaisseur de :</u></p> <p>la pièce témoin N° 102'</p> <p>la pièce finie N° 102</p> <p>la pièce finie N° 104</p>	<p>□ POSTE CORROYEUSE 4 faces</p>	<p>La lecture et l'interprétation sont réalisées sans erreur..... /2</p> <p>L'organisation du poste et de l'environnement sont conforme aux règles d'ergonomie, de qualité, de prévention et de sécurité..... /2</p> <p>Les méthodes de réglage sont judicieuses..... /2</p> <p>Le produit est conforme aux données..... /4</p> <p>Nota : Temps de mise en œuvre supérieur à 20 mn → - 2 Pts.</p>	<p>Elément N°102'</p> <p>Elément N°102</p> <p>Elément N°104</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Largeur</th> <th>Epaisseur</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Largeur	Epaisseur							/10
Largeur	Epaisseur												
Tâche N° 2	<p>1) <u>Régler les machines</u></p> <p>2) <u>Corroyer l'élément N° 103 aux dimensions de la section rectangulaire.</u></p>	<p>□ POSTES DEGAU-RABOTEUSE</p>											
C3-01													

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II	BEP	Bois et Matériaux Associés	X	SESSION 2001	Code	Forme	Durée	REALISATION ET TECHNOLOGIE	Coeff.	10
SECTEUR 8 - BATIMENT	CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie	X	Epreuve	EP 1-A	Pratique	12 h	SUJET	Feuille	1 / 4

C / S	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES	REPONSES	Barème																						
Tâche N° 3 C3-02	1) <u>Mettre en place l'entraîneur et la sécurité.</u> 1) <u>Profiler les deux pentes A de l'élément N°103 avec l'outil à calibrer hauteur 50 mm.</u>	<input type="checkbox"/> POSTE TOUPIE ARBRE INCLINABLE <i>Machine réglée par le centre.</i>																									
Tâche N° 4 C3-02	1) <u>Régler la machine.</u> 1) <u>Mettre en place l'outil, l'entraîneur et la sécurité.</u> <u>Profiler les deux pentes B de l'élément N°103 avec l'outil à chanfrein à pente variable.</u>	<input type="checkbox"/> POSTE TOUPIE	L'organisation du poste et de son environnement est conforme aux règles d'ergonomie, de qualité, de prévention et de sécurité..... /10 Le produit est conforme aux données..... /10 Nota : Temps de mise en œuvre supérieur à 20 m n → - 2 Pts.		/20																						
Tâche N°5 C3-02	1) <u>Régler la machine.</u> 2) <u>Mortaisage des éléments N°101 ; 102 ; 103. (Usinage par rapport au tracé).</u>	<input type="checkbox"/> POSTE MORTAISEUSE A BEDANE Verticale ou Horizontale Ou Mortaiseuse à mèche <i>Outils mis en place par le centre</i>	Utiliser le poste de travail et son environnement conformément aux exigences de sécurité.																								
Tâche N° 6 C3-06-07	1) <u>Mettre en œuvre partiellement la machine.</u> 2) USINAGE <u>Découper-calibrer le panneau.</u> <u>Percer les 4 trous pour vissage.</u> PREPARATION MACHINE. 1) <u>Positionner le panneau à découper sur le montage.</u> 2) <u>Exécuter le programme.</u>	<input type="checkbox"/> POSTE DEFONCEUSE CN 3 axes <i>Choix des outils et mise en position sur la machine par le centre.</i>	La mise en position et le maintien de la pièce sont Réalisés judicieusement..... /6 La méthode et la conduite des opérations sont rationnelles...../4		/10																						
<table border="1"> <tr> <td>GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II</td> <td>BEP</td> <td>Bois et Matériaux Associés</td> <td>X</td> <td>SESSION 2001</td> <td>Code</td> <td>Forme</td> <td>Durée</td> <td>REALISATION ET TECHNOLOGIE</td> <td>Coeff.</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>SECTEUR 8 - BATIMENT</td> <td>CAP</td> <td>Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie</td> <td>X</td> <td>Epreuve</td> <td>EP 1-A</td> <td>Pratique</td> <td>12 h</td> <td>SUJET</td> <td>Feuille</td> <td>2 / 4</td> </tr> </table>						GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II	BEP	Bois et Matériaux Associés	X	SESSION 2001	Code	Forme	Durée	REALISATION ET TECHNOLOGIE	Coeff.	10	SECTEUR 8 - BATIMENT	CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie	X	Epreuve	EP 1-A	Pratique	12 h	SUJET	Feuille	2 / 4
GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II	BEP	Bois et Matériaux Associés	X	SESSION 2001	Code	Forme	Durée	REALISATION ET TECHNOLOGIE	Coeff.	10																	
SECTEUR 8 - BATIMENT	CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie	X	Epreuve	EP 1-A	Pratique	12 h	SUJET	Feuille	2 / 4																	

C / S	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES	REPONSES	Barème	
Tâche N° 7	1) Régler l'épaisseur du tenon et la butée d'arasement. 2) Tenonner l'élément N° 106 plus chanfrein sur l'arasement extérieur.	<input type="checkbox"/> POSTE TENONNEUSE + Arbre vertical ou <input type="checkbox"/> TENONNEUSE à PN	Les méthodes de réglage sont judicieuses: /6 Les usinages sont conformes aux données /4	Contrôles Longueur arasement <input type="text"/> Epaisseur du tenon <input type="text"/>	/4	
C3-02-05						
Tâche N° 8	1) Régler la machine en profondeur par rapport aux lamellos à votre disposition.	<input type="checkbox"/> POSTE LAMELLO				
C3-01-02	2) Entailler les éléments N° 101 ; 102 ; 104.	<input type="checkbox"/> Machine réglée par le centre pour entaillage sur coupe à 60° (montage ou table inclinable incluse sur la machine)				
Tâche N° 9	1) Régler la machine.	<input type="checkbox"/> POSTE PERCEUSE A COLONNE				
C3-01-02	2) Percer les éléments N° 103 ; 104 ; 105.	<input type="checkbox"/> Ou et <input type="checkbox"/> MORTAISEUSE A MECHE Outil mis en place par le centre.				
Tâche N° 10	1) Mettre en place les butées de positionnement du montage par rapport à l'axe de symétrie de la pièce N° 104 (appui ponctuel 6). 2) Profiler, calibrer l'éléments N° 104 avec montage d'usinage préparé par le centre.	<input type="checkbox"/> POSTE TOUPIE <input type="checkbox"/> MONTAGE D'USINAGE Montage de l'outil, réglage de la machine et mise en place de la protection par le centre.	La symétrie est réalisée: /6		/6	
Tâche N° 11	1) Réaliser tous les chanfreins des éléments : 101 ; 102 ; 106.	<input type="checkbox"/> POSTE TOUPIE Machine réglée par le centre				
Tâche N° 12	1) Placage des chants de la tablette N°301 2) Monter l'ensemble.	<input type="checkbox"/> Fer à repasser- (l'affleurage reste à l'initiative du candidat). <input type="checkbox"/> L'atelier de montage	Evaluation du produit fini.		/60	
GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II						
SECTEUR 8 - BATIMENT		BEP Bois et Matériaux Associés CAP Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie	<input checked="" type="checkbox"/> SESSION 2001 <input checked="" type="checkbox"/> Epreuve	Code EP 1-A Forme Pratique Durée 12 h	REALISATION ET TECHNOLOGIE SUJET	Coef. 10 Feuille 3 / 4

BAREME DE CORRECTION

Evaluation pendant la fabrication.

- 1. Poste N° 1 Corroyeuse 4 faces..... /10
- 2. Poste N° 4 Toupie /20
- 3. Poste N° 6 Défonceuse CN..... /10
- 4. Poste N° 7 Tenonneuse..... /14
- 5. Poste N° 10 Toupie avec M.U /6

S/TOTAL..... /60

Evaluation du produit fini.

1. Qualité du S/E 1

- Dimensionnelle ; Perpendicularité ; Parallélisme..... /15
- Arasements /5
- Précision des assemblages..... /5
- Contrôles dimensionnels des perçages, /10
- Qualité de la finition..... /10

2. Qualité du S/E 3

- Collage du placage de la bande de chant..... /10
- Positionnement de la tablette sur le piétement..... /5

S/TOTAL..... /60

TOTAL..... /120

...../10

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II		BEP	Bois et Matériaux associés	X		
SECTEUR 8 - BATIMENT		CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie	X		
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	REALISATION ET TECHNOLOGIE	Coef.	10
Epreuve	EP 1-A	Pratique	12 h	Barème de Correction	Feuille	4/4

DOSSIER TECHNIQUE

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	Bois et Matériaux Associés		
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie		X
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	REALISATION			Coef.
Epreuve	EP 1-A	Pratique	12 h	SUIET			Feuille

TABLE MODULABLE

DESCRIPTIF

❖ SOUS-ENSEMBLE N°1 ⇒ PIÈTEMENT.

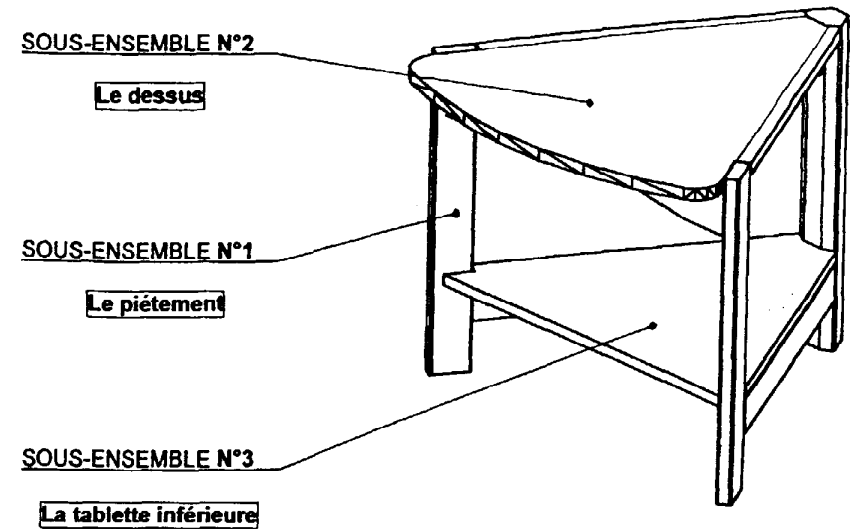
- Matière : Hêtre massif (qualité ébénisterie).
- Assemblages :
 - Des traverses N°106 par tenons de 8 mm axés dans l'épaisseur du bois.
 - De la traverse N°104 par lamello N° 0 de (60X20X3 mm) axé sur le plan de la coupe d'arasement de la traverse.
 - De la traverse N°105 par 4 tourillons de (30 mm ; Ø 8 mm)
- Profilage :
 - Chanfreins de 3/3 mm sur les 4 arêtes des pieds N°101 ; 102.
 - Chanfreins de 3/3 mm sur les arêtes et arasements extérieurs des traverses N°106.
 - Chanfreins de 2/2 mm sur toutes les arêtes du bas des pieds.
 - Elégi cintré sur le chant intérieur de la traverse N°104.

❖ SOUS-ENSEMBLE N°2 ⇒ DESSUS.

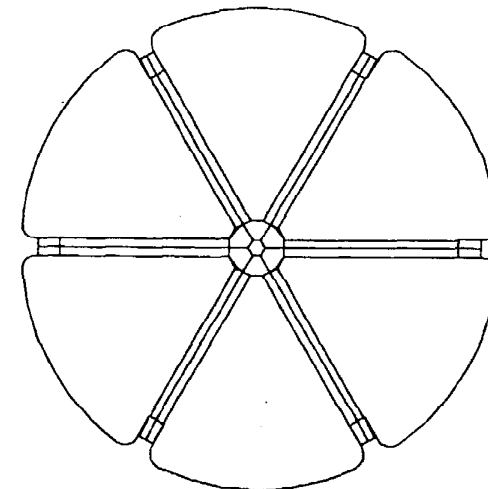
- Matière : Agglo mélaminé de 16 mm.
- Maintenu sur le piétement par 3 ferrures d'assemblage type « minifix ».
 - 3 boîtiers réf. 262 – 26 – 200.
 - 3 goujons expansibles réf. 262 – 09 – 200.
- Alaises en hêtre assemblées par bouvetage sur les 2 côtés.
- Bande de chant préencollée sur le devant.

❖ SOUS-ENSEMBLE N°3 ⇒ TABLETTE DESSOUS.

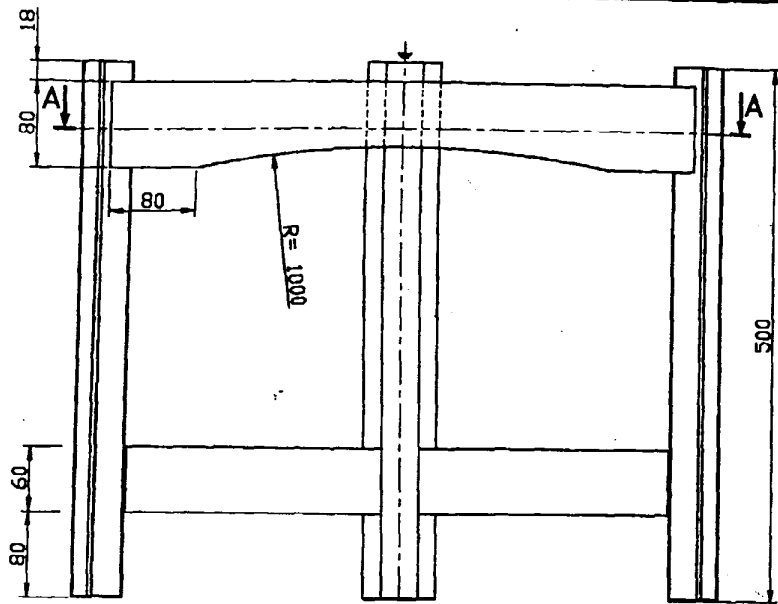
- Matière : Agglo mélaminé de 16 mm.
- Bande de chant préencollée sur les 3 chants.



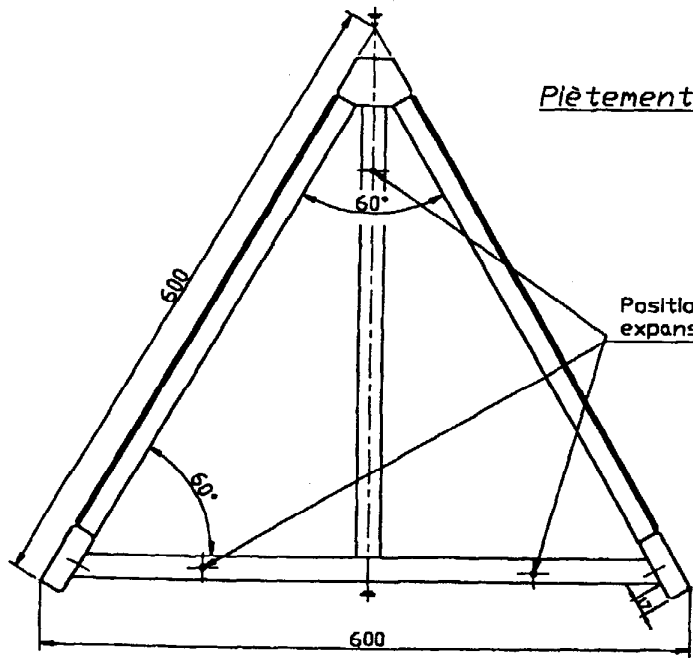
Juxtaposition de 6 tables formant une fleur en vue de dessus



GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	Bois et Matériaux associés		
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie		X
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	REALISATION ET TECHNOLOGIE			Coeff. 10
Epreuve	EP 1-A	Pratique	12 h	SUJET			Feuille 1/9



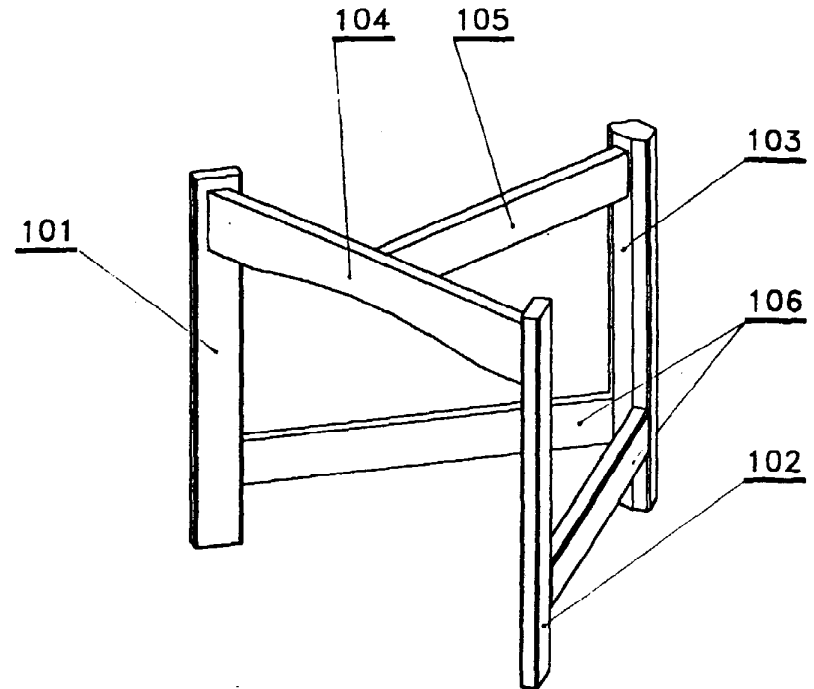
Plètement éch- 1/5



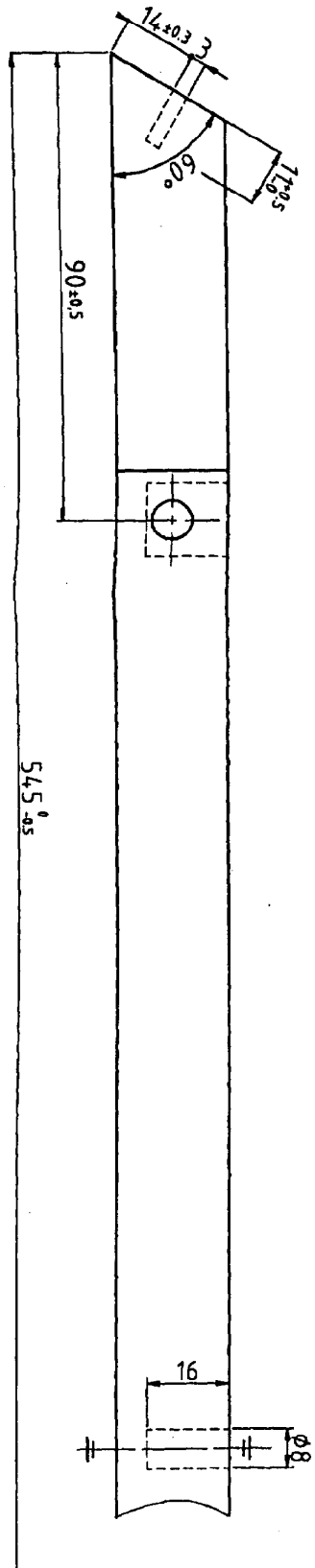
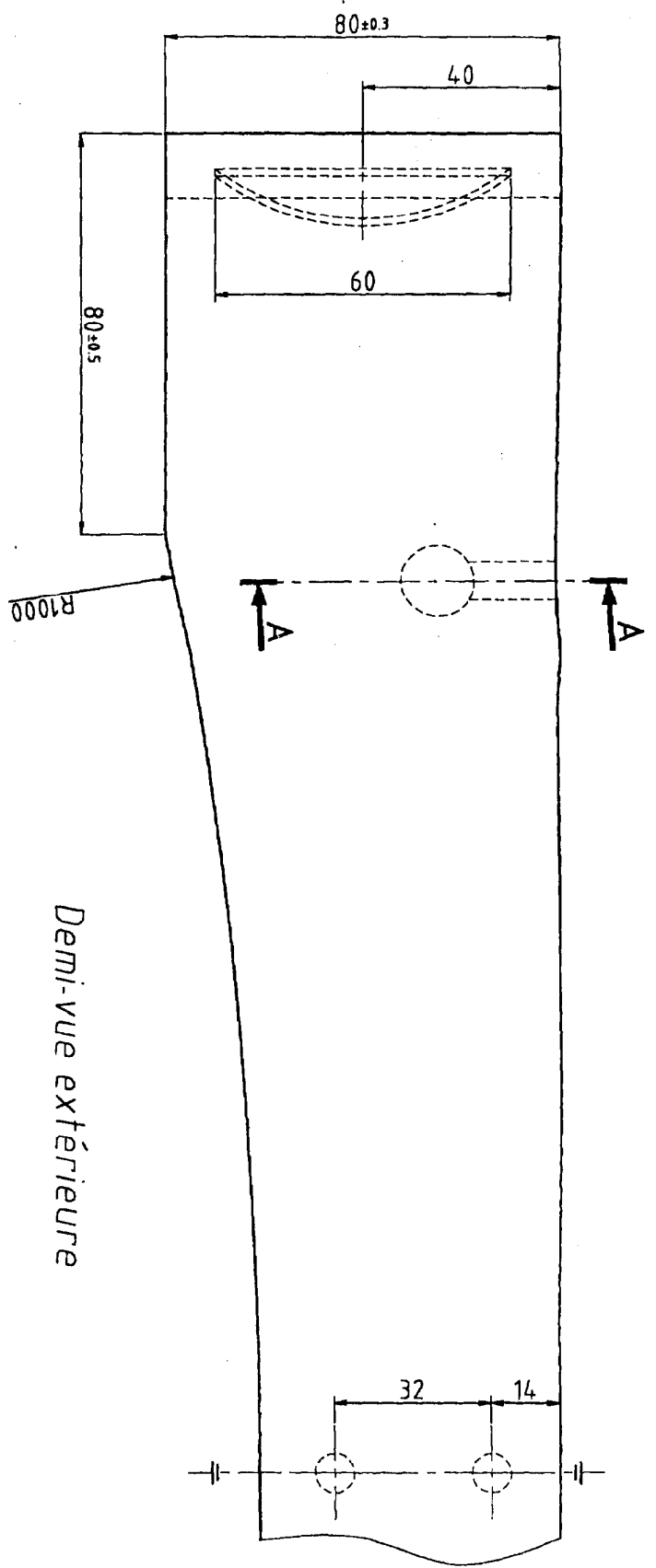
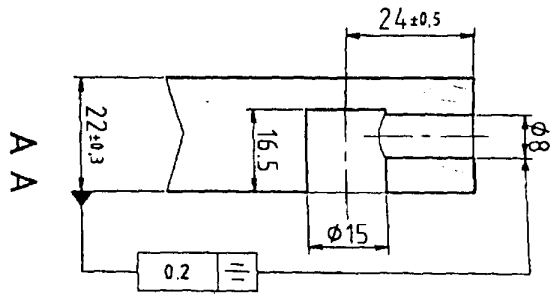
Position des goujons expansibles réf-262.09.200

A A

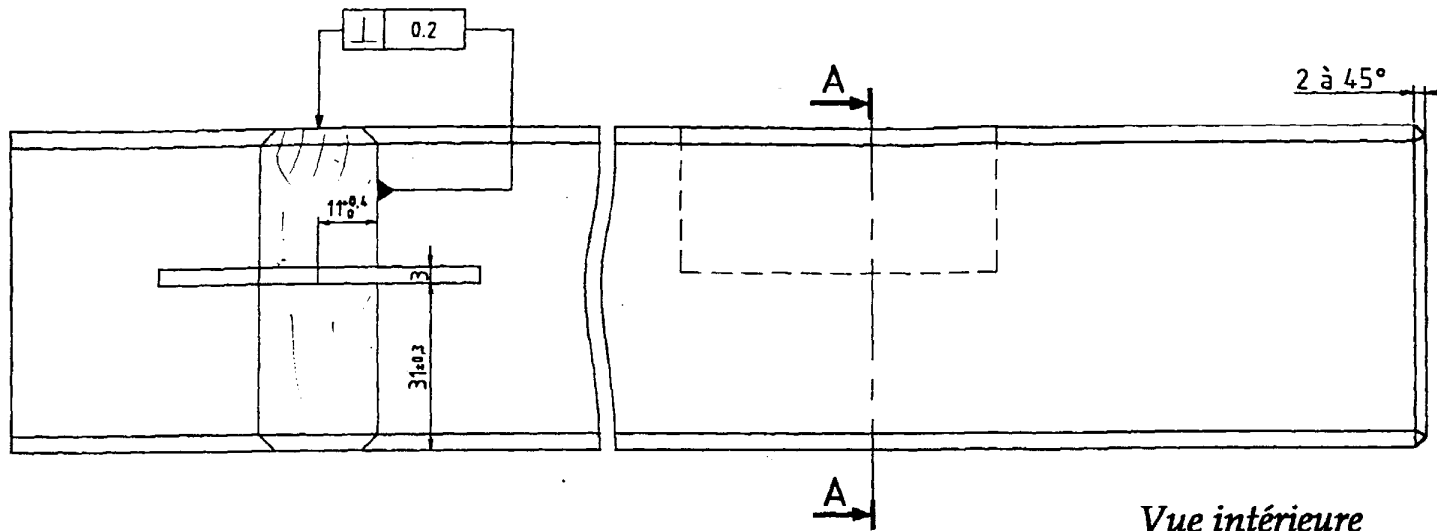
PERSPECTIVE



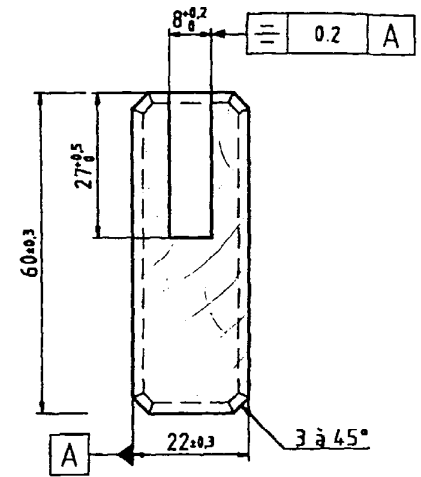
402	3	Goujon de raccordement "Minifix"	Acier et plastique	Ref- 262.09.200		
401	3	Boîtier "Minifix"	Zamac nickelé	Ref- 262.26.680		
106	2	Traverse de cote	Hêtre	522/60/22		
105	1	Traverse axiale	Hêtre	420/60/22		
104	1	Traverse haute de facade	Hêtre	545/80/22		
103	1	Pied arriere	Hêtre	500/68/45		
102	1	Pied avant droit	Hêtre	500/60/22		
101	1	Pied avant gauche	Hêtre	500/60/22		
Rep	Nb	Designation	Matiere	Observation		
GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II			BEP	BOIS et Matériaux Associés		
SECTEUR 8 - BATIMENT			CAP	FIMM		
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	REALISATION ET TECHNOLOGIE	Coef.	10
Epreuve	EP1-A	Pratique	12h	SUJET	Feuille	2/9



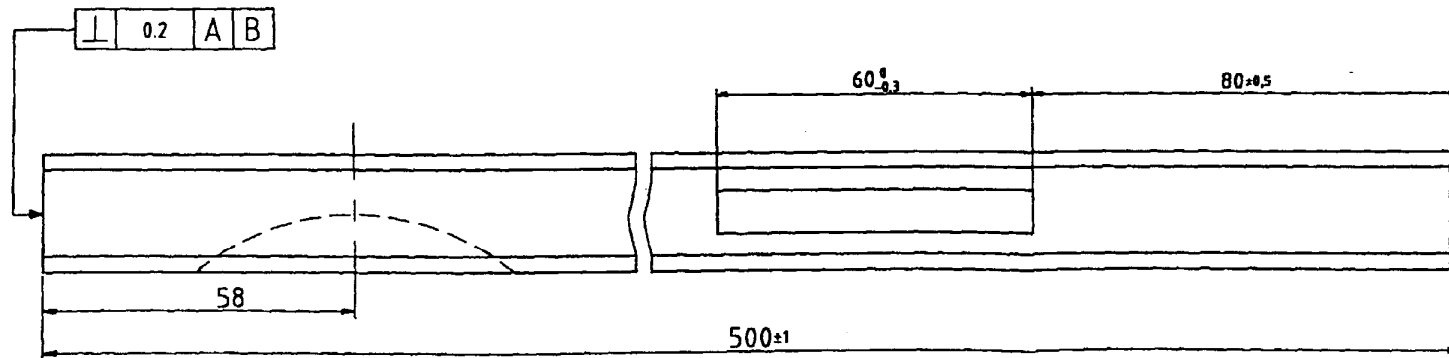
104	1	Traverse haute de façade	Hêtre	54.5/80/22	
REP	NB	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATIONS	
GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II					
SECTEUR 8 - BATIMENT			BEP	BOIS et Matériaux Associés	
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	REALISATION ET TECHNOLOGIE	Coef.
Epreuve	EP-1-A	Pratique	12h	SUJET	Feuille
					3/9



Vue intérieure

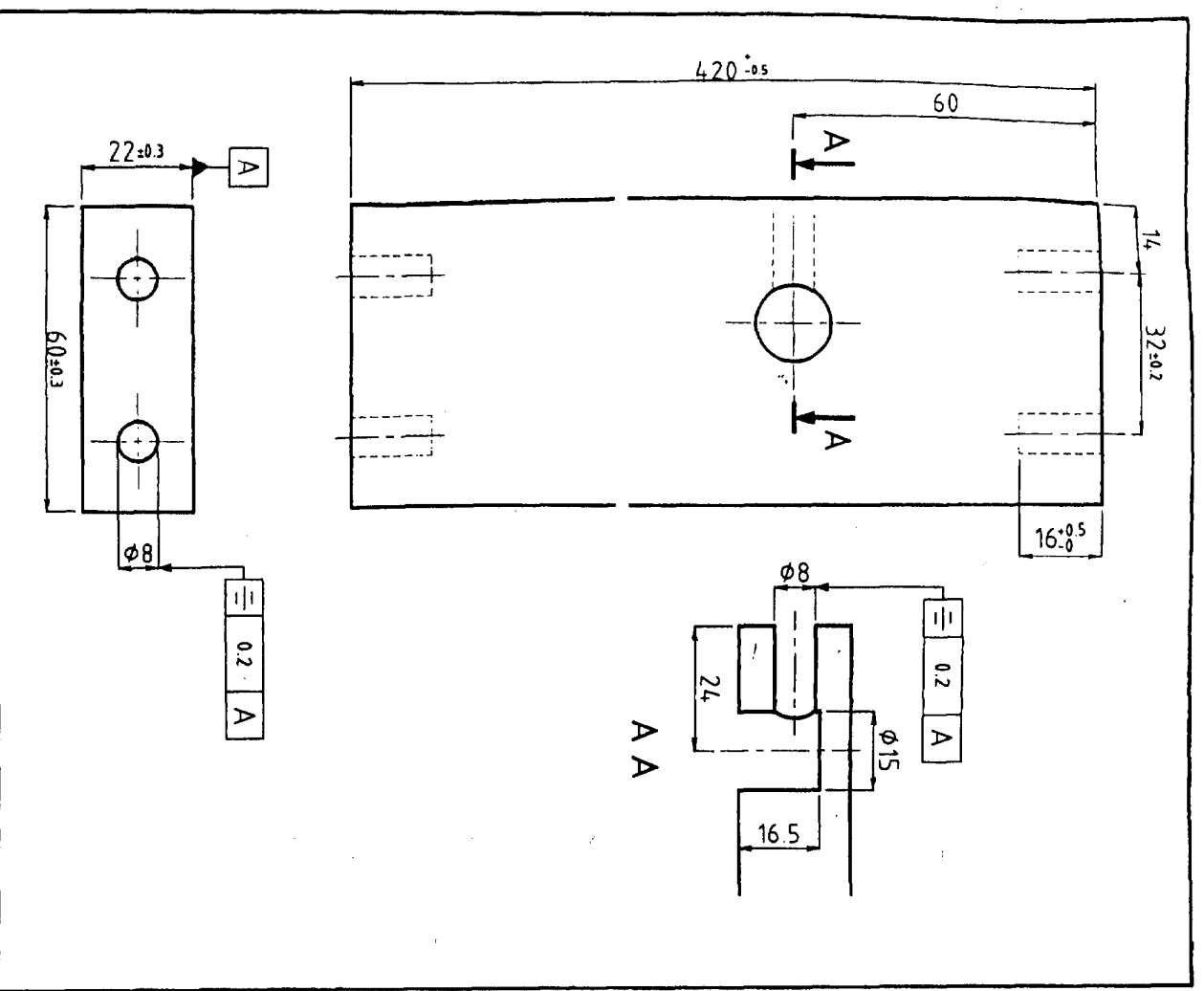


AA

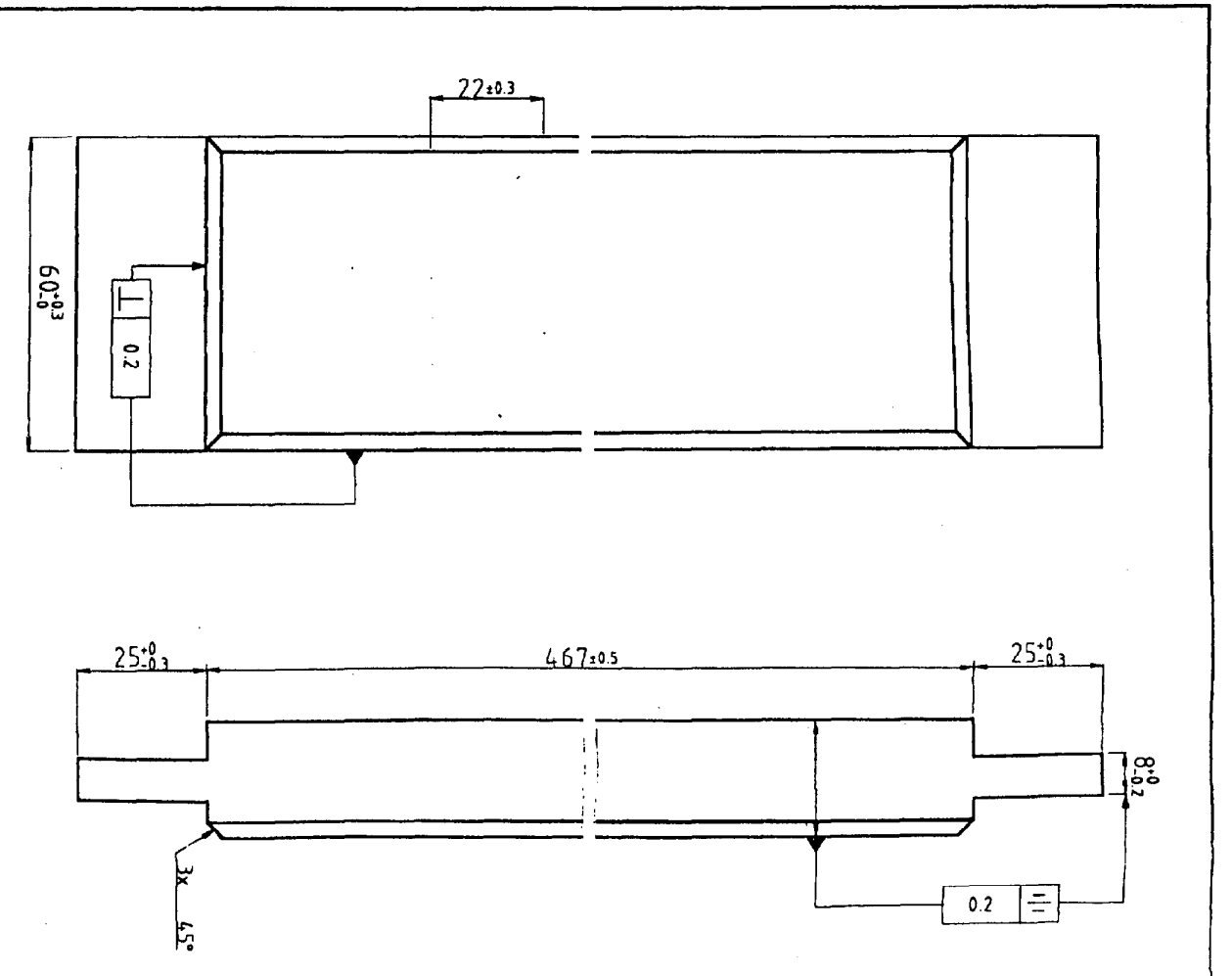


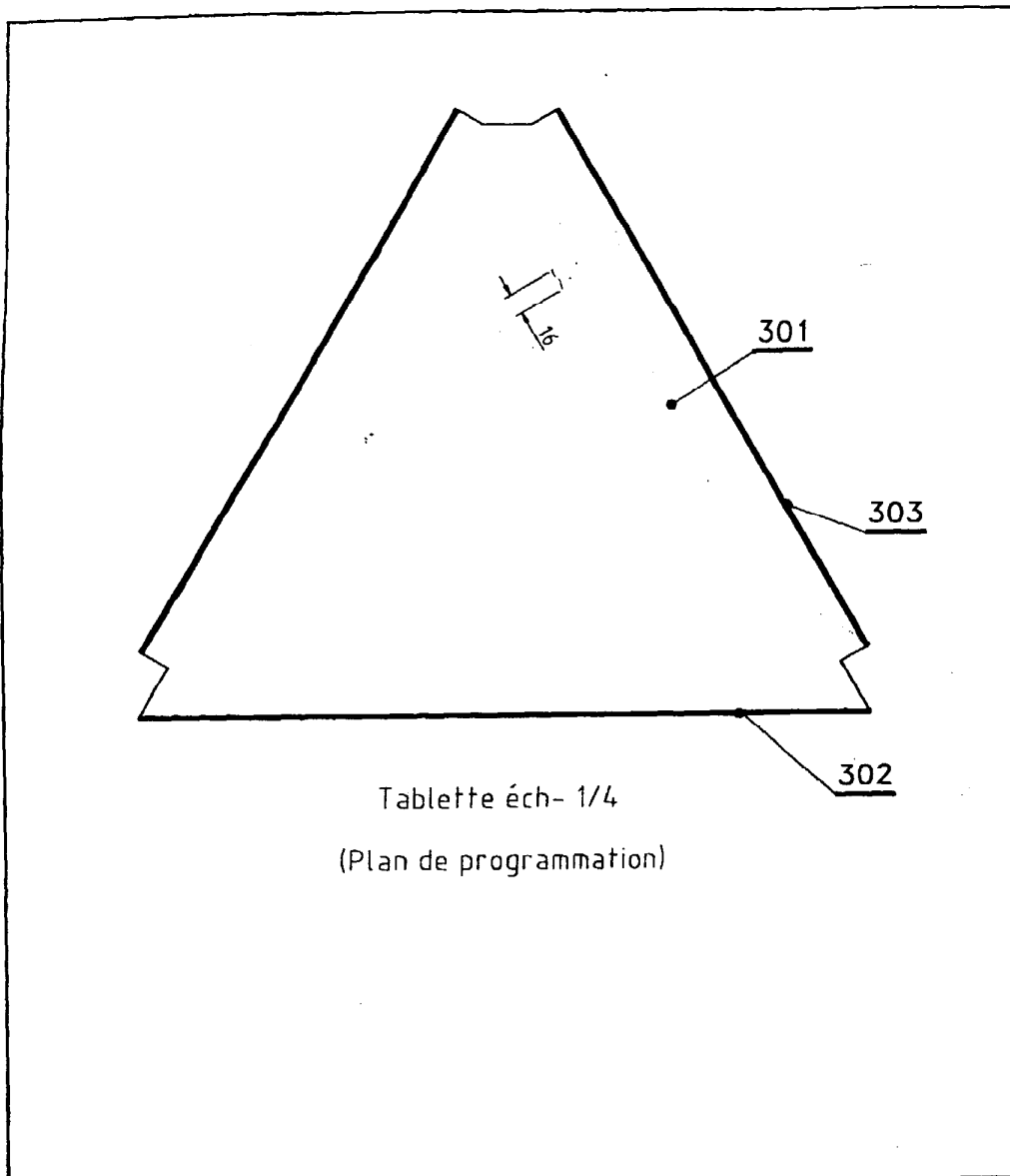
101	1	Pied avant gauche	Hêtre	500/60/22		
REP	NB	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATIONS		
GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II			BEP	BOIS et Matériaux Associés		
SECTEUR 8 - BATIMENT			CAP	FIMM		
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	REALISATION ET TECHNOLOGIE	Coeff.	10
Epreuve	EP1-A	Pratique	12h	SUJET	Feuille	5/9

105	1	Traverse axiale	Hêtre	420/60/22	
REP	NB	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATIONS	
GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II			BEP BOIS et Matériaux Associés		
SECTEUR 8 - BATIMENT			CAP FILM		
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	REALISATION ET TECHNOLOGIE	Coef.
Epreuve	EP1-A	Pratique	12h	SUJET	Feuille
					10
					6/9



106	2	Traverse de cône	Hêtre	522/60/22	
REP	NB	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATIONS	
GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II			BEP BOIS et Matériaux Associés		
SECTEUR 8 - BATIMENT			CAP FILM		
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	REALISATION ET TECHNOLOGIE	Coef.
Epreuve	EP1-A	Pratique	12h	SUJET	Feuille
					10
					7/9





Tablette éch- 1/4
(Plan de programmation)

303	2	Chant préencollé	Hêtre	465/16/0.9		
302	1	Chant préencollé	Hêtre	543/16/0.9		
301	1	Support	Mé laminé	Forme d'usage		
REP	NB	DESIGNATION	MATIERE	OBSERVATIONS		
GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II			BEP	BOIS et Matériaux Associés		
SECTEUR 8 - BATIMENT			CAP	Fabrication Industrielle Mobilier Menuiserie X		
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	REALISATION ET TECHNOLOGIE	Coeff.	10
Epreuve	EP1-A	Pratique	12h	SUJET	Feuille	8/9

LISTE DES POSTES DE TRAVAIL

UNITES DE SCIAGE

- ❖ Scie circulaire à panneau
- ❖ Scie circulaire à format
- ❖ Scie circulaire à table
- ❖ Scie circulaire radiale
- ❖ Scie circulaire déligneuse
- ❖ Scie à ruban

Les postes en gras, italique, et soulignés sont obligatoirement utilisés.

Nota : Les machines non repérées peuvent être utilisées sur autorisation des examinateurs.

UNITES DE CORROYAGE

- ❖ Corroyeuse (4 faces)
- ❖ Dégauchisseuse
- ❖ Raboteuse

UNITES D'ASSEMBLAGES

- ❖ Mortaiseuse à mèche
- ❖ Mortaiseuse à bédane
- ❖ Tenonneuse simple à dérouleurs avec une broche verticale
- ❖ Tenonneuse positionnement Numérique à dérouleurs avec une broche verticale
- ❖ Perceuse à colonne

UNITES DE PROFILAGE

- ❖ Corroyeuse moulurière PN et manuelle (avec arbre inclinable)
- ❖ Toupie simple
- ❖ Toupie à arbre inclinable
- ❖ Toupie à PN
- ❖ Défonceuse à commande numérique
- ❖ Tronçonneuse perceuse

UNITES DE PONCAGE

- ❖ Ponçeuse à bande large

UNITES DE SERRAGE

- ❖ Cadreuse verticale hydraulique
- ❖ Cadreuse volumique pneumatique

UNITES DE FINITION

- ❖ Cellule de finition

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	Bois et Matériaux Associés	
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie	X
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	REALISATION ET TECHNOLOGIE	Coeff.	6
Epreuve	EP 1-A	Pratique	12 h	SUJET	Feuille	9/9