

# DOSSIER SUJET

## COMPOSITION DU DOSSIER ET BAREME :

### Document 1/4 :

- Descriptif
- Tache n° 1 .....10 points
- Tache n° 2 .....10 points
- Tache n° 3

### Document 2/4 :

- Tache n° 4
- Tache n° 5 .....10 points
- Tache n° 6 .....15 points
- Tache n° 7

### Document 3/4 :

- Tache n° 8 .....20 points
- Tache n° 9 .....15 points
- Tache n° 10
- Tache n° 11
- Tache n° 12

### Document 4/4 :

- Tache n° 13 .....10 points
- Tache n° 14 .....30 points

**Total    120 points**

|                               |       |          |       |  |        |         |
|-------------------------------|-------|----------|-------|--|--------|---------|
| GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II |       |          | BEP   | Bois et Matériaux Associés                         |        | X       |
| SECTEUR 8 - BATIMENT          |       |          | CAP   | Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie |        | X       |
| SESSION 2003                  | Code  | Forme    | Durée | <i>REALISATION ET TECHNOLOGIE</i>                  | Coeff. | Feuille |
| Epreuve                       | EP1-A | Pratique | 16h   | Sujet  | 10     | 0/4     |

| C/S            | TRAVAIL DEMANDE   | RESSOURCES   | EXIGENCES  | REPONSES  | Barème |     |  |  |      |  |  |  |      |
|----------------|---|--|--|---|--------|-----|--|--|------|--|--|--|------|
|                | <p><b>PRESENTATION GENERALE</b></p> <p>Vous devez réaliser entièrement un chevet Osaka.</p> <p>Le piétement est assemblé par tenon et mortaise. Les assemblages seront collés et pointés en contre parement.</p> <p>Le dessus est positionné sur le piétement par deux tourillons et fixé par des vis.</p> <p>La finition du chevet est réalisée pour recevoir un vernis naturel.</p> | <p>Un dossier ressource.</p> <p>La matière d'œuvre :</p> <p>Des pièces de pin brutes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-2 longueurs de 1000 x 41 x 41</li> <li>-2 longueurs de 760 x 45 x 27</li> <li>-1 longueur de 1060 x 45 x 27</li> <li>-1 panneau non calibré en médium de 470 x 350 x 19</li> <li>-1 panneau CP plaqué pin non calibré de 375 x 265 x 5.</li> </ul> <p>-1 panneau en médium de 600 x 250 x 19</p> <p>-1 pièce de 150 x 40 x 23 ( corroyée )</p> <p>-20 vis de 4 x 20 et 15 vis de 4 x 35</p> <p>-2 genouillères et 2 poignées</p> <p>De la colle et 4 vis de 4 x 45 pour le montage du chevet.</p> <p>Des pièces d'essai pour les réglages machines.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-1 pièce de 500 x 41 x 41</li> <li>-1 pièce de 760 x 45 x 27</li> <li>-1 pièce de 400 x 40 x 23 ( corroyée )</li> <li>-1 pièce de 480 x 35 x 35 ( corroyée )</li> </ul> <p>Les machines à utiliser précisées tâche par tâche ci-après.</p> |  |   |        |     |  |  |      |  |  |  |      |
| C3-03<br>C3-06 | <p><b>TACHE n° 1 : CORROYER</b></p> <p>Régler la largeur, l'épaisseur, la table et le guide .</p> <p>Corroyer les 3 pièces brutes d'épaisseur 27mm à la section de 40<sup>±0,2</sup> x 23<sup>±0,2</sup></p>  | <p>POSTE CORROYEUSE ( 4 FACES )</p> <p>1 pièce d'essai de 760 x 45 x 27</p> <p>2 longueurs de 760 x 45 x 27</p> <p>1 longueur de 1060 x 45 x 27</p>  | <p>Les pièces usinées sont conformes aux données .</p> <p><b>Temps de mise en œuvre supérieur à 15 min : - 3 points</b></p>  | <table border="1"> <tr> <td>oui</td> <td>non</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> </tr> </table> <p>Cadre réservé à l'examinateur.</p>   | oui    | non |  |  | / 10 |  |  |  |      |
| oui            | non   |  |  |   |        |     |  |  |      |  |  |  |      |
|                |   |  |  |   |        |     |  |  |      |  |  |  |      |
| C3-03<br>C3-06 | <p><b>TACHE n° 2 : CORROYER</b></p> <p>Régler la dégauchisseuse et la raboteuse.</p> <p>Corroyer les 2 pièces brutes de 41mm à la section de 35<sup>±0,2</sup> x 35<sup>±0,2</sup></p>  | <p>POSTE DEGAUCHISSEUSE RABOTEUSE</p> <p>1 pièce d'essai de 500 x 41 x 41</p> <p>2 longueurs de 1000 x 41 x 41</p>   | <p>L'organisation du poste est conforme, les règles de sécurité sont respectées.</p> <p>Les méthodes de réglage sont judicieuses.</p> <p>Les pièces usinées sont conformes aux données.</p> <p><b>Temps de mise en œuvre supérieur à 20 min : - 3 points</b></p> | <table border="1"> <tr> <td>oui</td> <td>non</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> </tr> </table> <p>Cadre réservé à l'examinateur.</p> | oui    | non |  |  |      |  |  |  | / 10 |
| oui            | non   |  |  |   |        |     |  |  |      |  |  |  |      |
|                |   |  |  |   |        |     |  |  |      |  |  |  |      |
|                |   |  |  |   |        |     |  |  |      |  |  |  |      |
|                |   |  |  |   |        |     |  |  |      |  |  |  |      |
| C3-06          | <p><b>TACHE n° 3 : TRONCONNER</b></p> <p>Tronçonner les différentes longueurs corroyées pour obtenir :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-les éléments 102, 103, 301, 401 ( avec sur cotes )</li> <li>-les éléments 101 ( longueur finie )</li> </ul>  | <p>POSTE SCIE A FORMAT</p> <p>Dossier ressource</p> <p>Les 5 longueurs corroyées.</p>  | <p>Utiliser ce poste de travail en respectant les consignes de sécurité.</p>   |   |        |     |  |  |      |  |  |  |      |

|                               |     |  |   |              |       |          |       |                            |        |         |
|-------------------------------|-----|--|---|--------------|-------|----------|-------|----------------------------|--------|---------|
| GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II | BEP | Bois et Matériaux Associés                         | X | SESSION 2003 | Code  | Forme    | Durée | REALISATION ET TECHNOLOGIE | Coeff. | Feuille |
| SECTEUR 8 - BATIMENT          | CAP | Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie | X | Epreuve      | EP1-A | Pratique | 16h   | Sujet                      | 10     | 1/4     |

| C / S          | TRAVAIL DEMANDE  | RESSOURCES   | EXIGENCES  | REPONSES   | Barème |     |  |  |  |  |  |  |  |  |      |
|----------------|--|--|--|--|--------|-----|--|--|--|--|--|--|--|--|------|
| C3-06          | <b>TACHE n° 4 : MORTAISER</b><br>Mortaiser les éléments 101.   | POSTE MORTAISEUSE A BEDANE<br>( ou MORTAISEUSE A MECHE )<br><br>Machine réglée par le centre.<br><br>4 pièces 101.   | Utiliser ce poste de travail en respectant les consignes de sécurité   |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |      |
| C3-03<br>C3-06 | <b>TACHE n° 5 : TENONNER</b><br>Régler les cotes d'arasement.<br><br>Tenonner les éléments 102, 103, 301, 401. | POSTE TENONNEUSE<br><br>2 pièces d'essai :<br>- 1 pièce de 760 x 40 x 23 ( à couper en deux )<br><br>Les pièces 102, 103, 301 et 401.  | L'organisation du poste est conforme, les règles de sécurité sont respectées.<br><br>Les méthodes de réglage sont judicieuses.<br><br>Les pièces usinées sont conformes aux données :<br>- la cote d'arasement des éléments 102 et 103 correspond à 230 <sup>±0.5</sup> .<br><br>- la cote d'arasement des éléments 301 et 401 correspond à 340 <sup>±0.5</sup> .<br><br><b>Temps de mise en œuvre supérieur à 20 min : - 3 points</b>               | <table border="1"> <thead> <tr> <th>oui</th> <th>non</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td></tr> </tbody> </table><br>Cadre réservé à l'examinateur. | oui    | non |  |  |  |  |  |  |  |  | / 10 |
| oui            | non  |  |  |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |      |
|                |  |  |  |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |      |
|                |  |  |  |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |      |
|                |  |  |  |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |      |
|                |  |  |  |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |      |
| C3-03<br>C3-06 | <b>TACHE n° 6 : RAINURER</b><br>Régler la machine.<br><br>Usiner les rainures sur les éléments 103 et 301.     | POSTE TOUPIE 1<br><br>Outil à rainier extensible non monté.<br><br>Bagues pour le réglage de la rainure.<br><br>Pièce rainurée par l'outil fourni, sans bague de réglage.<br><br>1 pièce d'essai de 400 x 40 x 23.<br><br>Les pièces 103 et 301. | L'organisation du poste est conforme, les règles de sécurité sont respectées.<br><br>Les méthodes de réglage sont judicieuses.<br><br>Les pièces usinées sont conformes aux données :<br>- l'épaisseur de la joue est de 7.5 <sup>±0.2</sup> .<br><br>- l'épaisseur de la rainure est de 10 <sup>±0.3</sup> .<br><br>- la profondeur de la rainure est de 8.5 <sup>±0.5</sup> .<br><br><b>Temps de mise en œuvre supérieur à 20 min : - 3 points</b> | <table border="1"> <thead> <tr> <th>oui</th> <th>non</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td></tr> </tbody> </table><br>Cadre réservé à l'examinateur. | oui    | non |  |  |  |  |  |  |  |  | / 15 |
| oui            | non  |  |  |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |      |
|                |  |  |  |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |      |
|                |  |  |  |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |      |
|                |  |  |  |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |      |
|                |  |  |  |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |      |
| C3-06          | <b>TACHE n° 7 : CHANFREINER</b><br>Usiner les chanfreins sur les éléments :<br>101, 102, 103, 301, 401.        | POSTE TOUPIE 2<br><br>Machine réglée par le centre.<br><br>Les éléments 101, 102, 103, 301 et 401.   | Utiliser ce poste de travail en respectant les consignes de sécurité.  |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |      |

|                               |     |  |   |              |       |          |       |                            |        |         |
|-------------------------------|-----|--|---|--------------|-------|----------|-------|----------------------------|--------|---------|
| GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II | BEP | Bois et Matériaux Associés                         | X | SESSION 2003 | Code  | Forme    | Durée | REALISATION ET TECHNOLOGIE | Coeff. | Feuille |
| SECTEUR 8 - BATIMENT          | CAP | Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie | X | Epreuve      | EP1-A | Pratique | 16h   | Sujet                      | 10     | 2/4     |

| C / S          | TRAVAIL DEMANDE   | RESSOURCES  | EXIGENCES   | REPONSES   | Barème |     |  |  |  |  |  |  |  |  |     |  |      |
|----------------|---|---|---|--|--------|-----|--|--|--|--|--|--|--|--|-----|--|------|
| C3-06          | <b>TACHE n° 8 : GAINER</b><br>Fabriquer le montage d'usinage pour réaliser le gainage des éléments 101.<br>Usiner les gainages.                             | <b>POSTE TOUPIE 3</b><br>Machine réglée par le centre.<br>1 panneau médium de 600 x 250 x 19 mm.<br>1 pièce de 150 x 40 x 23<br>2 poignées, 2 genouillères.<br>15 vis de 4 x 35 et 20 vis de 4 x 20.<br>4 éléments 101.<br>1 pièce d'essai corroyée de 480 x 35 x 35. | Le pied est bien positionné sur le montage, la pente du gainage est juste.<br>Les butées sont fixées sur le montage avec logique.<br>Les poignées et les genouillères sont fixées correctement et leurs positionnements sont judicieux.<br>L'organisation du poste est conforme, les règles de sécurités sont respectées, la méthode d'usinage est conforme.      | <table border="1"> <thead> <tr> <th>oui</th> <th>non</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> </tbody> </table> <p>Cadre réservé à l'examinateur.</p>                               | oui    | non |  |  |  |  |  |  |  |  | /20 |  |      |
| oui            | non   |   |   |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |     |  |      |
|                |   |   |   |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |     |  |      |
|                |   |   |   |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |     |  |      |
|                |   |   |   |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |     |  |      |
|                |   |   |   |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |     |  |      |
| C3-03<br>C3-06 | <b>TACHE n° 9 : CALIBRER</b><br>Régler la machine<br>Mettre le dessus 201 aux cotes   | <b>POSTE SCIE A FORMAT</b><br>Outil mis en place par le centre.<br>1 élément 201  | L'organisation du poste est conforme, les règles de sécurité sont respectées.<br>Les méthodes de réglage et de sciage sont judicieuses.<br>La pièce usinée est conforme aux données :<br>- la longueur est égale à 450±0.5<br>- la largeur est égale à 320±0.5<br>- la pièce est perpendiculaire<br><b>Temps de mise en œuvre supérieur à 15 min : - 3 points</b> | <table border="1"> <thead> <tr> <th>oui</th> <th>non</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td></tr> </tbody> </table> <p>Cadre réservé à l'examinateur.</p> | oui    | non |  |  |  |  |  |  |  |  |     |  | / 15 |
| oui            | non   |   |   |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |     |  |      |
|                |   |   |   |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |     |  |      |
|                |   |   |   |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |     |  |      |
|                |   |   |   |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |     |  |      |
|                |   |   |   |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |     |  |      |
|                |   |   |   |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |     |  |      |
| C3-06          | <b>TACHE n° 10 : PERCER</b><br>Réaliser les perçages sur le dessus 201.   | <b>POSTE PERCEUSE MULTIPLE ( ou PERCEUSE A COLONNE )</b><br>Machine réglée par le centre.<br>L'élément 201  | Utiliser ce poste de travail en respectant les consignes de sécurité.   |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |     |  |      |
| C3-06          | <b>TACHE n° 11 : PERCER</b><br>Réaliser les perçages sur les éléments 102. ( tourillons )<br>Réaliser les perçages sur les éléments 401. ( passage de vis ) | <b>POSTE PERCEUSE MULTIPLE ( ou PERCEUSE A COLONNE )</b><br>Machine réglée par le centre.<br>Les éléments 102 et 401.   | Utiliser ce poste de travail en respectant les consignes de sécurité.   |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |     |  |      |
| C3-06          | <b>TACHE n° 12 : PROFILER</b><br>Usiner les arrondis de l'élément 201   | <b>POSTE TOUPIE 4</b><br>Machine réglée par le centre.<br>L'élément 201.  | Utiliser ce poste de travail en respectant les consignes de sécurité.   |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |     |  |      |

|                                      |            |   |   |                     |              |                 |            |                                   |           |            |
|--------------------------------------|------------|---|---|---------------------|--------------|-----------------|------------|-----------------------------------|-----------|------------|
| <b>GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II</b> | <b>BEP</b> | <b>Bois et Matériaux Associés</b>                         | X | <b>SESSION 2003</b> | Code         | Forme           | Durée      | <b>REALISATION ET TECHNOLOGIE</b> | Coeff.    | Feuille    |
| <b>SECTEUR 8 - BATIMENT</b>          | <b>CAP</b> | <b>Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie</b> | X | Epreuve             | <b>EP1-A</b> | <b>Pratique</b> | <b>16h</b> | <b>Sujet</b>                      | <b>10</b> | <b>3/4</b> |

| C / S | TRAVAIL DEMANDE  | RESSOURCES   | EXIGENCES   | REPONSES   | Barème |     |  |  |  |  |  |  |  |  |      |
|-------|--|--|---|--|--------|-----|--|--|--|--|--|--|--|--|------|
| C3-10 | <p><b>TACHE n° 13 : DEFONCAGE</b></p> <p>Mettre en œuvre partiellement la machine.</p> <p>Usiner l'élément 501.</p>  | <p>POSTE DEFONCEUSE CN 3 AXES</p> <p>Outil mis en place par le centre.</p> <p>Programme établi et installé par le centre.</p> <p>Montage mis en place par le centre.</p> | <p>Les POM sont réalisées sans erreur.</p> <p>Le programme est rendu courant sans erreur.</p> <p>La mise en position et le maintien de la pièce sont réalisés judicieusement.</p> <p>La méthode et la conduite des opérations sont rationnelles.</p> <p><b>Temps de mise en œuvre supérieur à 15 min : - 3 points</b></p> | <table border="1"> <thead> <tr> <th>oui</th> <th>non</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td></tr> </tbody> </table> <p>Cadre réservé à l'examinateur.</p> | oui    | non |  |  |  |  |  |  |  |  | / 10 |
| oui   | non  |  |   |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |      |
|       |  |  |   |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |      |
|       |  |  |   |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |      |
|       |  |  |   |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |      |
|       |  |  |   |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |      |
| C3-06 | <p><b>TACHE n° 14 : ASSEMBLAGE</b></p> <p>Réaliser la finition.</p> <p>Coller et monter les sous-ensembles composés des éléments 101, 102 et 103.</p> <p>Clouer en contre parement.</p> <p>Coller et monter l'ensemble.</p> <p>Clouer en contre parement au niveau du piétement.</p> <p>Monter et visser le dessus</p> | <p>POSTE ETABLI</p> <p>Dormants, serre-joints.</p> <p>Colle, pointes.</p> <p>Abrasif.</p> <p>Tous les éléments du chevet.</p>  | <p>L'organisation du poste de travail ainsi que son environnement sont ordonnés.</p> <p>Le produit est conforme aux données :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- l'ensemble est monté.</li> <li>- le piétement est perpendiculaire.</li> <li>- l'ensemble est prêt à vernir</li> </ul>                          | <table border="1"> <thead> <tr> <th>oui</th> <th>non</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td></td></tr> </tbody> </table> <p>Cadre réservé à l'examinateur.</p> | oui    | non |  |  |  |  |  |  |  |  | 30/  |
| oui   | non  |  |   |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |      |
|       |  |  |   |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |      |
|       |  |  |   |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |      |
|       |  |  |   |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |      |
|       |  |  |   |  |        |     |  |  |  |  |  |  |  |  |      |

|                               |     |  |   |              |       |          |       |                            |        |         |
|-------------------------------|-----|--|---|--------------|-------|----------|-------|----------------------------|--------|---------|
| GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II | BEP | Bois et Matériaux Associés                         | X | SESSION 2003 | Code  | Forme    | Durée | REALISATION ET TECHNOLOGIE | Coeff. | Feuille |
| SECTEUR 8 - BATIMENT          | CAP | Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie | X | Epreuve      | EP1-A | Pratique | 16h   | Sujet                      | 10     | 4/4     |