

DOSSIER SUJET

COMPOSITION DU DOSSIER ET BAREME

Document 2/4

Travail à réaliser

Document 3/4

Tâche n° 1 évaluation en cours d'épreuve.....	20 points
Tâche n° 2.....	5 points
Tâche n° 3 évaluation en cours d'épreuve	30 points
Tâche n° 4 évaluation en cours d'épreuve	30 points
Tâche n° 5.....	5 points
Tâche n° 6.....	10 points
Tâche n° 7	5 points

Document 4/4

Tâche n° 8. évaluation en cours d'épreuve.....	20 points
Tâche n° 9 évaluation en cours d'épreuve.....	10 points
Tâche n° 10 évaluation en cours d'épreuve	20 points
Tâche n° 11.....	45 points

TOTAL 200 points

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II			BEP	Bois et matériaux Associés	x	
SECTEUR 8 - bâtiment			CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie	x	
SESSION 2004	CODE 4.07JU	Forme	Durée	REALISATION TECHNOLOGIE	Coeff	Feuille
Epreuve	EP1 A	Pratique	16h	DOSSIER SUJET	10	1 / 4

C/S	RESSOURCES	EXIGENCES	REPOSES	Barème
<p>PRESENTATION GENERALE TRAVAIL A REALISER</p> <p>Vous devez réaliser l'usinage et l'assemblage du piétement avant de ce fauteuil, composé :</p> <p><i>Piétement avant</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ↳ 2 pieds avant REP 200 ↳ 2 accoudoirs. REP 300 <p><i>assise</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ↳ 1 traverse assise façade REP 130 ↳ 2 traverses assise côté REP 120 ↳ d'une traverse assise arrière REP 110 ↳ d'un panneau de fond d'assise REP 100 ↳ 4 tasseaux de support fond assise <p>↳ Le montage des 2 pieds avec le cadre de l'assise.</p> <p>Le piétement et l'assise sont assemblés par tenons et mortaises. Les assemblages seront collés et pointés en contre parement.</p> <p>Les accoudoirs sont assemblés par tenon et mortaise avec le piétement avant et par tourillons avec le piétement arrière, les accoudoirs ne seront pas collés</p>	<p>Un dossier ressource. Un dossier sujet</p> <p>La matière d'œuvre : frêne</p> <p>2 pieds <i>REP : 200</i> 660 x 54 x 50 (brutes)</p> <p>2 accoudoirs <i>REP : 300</i> 600 x 70 x 41 (brutes)</p> <p>1 traverse <i>REP : 130</i> 640 x 70 x 41 (brute)</p> <p>2 traverses <i>REP: 120</i> 520 x 70x 41 (brute)</p> <p>traverses <i>REP :110</i> 570 x 70x 41 (brute)</p> <p>1 fond en contre-plaqué <i>REP :100</i> 416 x 376 (côtes brutes)</p> <p>4 tasseaux <i>REP :150</i> 400 x 23 x 15</p> <p>des pièces d'essai pour le réglage des machines</p> <p>1 pièce 600 x 70x 41</p> <p>1 pièce 640 x 70 x 41</p> <p>De la colle et des pointes des vis pour le montage du sous-ensemble.</p> <p>La liste des machines à utiliser</p>			

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II			BEP	Bois et matériaux Associés		x
SECTEUR 8 - bâtiment			CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie		x
SESSION 2004	CODE 4_0714	Forme	Durée	REALISATION TECHNOLOGIE	Coeff.	Feuille
Epreuve	EP1 A	Pratique	16h	DOSSIER SUJET	10	2/4

C3/06	TACHE N° 1 CORROYER Régler les dimensions suivant les dessins de définition des pièces : 200,300,130,120,110	POSTE CORROYEUSE (4 FACES) 2 accoudoirs page : DT 9/9 2 pieds avants page : DT 8/9 1 traverse assise arrière page : DT 6/9 2 traverses assise côté page : DT 4/9 1 traverse assise avant page : DT 3/9 2 pièces d'essai	L'organisation du poste est conforme, les règles de sécurité sont respectées. Les pièces usinées sont conformes aux données Le document de contrôle est complété correctement.		/20
C3/06	TACHE N° 2 CALIBRER Régler la butée de longueur	POSTE SCIE A FORMAT 2 accoudoirs	Utiliser ce poste en respectant les consignes de sécurité. Les pièces usinées sont conformes aux données		/5
C3/06	TACHE N° 3 MORTAISER Régler les butées Mortaiser les pièces : 2 accoudoirs page : DT 9/9 2 pieds avants page : DT 8/9 1 traverse assise arrière page : DT 6/9 1 traverse assise avant page : DT 3/9 1 pièce d'essai	POSTE MORTAISEUSE A BEDANE Machine réglée par le centre d'examen En largeur, profondeur, et hauteur	L'organisation du poste est conforme, les règles de sécurité sont respectées. Les butées sont mises en place. Les pièces usinées sont conformes au dessin de définition	Cadre réservé aux examinateurs	/30
C3/06	TACHE N° 4 TENONNER Régler la butée de longueur d'arasement Tenonner les pièces : 2 pieds avants page : DT 8/9 1 traverse assise arrière page : DT 6/9 2 traverses assise côté page : DT 4/9 1 traverse assise avant page : DT 3/9 1 pièce d'essai	POSTE TENONNEUSE Machine réglée par le centre d'examen, Sauf la butée de longueur d'arasement.	L'organisation du poste est conforme, les règles de sécurité sont respectées. La butée est mise en place. Les pièces usinées sont conformes au dessin de définition Respect du temps 20 min Les pièces usinées sont conformes au dessin de définition	Cadre réservé aux examinateurs	/30
C3/06	TACHE N° 5 TENONNER Usiner les éléphants hauts des pieds.	POSTE TENONNEUSE Machine réglée par le centre d'examen.	Utiliser ce poste en respectant les consignes de sécurité. Les pièces sont usinées		/5
C3/06	TACHE N° 6 PERCER Réaliser les perçages sur les accoudoirs rep :300 Suivant le dessin de définition page : DT 9/9	POSTE PERCEUSE OU MORTAISEUSE A MECHE Machine réglée par le centre d'examen hauteur et profondeur	Utiliser ce poste en respectant les consignes de sécurité. Les pièces usinées sont conformes au dessin de définition		/10
C3/06	TACHE N° 7 MOULURER Usiner les quarts de ronds des traverses de l'assise	POSTE TOUPIE Machine réglée par le centre d'examen	Utiliser ce poste en respectant les consignes de sécurité. Les pièces usinées sont conformes au dessin de définition		/5

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II			BEP	Bois et matériaux Associés		X
SECTEUR 8 - bâtiment			CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie		x
SESSION	CODE	Forme	Durée	REALISATION TECHNOLOGIE	Coeff.	Feuille
2004	4-0314					
Epreuve	EPI A	Pratique	16h	DOSSIER SUJET	10	3/4

C3/06 C3/01	TACHE N° 8 RAINURER Usiner une rainure d'une traverse assise côté (prototype) page : DT 5/9	POSTE TOUPIE Un contrat de phase à compléter L'outillage de réglage et de sécurité 1 pièce d'essai 1 pièce de contre – plaqué des accessoires de réglage des outils	Utiliser ce poste en respectant les consignes de sécurité. Justifier le choix de l'outils. Justifier la fréquence de rotation en fonction, du choix de l'outil. Régler la machine. Usiner une pièce d'essai. Corriger si nécessaire (1 fois) Usiner les pièces Démonter l'outil. Temps de réglage et d'usinage 30 min	Cadre réservé aux examinateurs	/20
C3/06	TACHE N° 9 CALIBRER Mettre en place les sécurités Mettre en place les butées de début et fin d'usinage, pour usiner le calibrage des accoudoirs. REP 300	POSTE TOUPIE Machine réglée par le centre d'examen hauteur et profondeur	Utiliser ce poste en respectant les consignes de sécurité. Les sécurités sont correctement positionnées Les butées sont mises en place. Les pièces usinées sont conformes au dessin de définition Respect du temps 20 min	Cadre réservé aux examinateurs	/10
C3/10	TACHE N° 10 DEFONCAGE PERCAGE Usinage Appeler le programme Donner les caractéristiques de 3 blocs indiqués par le surveillant de l'épreuve Mettre en place le panneau Lancer l'usinage Usiner le panneau REP : 100	POSTE DEFONCEUSE CN Outils mis en place par le centre Programmes en mémoire Montage mis en place par le centre 1 panneau : fond de l'assise	Utiliser ce poste en respectant les consignes de sécurité. Le programme est actif Les réponses aux questions sont justes Respect du temps 15 min	Cadre réservé aux examinateurs	/20
C3/06	TACHE N° 11 ASSEMBLAGE FINITION Réaliser manuellement les chanfreins des pieds Réaliser manuellement les élégies intermédiaires des pieds. Réaliser la finition Fixer les tasseaux REP : 150 Coller et monter le cadre de l'assise avec le piétement avant. Pointer les assemblages en contre parement	POSTE CADRAGE abrasif Colle Pointes vis	L'organisation du poste est ordonnée, méthodique. Les contrôles sont effectués : Equerrage : 1 mm maxi de différence sur les diagonales. Les chanfreins sont conformes au dessin de définition. Les élégies sont conformes au dessin de définition. La planéité de l'assise correcte La finition de l'ensemble et commercialisable.		/45

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II			BEP	Bois et matériaux Associés		x
SECTEUR 8 - bâtiment			CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie		x
SESSION	CODE	Forme	Durée	REALISATION TECHNOLOGIE	Coeff.	Feuille
2004	4-0744					
Epreuve	EPI A	Pratique	16h	DOSSIER SUJET	10	4/4