

DOSSIER SUJET

COMPOSITION DU DOSSIER ET BAREME :

Document 1/6 :

- Question 1 5 points
- Question 2 3 points
- Question 3 10 points
- Question 4 22 points
- Question 5 20 points

Document 2/6 :

- Question 6 15 points
- Question 7 15 points

Document réponse nomenclature 3/6

Document réponse processus 4/6

Document réponse dessin de définition 5/6

Document styles 6/6 :

- Question 8 2 points
- Question 9 8 points

TOTAL 100 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	REALISATION ET TECHNOLOGIE		Coef. Feuille
Epreuve	EP1-B	Ecrite	4h	Sujet		10 0/6

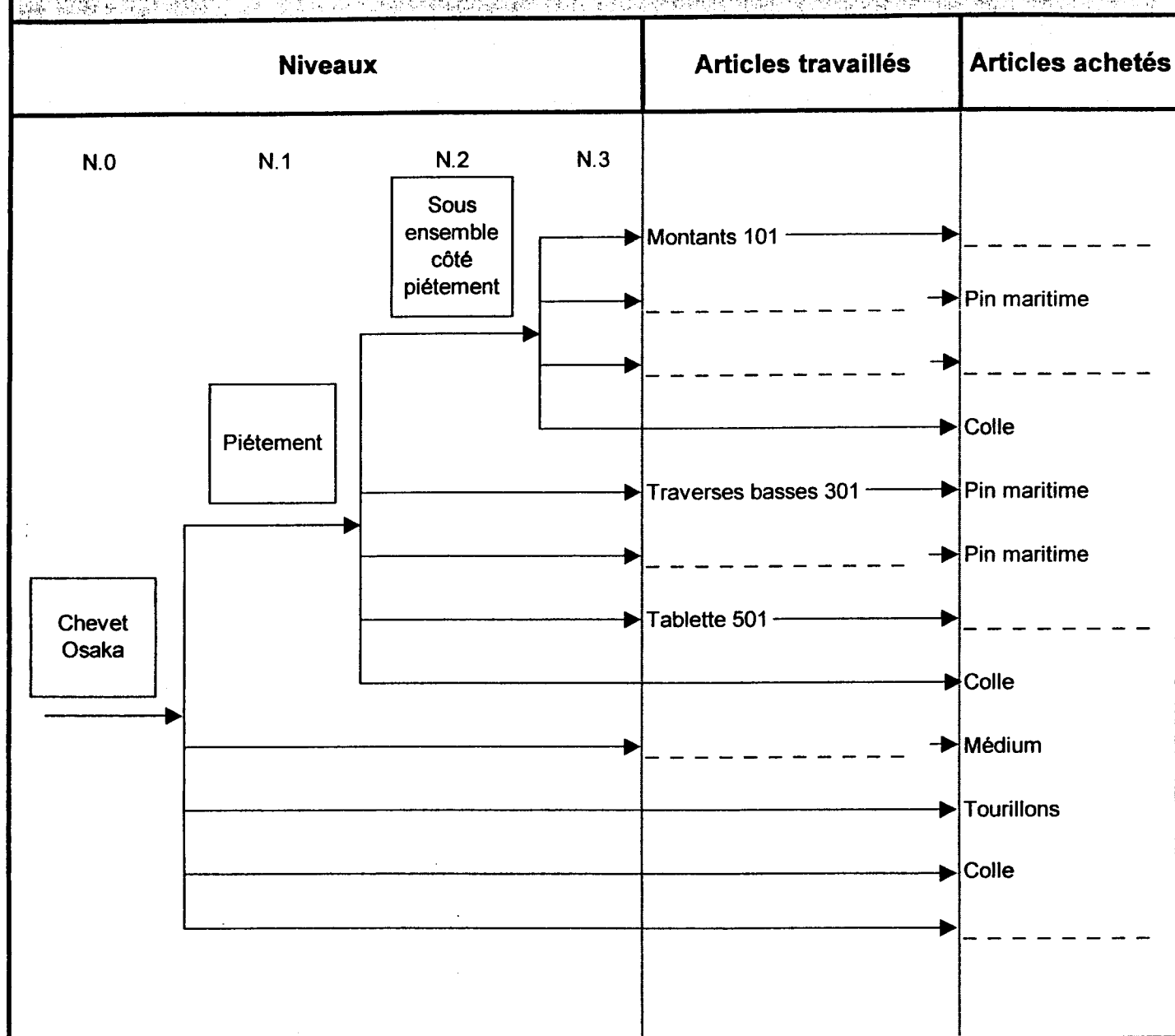
C / S	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES	REPONSES	Barème																								
S1-01	1- Vous allez fabriquer le chevet Osaka industriellement. L'essence de bois choisie pour la réalisation de ce chevet est le pin maritime. Compléter le tableau des caractéristiques de cette essence.		Le tableau est complété sans oubli et sans erreur.	<table border="1"> <thead> <tr> <th>LE PIN MARITIME</th> <th colspan="3">Rayer la ou les mauvaises réponses dans chaque ligne ci dessous.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Cet arbre est un :</td> <td>feuillus</td> <td>résineux</td> <td></td> </tr> <tr> <td>C'est un bois :</td> <td>du Nord</td> <td>tropical</td> <td>indigène</td> </tr> <tr> <td>Son bois est :</td> <td>homogène</td> <td>hétérogène</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Son aubier est :</td> <td>non distinct</td> <td>distinct</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Sa densité est comprise :</td> <td>entre 0.45 et 0.65</td> <td>entre 0.75 et 0.90</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	LE PIN MARITIME	Rayer la ou les mauvaises réponses dans chaque ligne ci dessous.			Cet arbre est un :	feuillus	résineux		C'est un bois :	du Nord	tropical	indigène	Son bois est :	homogène	hétérogène		Son aubier est :	non distinct	distinct		Sa densité est comprise :	entre 0.45 et 0.65	entre 0.75 et 0.90		/5
LE PIN MARITIME	Rayer la ou les mauvaises réponses dans chaque ligne ci dessous.																												
Cet arbre est un :	feuillus	résineux																											
C'est un bois :	du Nord	tropical	indigène																										
Son bois est :	homogène	hétérogène																											
Son aubier est :	non distinct	distinct																											
Sa densité est comprise :	entre 0.45 et 0.65	entre 0.75 et 0.90																											
S1-04	2- Pour la fabrication des chevets, le bois est placé dans une atmosphère où la température est de 25°C et l'état hygrométrique de l'air est de 75 %. A quel taux d'humidité le bois se stabilise-t-il ?	Document ressource 10/10.	La réponse est correcte		/3																								
C2-02	3- Pour la préparation en vue de la fabrication en série des chevets, compléter la nomenclature par niveau .	Documents ressources 1/10 à 10/10.	Le document est complété sans oubli et sans erreur.	Répondre sur le document réponse 3/6 (sur les lignes interrompues)	/10																								
C2-03	4- Avant de lancer la série de chevets à l'atelier pour sa réalisation, vous devez compléter le processus de fabrication .	Documents ressources 1/10 à 10/10.	Ordre des phases pour chaque pièce et processus logique.	Répondre sur le document réponse 4/6	/22																								
S3-01	5- Représenter le dessin de définition du pied repère 101 sous 2 vues aux choix. Définir le chanfrein de 2 x 45° sur une section rabattue.	Documents ressources 1/10 à 10/10. Les traverses sont positionnées dans l'axe des montants.	Le choix des vues permet de définir tous les usinages. Respect des conventions. Exactitude des cotations.	Répondre sur le format A4 vertical 5/6	/20																								

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-B	Ecrite	4h	Sujet	10	1/6

C / S	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES	REPONSES	Barème
S6-11	<p>6- Vous devez fabriquer un montage d'usinage pour réaliser le gainage des pieds sur la toupie.</p> <p>Calculer l'angle</p> <p>Compléter le schéma du montage en position sur la table de la toupie :</p> <ul style="list-style-type: none"> - mise en position - maintien en position - éléments de sécurité 	Document ressource 3/10.	<p>Le montage est logique.</p> <p>L'usinage s'effectue en sécurité.</p> <p>Calculer l'angle en faisant apparaître votre démarche.</p>	<p>Table de la machine</p> <p>Outil avec guide à billes</p>	/15
S6-13 C3-10	<p>7- Afin d'usiner l'élément 501 à la défonceuse à commande numérique compléter le programme % 2002.</p> <p>Origine pour la programmation</p>	Document ressource 8/10.	Le programme est complété sans erreur et sans oubli.	<p>Programme de défonceage de l'élément 501.</p> <pre> %2002 N10 G52 G0 Z0 N20 G52 X-1300 Y-30 N30 F4000 N40 M31 N50 T1 D3 N60 M3 M40 S1800 M13 N70 M58 N80 G90 GO X-50 Y0 Z150 (point A) N90 Z50 N100 G1 G42 X0 Y0 (OP) N110 X349.5 Y0 (point B) N120 (point C) N130 (point D) N140 (point E) N150 (point F) N160 (point G) N170 (point H) N180 (point I) N190 (point J) N200 (point K) N210 (point L) N220 X10.5 Y-50 (point M) N230 GO Z150 G40 X0 Y0 N240 G52 X-1300 Y-300 N250 M2 </pre>	/15

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-B	Ecrite	4h	Sujet	10	2/6

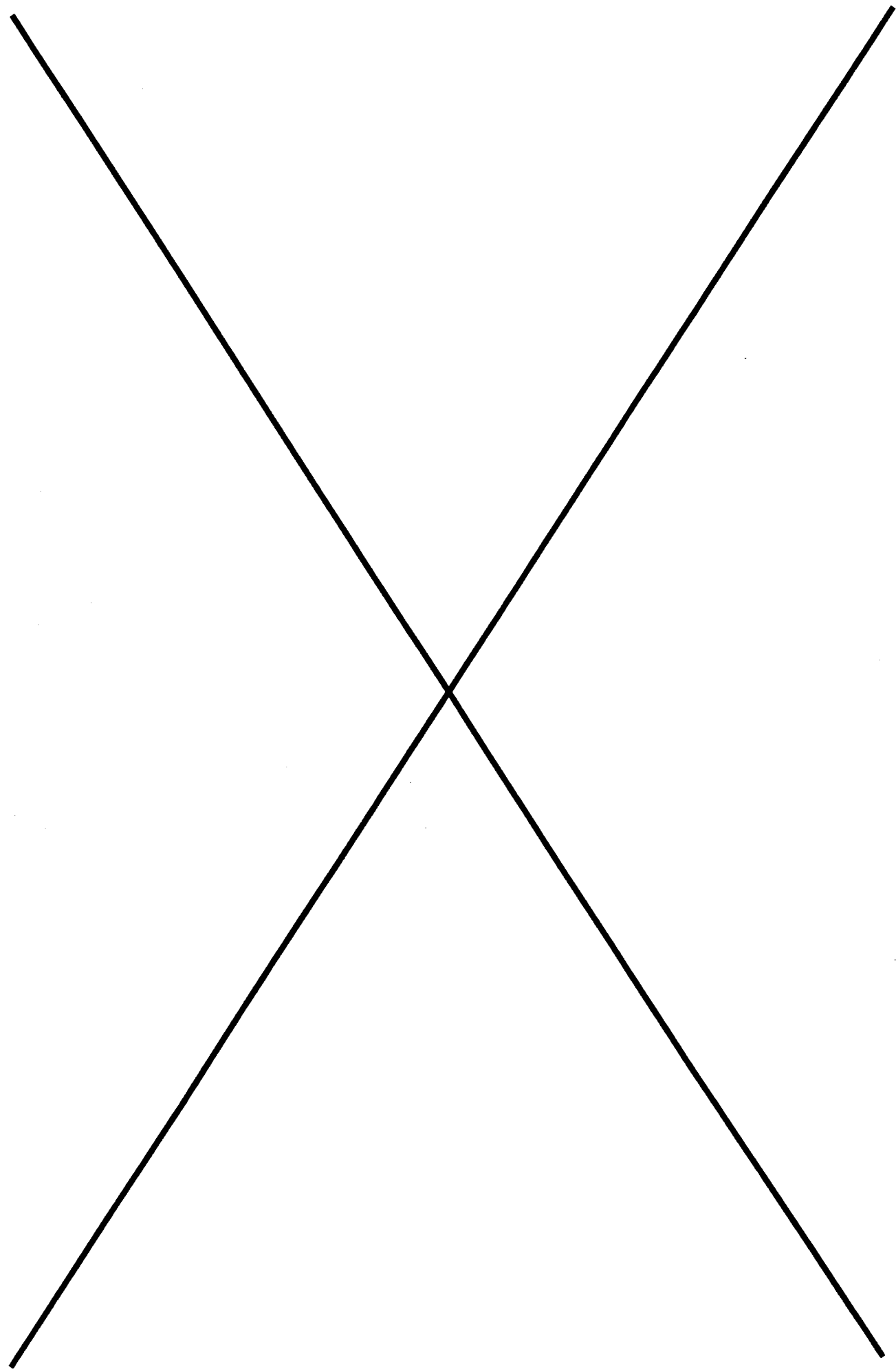
NOMENCLATURE PAR NIVEAUX



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	REALISATION ET TECHNOLOGIE		Coef. Feuille
Epreuve	EP1-B	Ecrite	4h	Sujet		10 3/6

PROCESSUS DE FABRICATION	CHEVET OSAKA	VIS	
		COLLE	
		TOURILLONS	
		DESSUS	
		COLLE	
		TABLETTE 501	
		TRAVERSES HAUTES 401	
		TRAVERSES HAUTES 301	
		TRAVERSES BASSES 301	
		COLLE	
TRAVERSES BASSES 103			
TRAVERSES HAUTES 102			
TRAVERSES HAUTES 101			
ELEMENTS			
OPERATIONS			
DEBIT	0	0	
CORROYAGE	0	0	
MISE AU FORMAT	0	0	
TRONCONNAGE			
MORTAISAGE			
TENONNAGE			
USINAGE DES RAINURES			
USINAGE DES CHANFREINS			
GAINAGE			
PERCAGE			
USINAGE DES ARRONDIS			
DEFONCAGE DES ENTAILLES			
PONCAGE			
MONTAGE DES S/ENSEMBLE			
MONTAGE DU PIETEMENT			
MONTAGE DU CHEVET			

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	REALISATION ET TECHNOLOGIE		Coef. Feuille
Epreuve	EP1-B	Ecrite	4h	Sujet		10 4/6



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	REALISATION ET TECHNOLOGIE		Coef. Feuille
Enseigne	FP1-B	Ecrite	4h	Sujet		10 5/6

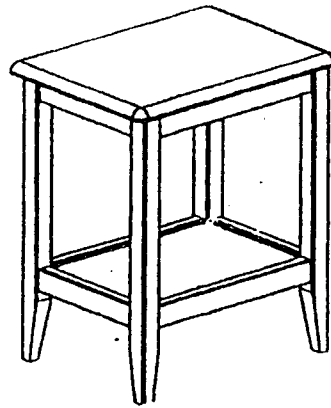
CONTEXTE PROFESSIONNEL : le chevet OSAKA avec option tiroir et décor Japonais

1 Ajouter un tiroir en vous aidant de la ligne en pointillé.

Retrouver les lignes manquantes du plateau inférieur.
(sur document A)

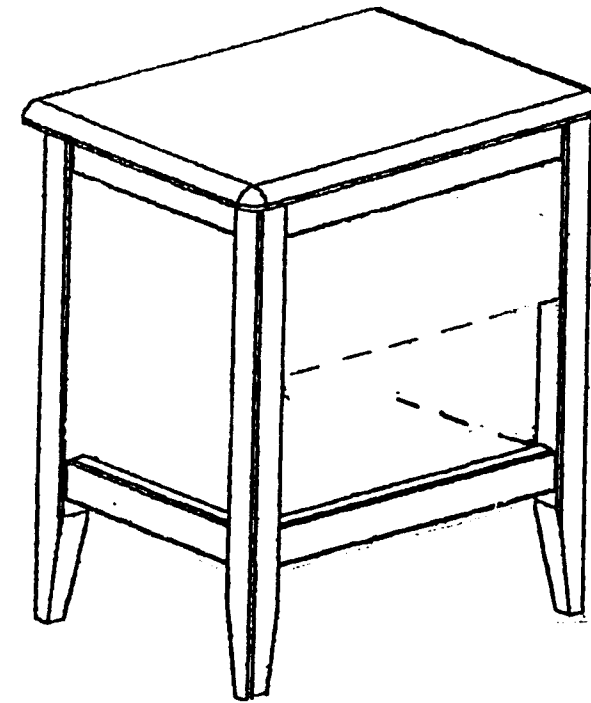
Compléter la perspective dans la colonne réponse .

CHEVET OSAKA



- Crayons 2H ou HB.
- Justesse du tracé du tiroir et du plateau inférieur.

Document A



2 pts

2 Adapter les deux signes proposés dans la partie droite du chevet (délimité par la diagonale et la ligne verticale en pointillé.)

Dans les zones C et D
(sur document B)

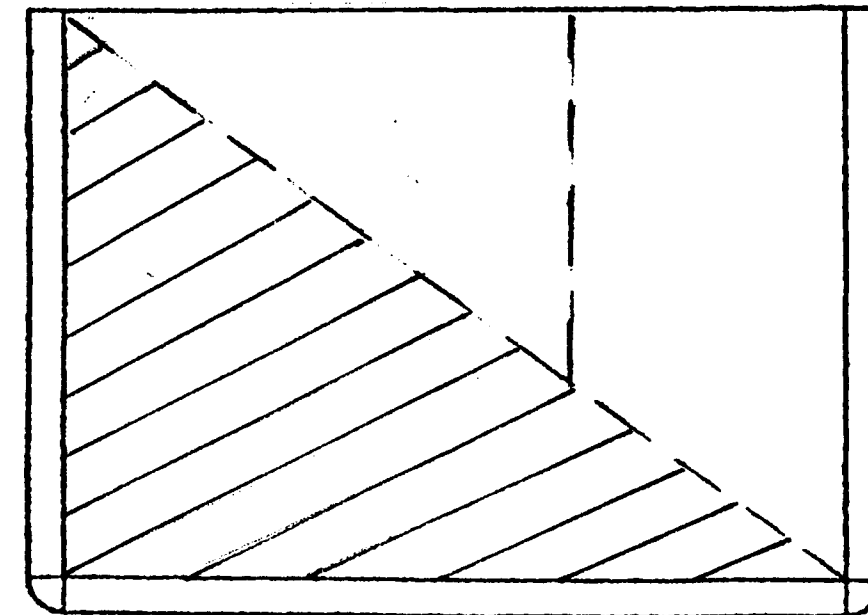
Utiliser les aplats :
Remplir l'intérieur des signes.
Feutre noir ou crayon de couleur noire.

DÉCOR EN CALLIGRAPHIE



- Feutre noir ou crayon de couleur noire.
- Interprétation personnelle :
Les signes seront dessinés à main levée.
- Qualité graphique des tracés.
- Exécution des aplats.

Document B



3 pts

3 pts

2 pts