

DOSSIER SUJET

COMPOSITION DU DOSSIER ET BAREME :

Document 1/4 :

- Descriptif
- Tache n° 110 points
- Tache n° 210 points
- Tache n° 3

Document 2/4 :

- Tache n° 4
- Tache n° 510 points
- Tache n° 615 points
- Tache n° 7

Document 3/4 :

- Tache n° 820 points
- Tache n° 915 points
- Tache n° 10
- Tache n° 11
- Tache n° 12

Document 4/4 :

- Tache n° 1310 points
- Tache n° 1430 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>PRESENTATION GENERALE</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"> -2 longueurs de 1000 x 41 x 41 -2 longueurs de 760 x 45 x 27 -1 longueur de 1060 x 45 x 27 -1 panneau non calibré en médium de 470 x 350 x 19. -1 panneau CP plaqué pin non calibré de 375 x 265 x 5. <p>-1 panneau en médium de 600 x 250 x 19</p> <ul style="list-style-type: none"> -1 pièce de 150 x 40 x 23 (corroyée) -20 vis de 4 x 20 et 15 vis de 4 x 35 -2 genouillères et 2 poignées <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"> -1 pièce de 500 x 41 x 41 -1 pièce de 760 x 45 x 27 -1 pièce de 400 x 40 x 23 (corroyée) -1 pièce de 480 x 35 x 35 (corroyée) <p>Les machines à utiliser précisées tache par tache ci-après.</p>											
C3-03 C3-06	<p>TACHE n° 1 : CORROYER</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^{±0.2} x 23^{±0.2}</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>Temps de mise en œuvre supérieur à 15 min : - 3 points</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 C3-06	<p>TACHE n° 2 : CORROYER</p> <p>Régler la dégauchisseuse et la raboteuse.</p> <p>Corroyer les 2 pièces brutes de 41mm à la section de 35^{±0.2} x 35^{±0.2}</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>Temps de mise en œuvre supérieur à 20 min : - 3 points</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>TACHE n° 3 : TRONCONNER</p> <p>Tronçonner les différentes longueurs corroyées pour obtenir :</p> <ul style="list-style-type: none"> -les éléments 102, 103, 301, 401 (avec sur cotes) -les éléments 101 (longueur finie) 	<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	TACHE n° 4 : MORTAISER Mortaiser les éléments 101.	POSTE MORTAISEUSE A BEDANE (ou MORTAISEUSE A MECHE) Machine réglée par le centre. 4 pièces 101.	Utiliser ce poste de travail en respectant les consignes de sécurité														
C3-03 C3-06	TACHE n° 5 : TENONNER Régler les cotes d'arasement. Tenonner les éléments 102, 103, 301, 401.	POSTE TENONNEUSE 2 pièces d'essai : -1 pièce de 760 x 40 x 23 (à couper en deux) Les pièces 102, 103, 301 et 401.	L'organisation du poste est conforme, les règles de sécurités sont respectées. Les méthodes de réglage sont judicieuses. Les pièces usinées sont conformes aux données : - la cote d'arasement des éléments 102 et 103 correspond à 230 ^{±0.5} . - la cote d'arasement des éléments 301 et 401 correspond à 340 ^{±0.5} . Temps de mise en œuvre supérieur à 20 min : - 3 points	<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																
C3-03 C3-06	TACHE n° 6 : RAINURER Régler la machine. Usiner les rainures sur les éléments 103 et 301.	POSTE TOUPIE 1 Outil à rainer extensible non monté. Bagues pour le réglage de la rainure. Pièce rainurée par l'outil fourni, sans bague de réglage. 1 pièce d'essai de 400 x 40 x 23. Les pièces 103 et 301.	L'organisation du poste est conforme, les règles de sécurité sont respectées. Les méthodes de réglage sont judicieuses. Les pièces usinées sont conformes aux données : - l'épaisseur de la joue est de 7.5 ^{±0.2} . - l'épaisseur de la rainure est de 10 ^{±0.3} . - la profondeur de la rainure est de 8.5 ^{±0.5} . Temps de mise en œuvre supérieur à 20 min : - 3 points	<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	TACHE n° 7 : CHANFREINER Usiner les chanfreins sur les éléments : 101, 102, 103, 301, 401.	POSTE TOUPIE 2 Machine réglée par le centre. 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	<p>TACHE n° 8 : GAINER</p> <p>Fabriquer le montage d'usinage pour réaliser le gainage des éléments 101.</p> <p>Usiner les gainages.</p>	<p>POSTE TOUPIE 3</p> <p>Machine réglée par le centre.</p> <p>1 panneau médium de 600 x 250 x 19 mm.</p> <p>1 pièce de 150 x 40 x 23</p> <p>2 poignées, 2 genouillères.</p> <p>15 vis de 4 x 35 et 20 vis de 4 x 20.</p> <p>4 éléments 101.</p> <p>1 pièce d'essai corroyée de 480 x 35 x 35.</p>	<p>Le pied est bien positionné sur le montage, la pente du gainage est juste.</p> <p>Les butées sont fixées sur le montage avec logique.</p> <p>Les poignées et les genouillères sont fixées correctement et leurs positionnements sont judicieux.</p> <p>L'organisation du poste est conforme, les règles de sécurités sont respectées, la méthode d'usinage est conforme.</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									/20
oui	non														
C3-03 C3-06	<p>TACHE n° 9 : CALIBRER</p> <p>Régler la machine</p> <p>Mettre le dessus 201 aux cotes</p>	<p>POSTE SCIE A FORMAT</p> <p>Outil mis en place par le centre.</p> <p>1 élément 201.</p>	<p>L'organisation du poste est conforme, les règles de sécurité sont respectées.</p> <p>Les méthodes de réglage et de sciage sont judicieuses.</p> <p>La pièce usinée est conforme aux données :</p> <ul style="list-style-type: none"> - la longueur est égale à 450^{±0.5} - la largeur est égale à 320^{±0.5} - la pièce est perpendiculaire <p>Temps de mise en œuvre supérieur à 15 min : - 3 points</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									/ 15
oui	non														
C3-06	<p>TACHE n° 10 : PERCER</p> <p>Réaliser les perçages sur le dessus 201.</p>	<p>POSTE PERCEUSE MULTIPLE (ou PERCEUSE A COLONNE)</p> <p>Machine réglée par le centre.</p> <p>L'élément 201</p>	<p>Utiliser ce poste de travail en respectant les consignes de sécurité.</p>												
C3-06	<p>TACHE n° 11 : PERCER</p> <p>Réaliser les perçages sur les éléments 102. (tourillons)</p> <p>Réaliser les perçages sur les éléments 401. (passage de vis)</p>	<p>POSTE PERCEUSE MULTIPLE (ou PERCEUSE A COLONNE)</p> <p>Machine réglée par le centre.</p> <p>Les éléments 102 et 401.</p>	<p>Utiliser ce poste de travail en respectant les consignes de sécurité.</p>												
C3-06	<p>TACHE n° 12 : PROFILER</p> <p>Usiner les arrondis de l'élément 201</p>	<p>POSTE TOUPIE 4</p> <p>Machine réglée par le centre.</p> <p>L'élément 201.</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	3/4

C / S	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES	REPONSES	Barème										
C3-10	<p>TACHE n° 13 : DEFONCAGE</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>Temps de mise en œuvre supérieur à 15 min : - 3 points</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'examineur.</p>	oui	non									/ 10
oui	non														
C3-06	<p>TACHE n° 14 : ASSEMBLAGE</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"> - l'ensemble est monté. - le piétement est perpendiculaire. - l'ensemble est prêt à vernir 	<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'examineur.</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