

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		Coeff. 10
Epreuve	EP 1-A	Pratique	12 h	SUJET		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) Régler la machine</p> <p>2) Corrover les éléments N°101 ; 102 ; 104 ; 105 ; 106.</p> <p>3) Mesurer la largeur et l'épaisseur de :</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 m n → - 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) Régler les machines</p> <p>2) Corrover l'élément N° 103 aux dimensions de la section rectangulaire.</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	<p>1) <u>Mettre en place l'entraîneur et la sécurité.</u></p> <p>1) <u>Profiler les deux pentes A de l'élément N°103 avec l'outil à calibrer hauteur 50 mm.</u></p>	<p>□ POSTE TOUPIE ARBRE INCLINABLE</p> <p><i>Machine réglée par le centre.</i></p>			
Tâche N° 4 C3-02	<p>1) <u>Régler la machine.</u></p> <p>1) <u>Mettre en place l'outil, l'entraîneur et la sécurité.</u></p> <p><u>Profiler les deux pentes B de l'élément N°103 avec l'outil à chanfrein à pente variable.</u></p>	<p>□ POSTE TOUPIE</p>	<p>L'organisation du poste et de son environnement est conforme aux règles d'ergonomie, de qualité, de prévention et de sécurité..... /10</p> <p>Le produit est conforme aux données..... /10</p> <p>Nota : Temps de mise en œuvre supérieur à 20 mn → - 2 Pts.</p>		/20
Tâche N°5 C3-02	<p>1) <u>Régler la machine.</u></p> <p>2) <u>Mortaisage des éléments N°101 ; 102 ; 103. (Usinage par rapport au tracé).</u></p>	<p>□ POSTE MORTAISEUSE A BEDANE Verticale ou Horizontale</p> <p>Ou Mortaiseuse à mèche</p> <p><i>Outils mis en place par le centre</i></p>	<p>Utiliser le poste de travail et son environnement conformément aux exigences de sécurité.</p>		
Tâche N° 6 C3-06-07	<p>1) <u>Mettre en œuvre partiellement la machine.</u></p> <p>2) USINAGE <u>Découper-calibrer le panneau.</u> <u>Percer les 4 trous pour vissage.</u></p> <p>PREPARATION MACHINE.</p> <p>1) <u>Positionner le panneau à découper sur le montage.</u></p> <p>2) <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..... /6</p> <p>La méthode et la conduite des opérations sont rationnelles...../4</p>		/10

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	REPOSES	Barème
Tâche N° 7 C3-02-05	1) <u>Régler l'épaisseur du tenon et la butée d'arasement.</u> 2) <u>Tenonner l'élément N° 106 plus chanfrein sur l'arasement extérieur.</u>	<input type="checkbox"/> POSTE TENONNEUSE + Arbre vertical ou <input type="checkbox"/> TENONNEUSE à PN <i>Mise en place des outils (dont un outil à chanfrein sur l'arbre vertical) par le centre.</i>	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"/>	/14
Tâche N° 8 C3- 01-02	1) <u>Régler la machine en profondeur par rapport aux lamellos à votre disposition .</u> 2) <u>Entailler les éléments N° 101 ; 102 ; 104.</u>	<input type="checkbox"/> POSTE LAMELLO <i>Machine réglée par le centre pour entaillage sur coupe à 60° (montage ou table inclinable incluse sur la machine)</i>			
Tâche N° 9 C3- 01-02	1) <u>Régler la machine.</u> 2) <u>Percer les éléments N° 103 ; 104 ; 105.</u>	<input type="checkbox"/> POSTE PERCEUSE A COLONNE Ou et <input type="checkbox"/> MORTAISEUSE A MECHE <i>Outil mis en place par le centre.</i>			
Tâche N° 10	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> 2) <u>Profiler, calibrer l'éléments N° 104 avec montage d'usinage préparé par le centre.</u>	<input type="checkbox"/> POSTE TOUPIE <input type="checkbox"/> MONTAGE D'USINAGE <i>Montage de l'outil, réglage de la machine et mise en place de la protection par le centre.</i>	La symétrie est réalisée..... /6		/6
Tâche N° 11	1) <u>Réaliser tous les chanfreins des éléments : 101 ; 102 ; 106.</u>	<input type="checkbox"/> POSTE TOUPIE <i>Machine réglée par le centre</i>			
Tâche N° 12	1) <u>Placage des chants de la tablette N°301</u> 2) <u>Monter l'ensemble.</u>	<i>Fer à repasser- (l'affleurage reste à l'initiative du candidat).</i> <input type="checkbox"/> L'atelier de montage	Evaluation du produit fini.		/60

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	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		Coeff. 10
Epreuve	EP 1-A	Pratique	12 h	Barème de Correction		Feuille 4/4