

DOSSIER TRAVAIL et EVALUATION

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	Bois et Matériaux Associés	
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie	X
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	PREPARATION ET MISE EN OEUVRE		Coeff. 6
Epreuve	EP 2	Pratique	4 h	SUJET		Feuille

C / S	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES	REPONSES	Barème												
Dans l'atelier de production																	
C3-03	<p>- Réaliser le S/Ensemble N° 2 (Dessus) usinage et assemblage.</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 les éléments N° 104 ; 105.</p> <p>- Assemblage des éléments entre eux sans collage.</p> <p>- Les deux éléments seront mis en place sur le dessus avec les ferrures d'assemblage.</p> <p>Nota : Une partie de l'évaluation sera effectuée aux postes de travail par les examinateurs. Une autre partie sur le produit fini.</p>														
		<ul style="list-style-type: none"> ▪ Un dossier technique ▪ Les éléments N° 104 ; 105 bruts de sciage. ▪ Les éléments N° 201 corroyés. ▪ La tablette non calibrée et ses composants. ▪ Une pièce d'essai bois massif brute. ▪ La liste des machines Doc 6/6 que vous devez utiliser. ▪ Les outils correspondants aux usinages. ▪ La quincaillerie, visserie nécessaires. 															
Tâche N° 1	<p>1) Régler la machine</p> <p>2) Corroyer les éléments N°104 ; 105.</p> <p>3) Mesurer la largeur et l'épaisseur de :</p> <p>la pièce témoin N° 105'</p> <p>la pièce finie N° 104</p> <p>la pièce finie N° 105</p>	<input type="checkbox"/> POSTE CORROYEUSE 4 faces	<p>La lecture et l'interprétation sont réalisées sans erreur..... /3</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..... /3</p> <p>Nota : Temps de mise en œuvre supérieur à 20 m n → - 2 Pts.</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Largeur</th> <th>Epaisseur</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Elément N°105'</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Elément N°104</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Elément N°105</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>		Largeur	Epaisseur	Elément N°105'			Elément N°104			Elément N°105			/10
	Largeur	Epaisseur															
Elément N°105'																	
Elément N°104																	
Elément N°105																	
Tâche N° 2	<p>1) Régler la machine en Y ; Z</p> <p>2) Mise en place de l'entraîneur et de la sécurité.</p> <p>3) Profiler les languettes sur les éléments N°202.</p> <p>4) Profiler les chanfreins sur les éléments N°202.</p>	<input type="checkbox"/> POSTE TOUPIE <i>Montage et réglage des outils par le centre.</i> <i>1 pièce d'essai (alaise)</i>	<p>La lecture et l'interprétation sont réalisées sans erreur..... /3</p> <p>L'organisation du poste et de son environnement est conforme aux règles d'ergonomie, de qualité, de prévention et de sécurité..... /3</p> <p>Le produit est conforme aux données..... /8</p>		/14												

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II	BEP	Bois et Matériaux Associés		SESSION 2001	Code	Forme	Durée	PREPARATION ET MISE EN OEUVRE	Coeff.	5
SECTEUR 8 - BATIMENT	CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie	X	Epreuve	EP2	Pratique	4 h	Sujet	Feuille	1 / 3

C / S	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES	REPOSES	Barème
Tâche N° 3 C3-02	<p>1) <u>Régler la machine.</u></p> <p>2) <u>Tronçonner les éléments N° 104 ; 105.</u></p>	<p>□ POSTES TRONCONNAGE</p> <p>□ Scies à format (2)</p> <p><i>Montage de l'outil et mise en position (pente) par le centre.</i></p>	Utiliser le poste de travail et son environnement conformément aux exigences de sécurité.		
Tâche N° 4 C3-02	<p>1) <u>Mettre les outils en position sur la machine.</u></p> <p>2) <u>Percer les trous pour les tourillons des éléments N° 104 ; 105.</u></p> <p>3) <u>Percer pour les ferrures d'assemblage les éléments N° 104 ; 105.</u></p>	<p>□ POSTES PERCAGE</p> <p>□ Mortaiseuse à mèche et perceuse à colonne</p>			
Tâche N° 5 C3-06-07	<p>1) <u>Mettre en œuvre partiellement la machine.</u></p> <p>USINAGE</p> <p>1) <u>Découper-Calibrer le panneau.</u></p> <p>2) <u>Percer les 3 trous pour inserts.</u></p> <p>PREPARATION MACHINE</p> <p>1) <u>Rendre le programme courant (charger).</u></p> <p>2) <u>Positionner le panneau à découper sur le montage.</u></p> <p>3) <u>Exécuter le programme.</u></p>	<p>□ POSTE DEFONCEUSE CN 3 axes</p> <p><i>Choix des outils et mise en position sur la machine par le centre.</i></p>	<p>La mise en position et le maintien de la pièce sont réalisés judicieusement...../4</p> <p>La méthode et la conduite des opérations sont rationnelles...../6</p> <p>Nota : Temps de mise en œuvre supérieur à 20 m n → - 2 Pts.</p>		/10
Tâche N° 6 C3-05	<p>1) <u>Mettre en place les butées de positionnement du montage par rapport à l'axe de symétrie de la pièce N° 104 (appui ponctuel 6).</u></p> <p>2) <u>Profiler, calibrer l'éléments N° 104 avec montage d'usinage préparé par le centre.</u></p>	<p>□ POSTE TOUPIE</p> <p>□ MONTAGE D'USINAGE</p> <p><i>Montage de l'outil, réglage de la machine et mise en place de la protection par le centre.</i></p>	La symétrie est réalisée..... /6		/6
Tâche N° 7	<p>1) <u>Profiler les rainures de l'élément N°201.</u></p>	<p>□ POSTE TOUPIE</p> <p><i>Montage de l'outil, réglage de la machine et mise en place de la protection par le centre</i></p>			
Tâche N° 8	<p>1) <u>Collage, affleurage de la bande préencollée.</u></p> <p>2) <u>Finition de l'ensemble.</u></p>	<p>□ POSTE ETABLI</p>	Evaluation du produit fini		/60

BAREME DE CORRECTION

Evaluation pendant la fabrication.

1. Poste N° 1 Corroyeuse 4 faces..... /10
2. Poste N° 3 Toupie..... /14
3. Poste N° 6 Défonceuse CN..... /10
- Poste toupie + montage d'usinage..... /6

S/TOTAL..... / 40

Evaluation du produit fini.

- 1) **Qualité des emboitures : Collage**..... /5
 Affleurement..... /5
 Mise à longueur..... /5
- 2) **Qualité du placage de la bande de chant**..... /5
- 3) **Qualité des éléments N° 104 ; 105 :**
 Dimensionnelle : Longueur..... /10
 Perçage..... /10
 Calibrage..... /5
 Positionnement : /5
- 4) **Qualité de la finition**..... /10

S/TOTAL..... /60

TOTAL..... /100

...../20

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	Bois et Matériaux associés	
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie	X
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	PREPARATION ET MISE EN OEUVRE		Coef. 6
Epreuve	EP 2	Pratique	4 h	Barème de Correction		Feuille 3/3