

THEME

TABLE BASSE

DESCRIPTIF

- La table basse fait partie d'une gamme de produit d'entreprise.
- Son design lui permet de s'intégrer dans tout intérieur.
- Son ossature est constituée de bois massif : hêtre.
- Pour le dessus un panneau est entouré de quatre alaises avec un désaffleure sur la face visible.
- Un vernis assurera la finition.

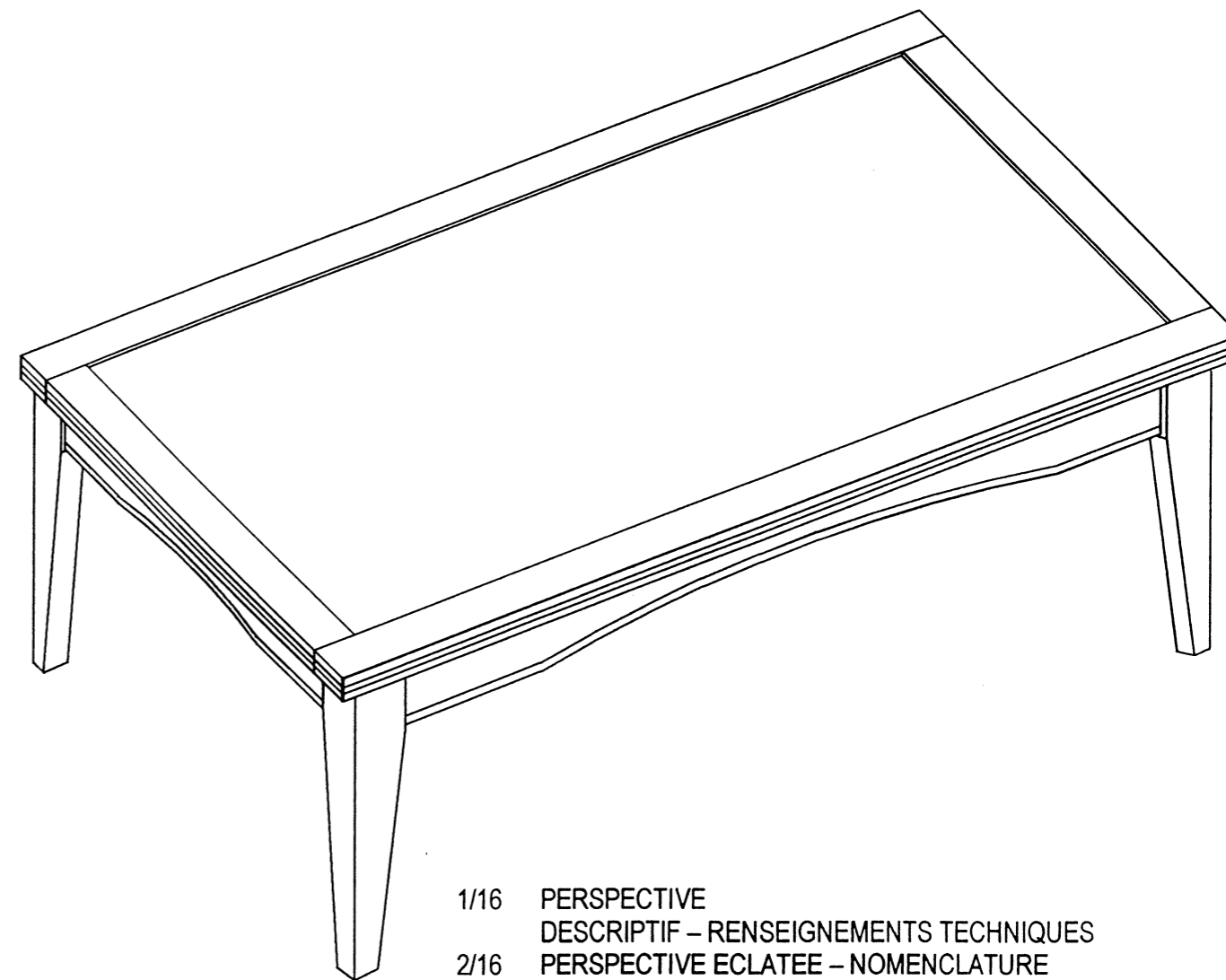
RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES

La table basse est constituée de deux sous-ensembles: **un piètement, un dessus.**

- **Le piètement**, en hêtre, est composé de quatre pieds gainés ayant une section de 60 x 60, reliés par quatre traverses de section 80 x 22.
La réunion des deux sous-ensembles est assurée par tenon et mortaise.
- **Le dessus** est constitué d'un panneau de particules plaqué deux faces hêtre.
Ce dernier est entouré de quatre alaises en bois massif : hêtre.
Les différents éléments que constitue ce dessus sont reliés par rainure et languette.

La réunion des deux sous-ensembles est assurée par 4 tourillons.

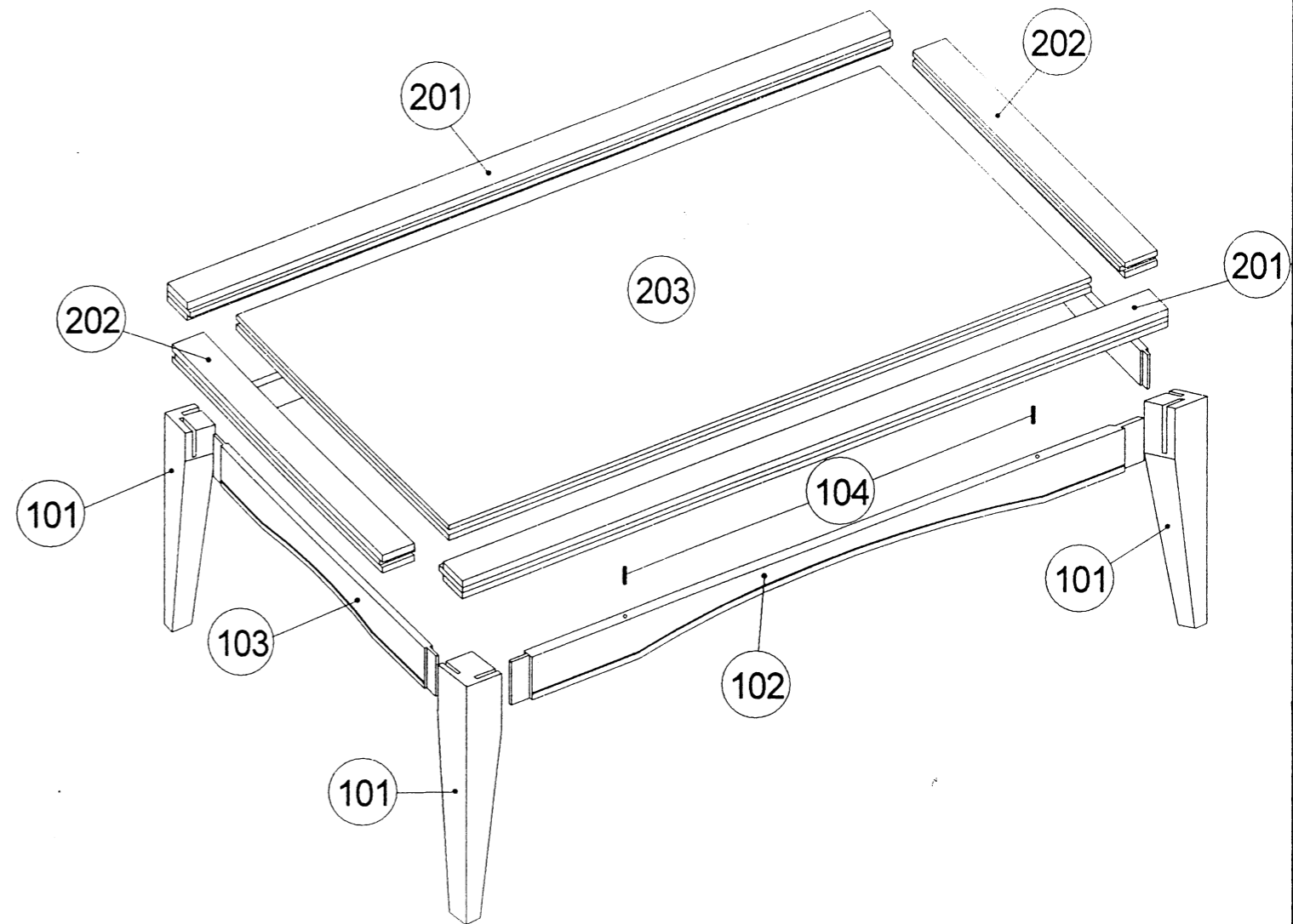
Une qualité d'état de surface assurera une application ultérieure d'un produit de finition.



- 1/16 PERSPECTIVE
DESCRIPTIF – RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES
- 2/16 PERSPECTIVE ECLATEE – NOMENCLATURE
- 3/16 DEROULEMENT DE L'EPREUVE
PARC MACHINE ET MATERIEL MIS A DISPOSITION
- 4/16 TRAVAIL DEMANDE
- 5/16 DESSIN D'ENSEMBLE
- 6/16 SOUS - ENSEMBLE PIETEMENT
- 7/16 ELEMENT 101 (PIED GAUCHE ET DROIT)
- 8/16 ELEMENT 102 ((TRAVERSE GRAND COTE)
- 9/16 ELEMENT 103 (TRAVERSE PETIT COTE)
- 10/16 SOUS – ENSEMBLE DESSUS
- 11/16 ELEMENT 201 (ALAISE GRAND COTE)
- 12/16 ELEMENT 202 (ALAISE PETIT COTE)
- 13/16 ELEMENT 203 (PLATEAU DESSUS)
- 14/16 PROCESSUS DE FABRICATION (PIETEMENT)
- 15/16 PROCESSUS DE FABRICATION (DESSUS)
- 16/16 BAREME DE CORRECTION (pour information du candidat)

BEP	Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE FIMM	Code spécialité:
	EPREUVE: EP1 Réalisation partie pratique	Numéro de sujet: 04-2132
Durée: 16 heures	Coefficient 10	Folio: 01/16

203	PANNEAU	1	680	330	19	Panneau particules	Plaqué 2 faces hêtre
202	ALAISE PETIT COTE	2	330	70	22	hêtre	
201	ALAISE GRAND COTE	2	800	70	22	hêtre	
104	TOURILLON	4	30	$\varnothing = 8$		hêtre	Strié
103	TRAVERSE PETIT COTE	2	340	80	22	hêtre	Corroyage Larg. 82
102	TRAVERSE GRAND COTE	2	690	80	22	hêtre	Corroyage Larg. 82
101	PIED G & D	4	450	60	60	hêtre	
REPERE	DESIGNATION	NOMBRE	LONGUEUR	LARGEUR	EPAISSEUR	ESSENCE	OBSERVATION
NOMENCLATURE							



BEP	Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE FIMM		Code spécialité:
	EPREUVE: EP1 Réalisation partie pratique		Numéro de sujet: 04-2132
Durée: 16 heures		Coefficient 10	Folio: 02/16

PARC MACHINE ET MATERIELS MIS A DISPOSITION

1. CORROYEUSE : non réglée

2. TOUPIE (TOV)

Un outil à calibrer largeur 65 mini, avec galet de même diamètre, **outil réglé**

3. TOUPIE (TOV) équipée d'un entraîneur : **non réglé**

Un outil associé pour languette (largeur 20 mini) : **non réglé**

4. TOUPIE (TOV) équipée d'un entraîneur : **non réglé**

un outil extensible à rainure, plus bagues : **non réglé**

5. TOUPIE (TOV) équipée d'un entraîneur : **non réglée**

Un outil à mouchette pour la moulure périphérique de chant.

6. TOUPIE (TOV) équipée d'un entraîneur : **réglé**

Un outil quart de rond de rayon 4 mm pour le profilage périphérique.

7. TENONNEUSE (TEN)

Un outil **installé et réglé** pour l'enfourchement.

8. DEFONCEUSE C.N.C (programme fourni) **réglée**

9. SCIE A FORMAT :

Outil installé

Guide et butée (référentiel MO) **non réglés**.

10. PERCEUSE MULTIBROCHE : **non réglée**

Mèches de 5, 7, 8 de diamètre : non installées

11. UN POSTE DE COLLAGE :

Serre joints ou dormants + cales de serrage.

Moyen de contrôle : équerre, pige, mètre

Tourillons striés de 8 mm de diamètre et 30 mm de longueur.

12. MATERIEL DE CONTROLE

Calibre à coulisse

Pied type « HEBOR » ou règle de toupilleur ;

Mètre ou réglé.

Un tableau des fréquences (type : usinage des bois en sécurité édité par l'INRS.).

LA FINITION DE L'ENSEMBLE PEUT ETRE EXECUTE AVEC MACHINE PORTATIVE.

DEROULEMENT DE L'EPREUVE EP1

Les candidats exécuteront chacun à tour de rôle les réglages et usinages des pièces dans un temps maximum de trente minutes.

Dans un souci d'organisation, le centre d'examen pourra définir l'ordre de fabrication du piètement ou du dessus afin de limiter les attentes aux différents postes de travail.

IMPORTANT

Les réglages et usinage, ainsi que la méthodologie seront contrôlés en cours d'épreuves (voir le barème de correction folio 16/16)

PAR CANDIDAT

SOUS ENSEMBLE PIETEMENT

- Quatre pieds repères 101 de dimensions 480 x 68 x 68 en hêtre non corroyé.
- Une pièce d'essai identique aux repères 101
- Deux traverses « grand côté » repère 102 de dimension 720 x 90 x 27 en hêtre non corroyé.
- Une pièce d'essai identique au repère 102.
- Deux traverses « petit côté » repère 103 de dimension 370 x 90 x 27 en hêtre non corroyé.
- Une pièce d'essai identique au repère 103.
- Quatre tourillons striés 8 x 30 repères 104

SOUS ENSEMBLE DESSUS

- Deux alaises « grand côté » repère 201 de dimension 830 x 70 x 22 en hêtre corroyé
- Une pièce d'essai identique au repère 201.
- Deux alaises « petit côté » repère 202 de dimension 360 x 70 x 22 en hêtre corroyé
- Une pièce d'essai identique au repère 202.
- Un panneau de particules plaqué hêtre deux faces repère 203 de dimension 710 x 360 x 19
- Un panneau de particules non plaqué de dimension identique au repère 203.

MONTAGE USINAGE

- Un panneau de contreplaqué 600 x 250 x 19.
- Un tasseau sapin rouge du nord de 600 x 45 x 45.
- Deux genouillères, capacité 70 mm de serrage.
- Huit vis à métaux tête fraisée 5 x 40 avec rondelles et écrous correspondant
- Six vis VBA tête fraisée cruciforme 4 x 40.
- Cinq vis VBA tête fraisée cruciforme 4 x 30.
- 4 tourillons striés, diamètre 8, longueur 30 mm.
- Colle blanche à prise rapide (type UR).
- Papier abrasif grains 80 et 120.

BEP	Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE FIMM		Code spécialité:
	EPREUVE: EP1 Réalisation partie pratique		Numéro de sujet: 04-2132
Durée: 16 heures		Coefficient 10	Folio: 03/16

TRAVAIL DEMANDE

ON DONNE

Le dossier technique de la table basse.

Le plan de fabrication des deux sous-ensembles.

Le piètement.

Le dessus.

Un processus de fabrication distinct de chaque sous-ensemble.

Pour chaque élément une pièce d'essai.

ON DEMANDE

POUR LE PIETEMENT

ELEMENTS 101

- De corroyer les pièces.
 - MO : corroyeuse non réglée.
- De faire la mise à longueur finie.
- De réaliser les mortaises.
 - MO : mortaiseuse à couteaux ou à bédane (réglage de l'amplitude, hauteur et profondeur, outil monté).
- De réaliser le montage usinage pour la mise en forme des pieds (voir paragraphe 5)
 - Voir matériel fourni (folio 3)
- De réaliser le gainage.
 - MO : pré gainage à la scie circulaire avec montage usinage, finition du gainage à la toupie avec montage usinage.
- De réaliser manuellement la finition. (Papier abrasif 80 et 120).
- D'assurer le montage (après assemblage).

ELEMENTS 102 - 103

- De corroyer les pièces.
 - MO : corroyeuse non réglée.
- De réaliser les tenons.
 - MO : tenonneuse non réglée – outil installé.
- De faire la mise en forme, ainsi que le profilage de la gorge.
 - MO : commande numérique programmée.
- De réaliser les perçages.
 - MO : perceuse multibroche non réglée, outils non installés.
- De réaliser manuellement la finition. (Papier abrasif 80 et 120).
- D'assurer le montage (après assemblage).

POUR LE DESSUS

ELEMENTS 201

- De profiler la languette (en même temps que l'élément 202).
 - MO : toupie non réglée (outil associés).
- De faire la mise à longueur finie.
 - Scie à tronçonner (outil installé, butée non réglée).
- De réaliser les perçages.
 - MO : perceuse multibroche non réglées, outils non installés.
- De profiler la moulure périphérique après assemblage
- De réaliser manuellement la finition. (Papier abrasif 80 et 120).

ELEMENTS 202

- De faire la mise en longueur et la rainure en bois de bout.
 - MO : tenonneuse non réglée, outil installé.
- De profiler la languette.
 - MO : toupie non réglée (outil associés).
- De profiler la moulure périphérique après assemblage
- De réaliser manuellement la finition. (Papier abrasif 80 et 120).

ELEMENT 203

- De mettre le panneau à dimension finie.
 - MO : scie à format (outil installé, guide non réglé)
- De profiler la rainure périphérique.
 - MO : toupie non réglée.
- D'assurer la finition du panneau. (machine portative autorisée)

ON EXIGE

De respecter les caractéristiques dimensionnelles des usinages

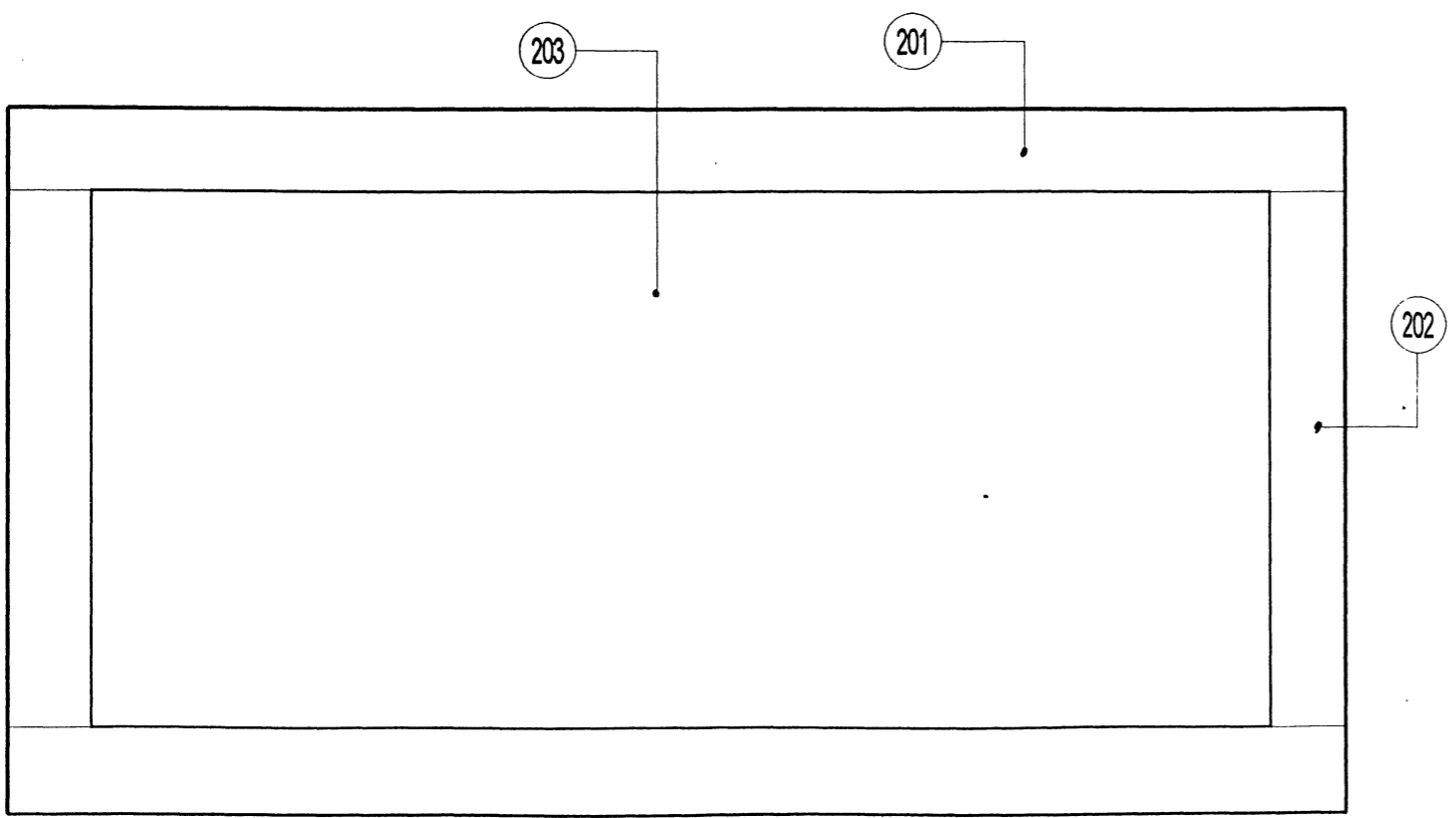
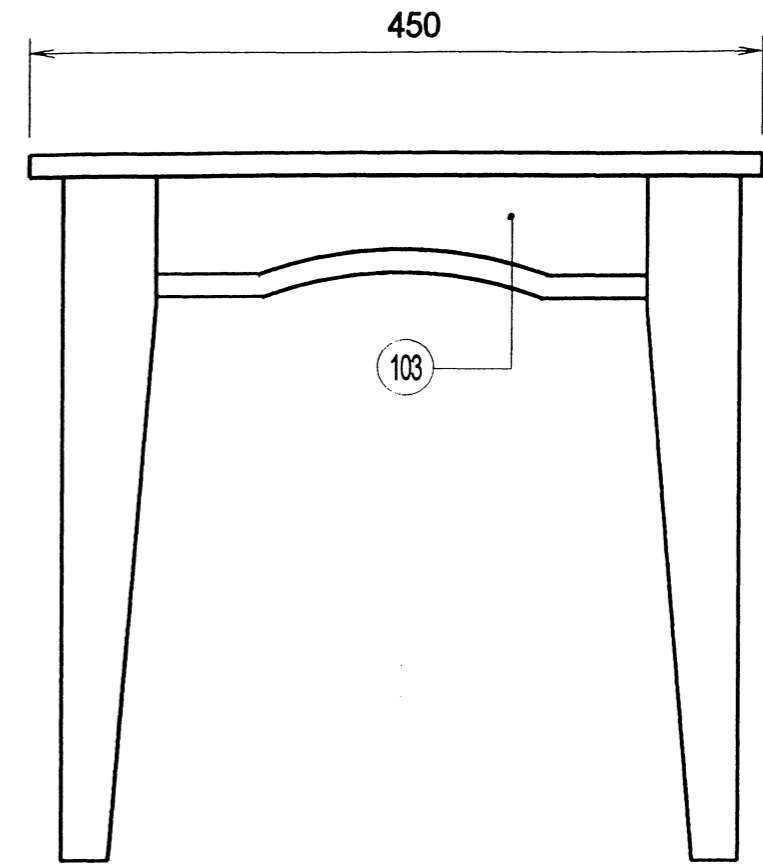
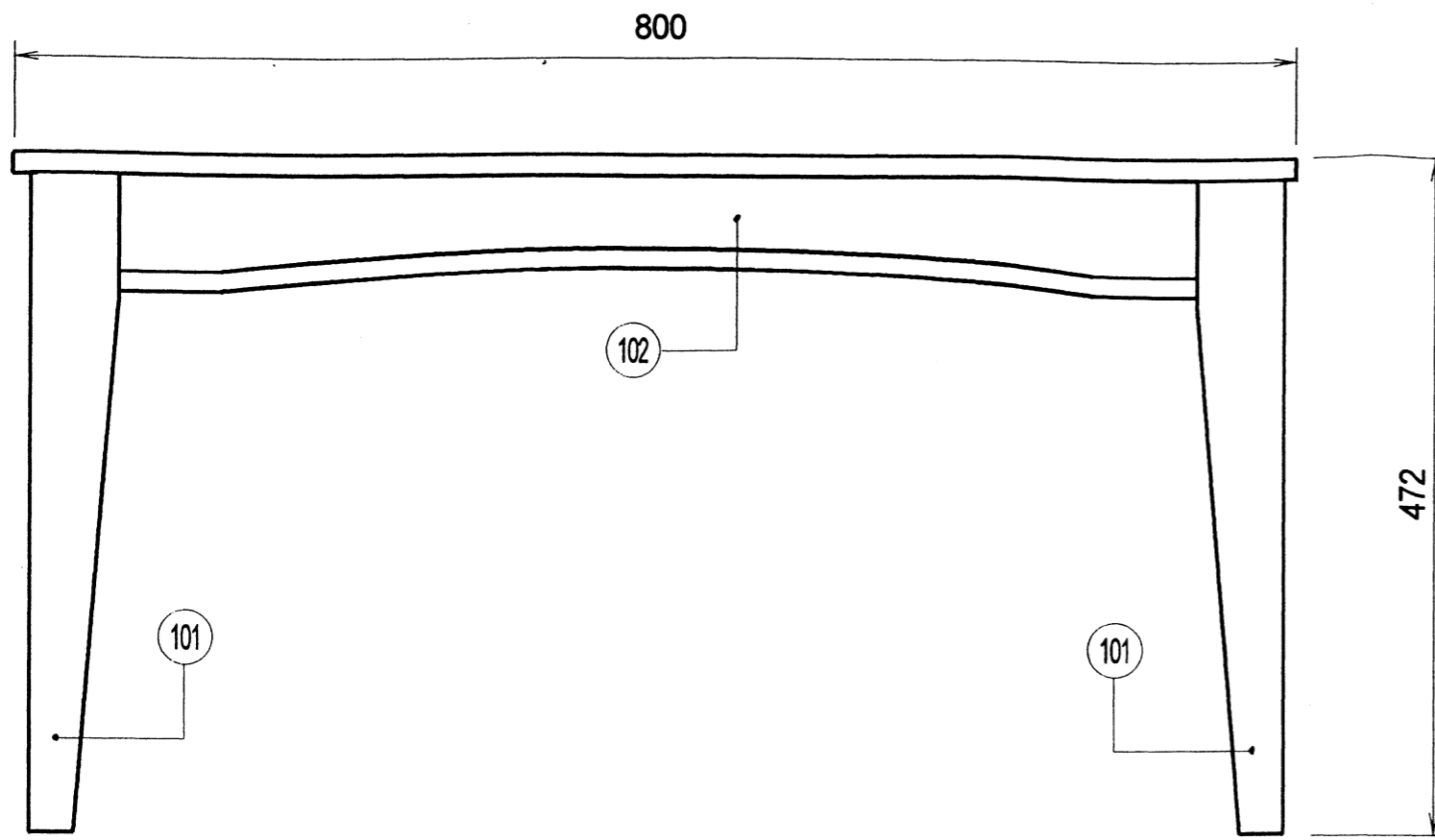
De respecter le processus de fabrication

De respecter les consignes de sécurité

De respecter le temps alloué pour le réglage et le passage des pièces

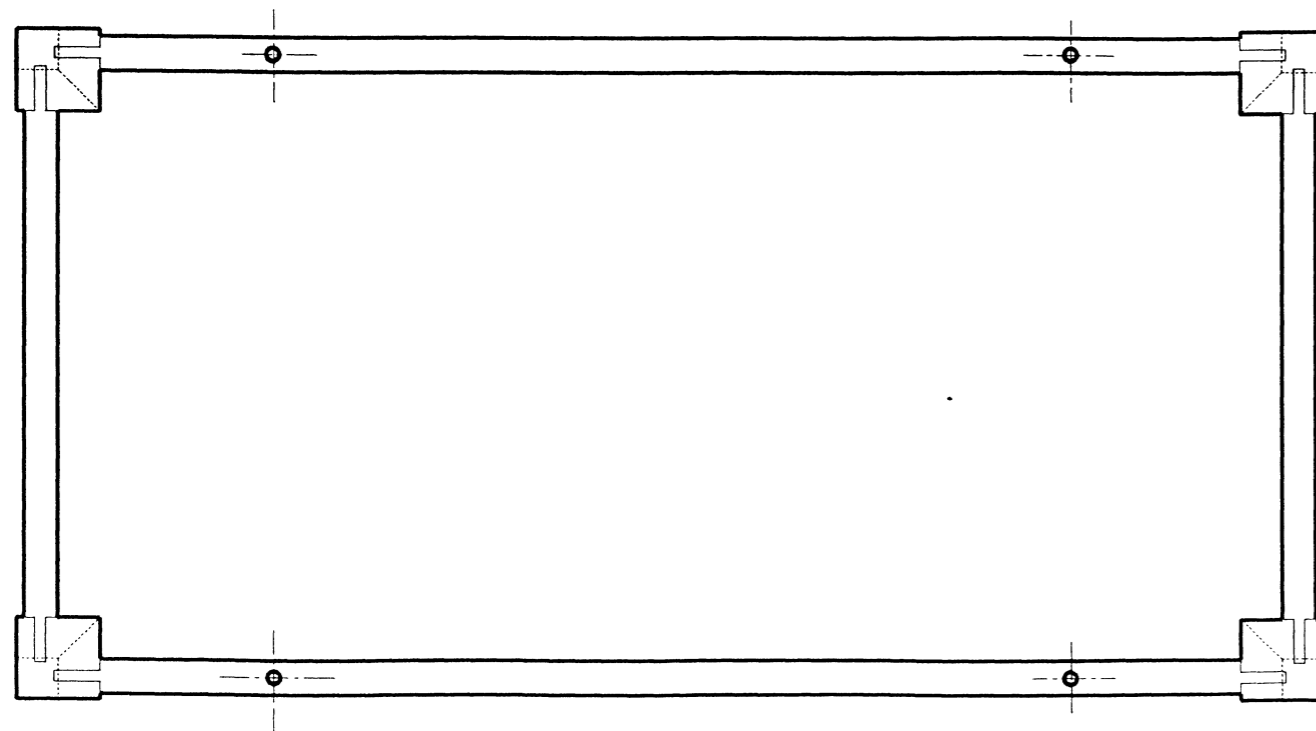
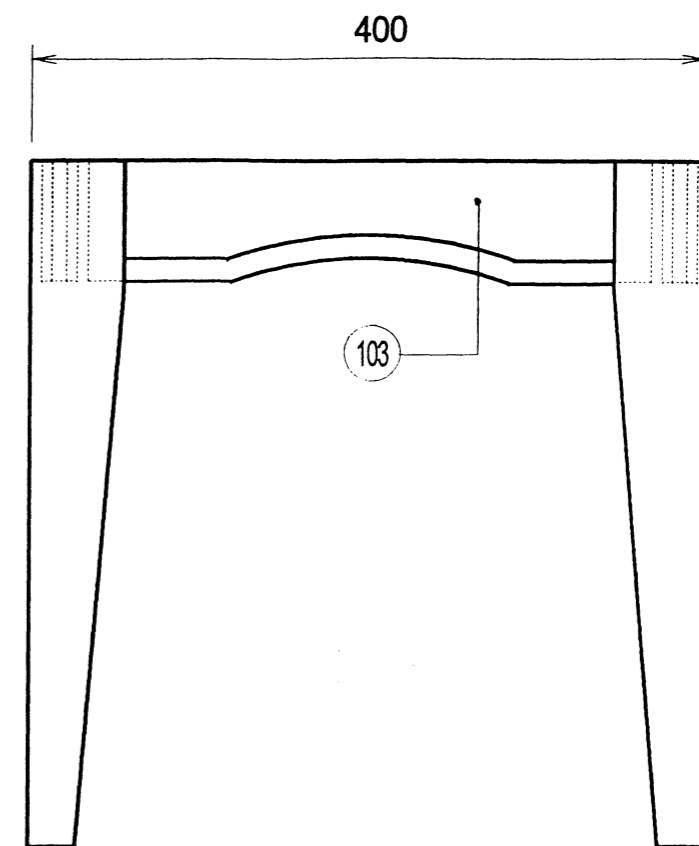
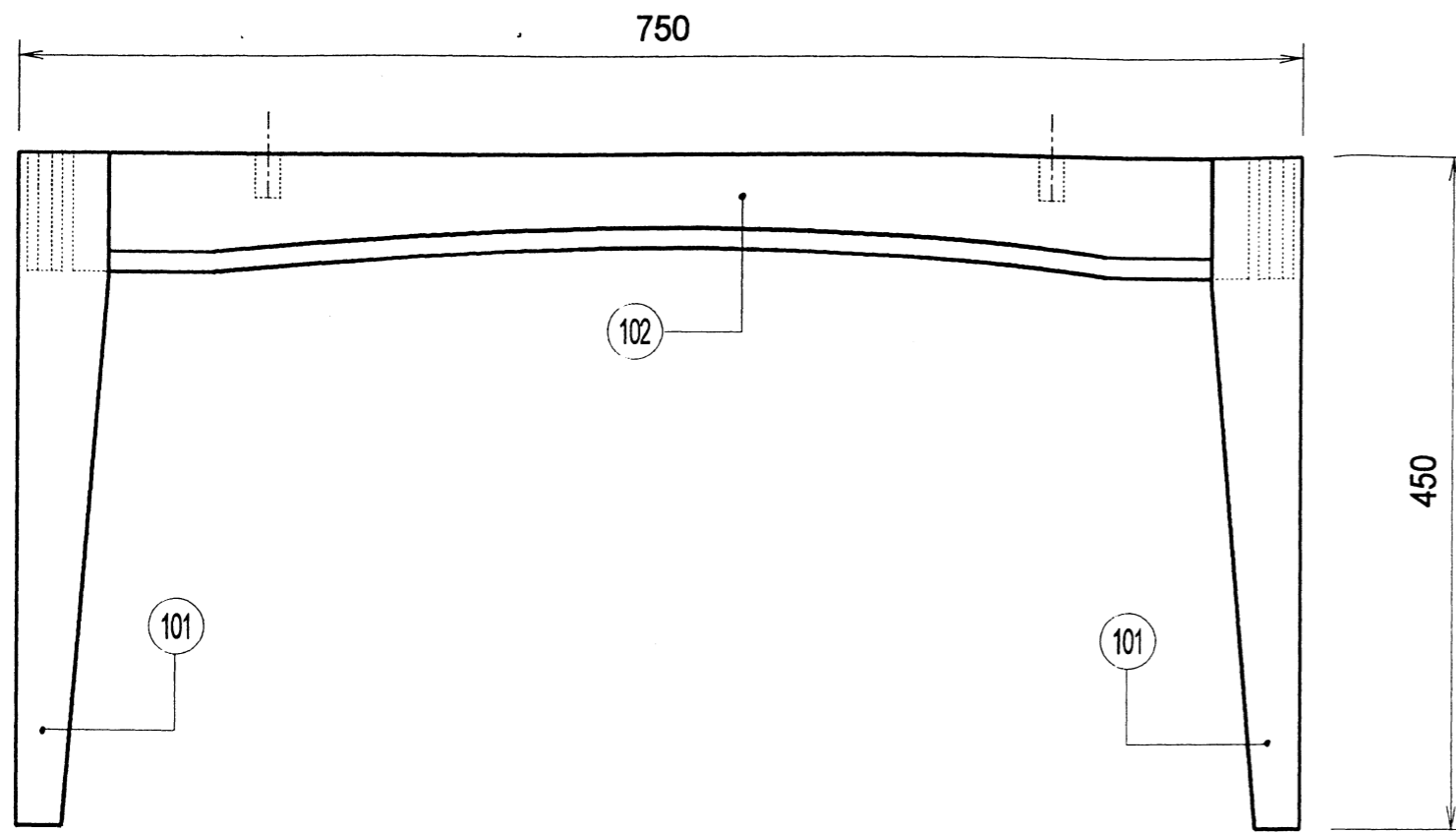
TRES IMPORTANT : le candidat sera évalué sur les consignes de sécurité en règle générale.

BEP	Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE FIMM		Code spécialité:
	EPREUVE: EP1 Réalisation partie pratique		Numéro de sujet: 04-2132
Durée: 16 heures		Coefficient 10	Folio: 04/16



DESSIN D'ENSEMBLE : TABLE BASSE

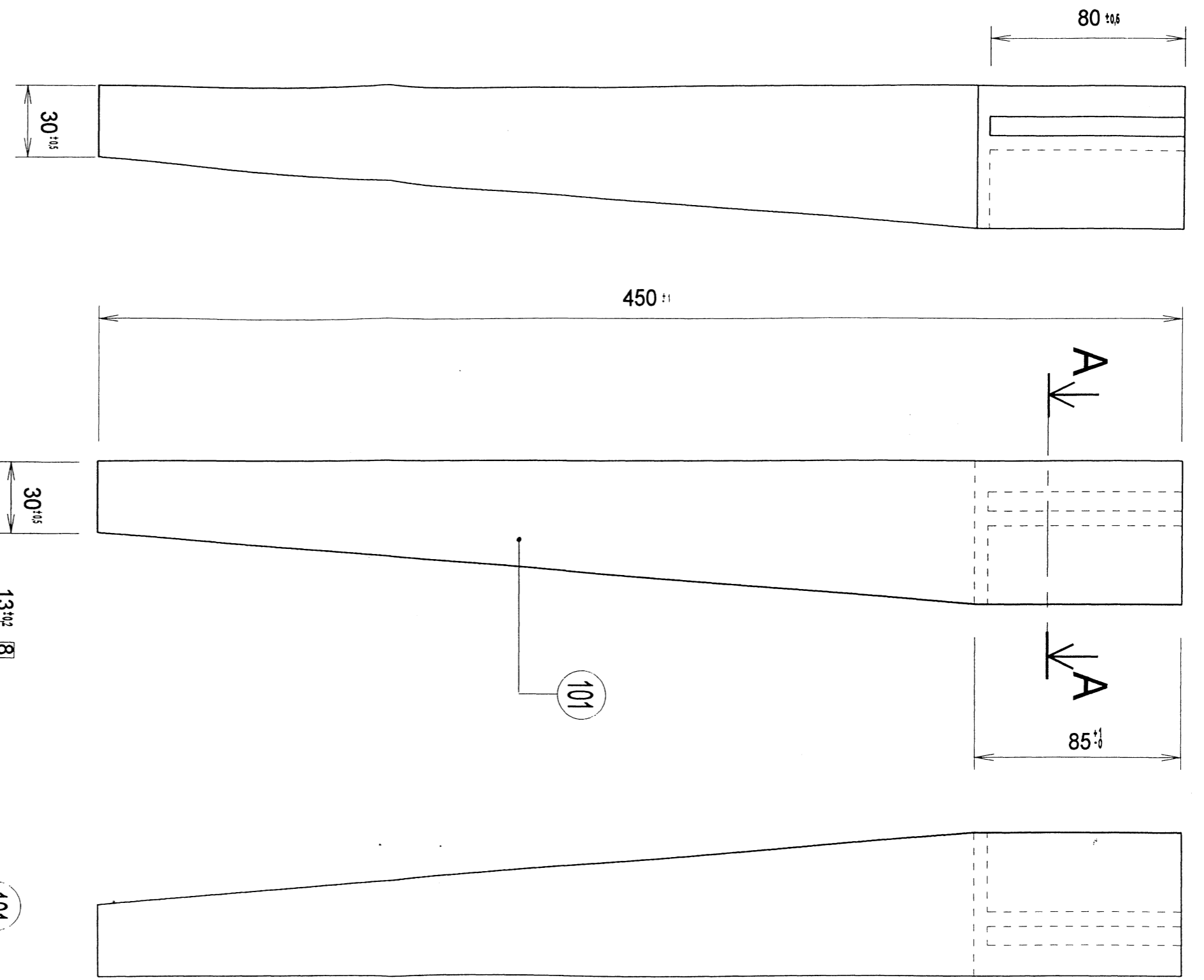
BEP	Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE FIMM		Code spécialité:
	EPREUVE: EP1 Réalisation partie pratique		Numéro de sujet: 04-2132
Durée: 16 heures		Coefficient 10	Folio: 05/16



SOUS-ENSEMBLE: PIETEMENT

BEP	Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE FIMM		Code spécialité:
	EPREUVE: EP1 Réalisation partie pratique		Numéro de sujet: 04-2132
Durée: 16 heures		Coefficient 10	Folio: 06/16

ECHELLE: 1:2



60 ±0,5

80 ±0,5

450 ±1

30 ±0,5

30 ±0,5

A ↓

A ↓

85 ±0,5

101

13 ±0,2 8

101

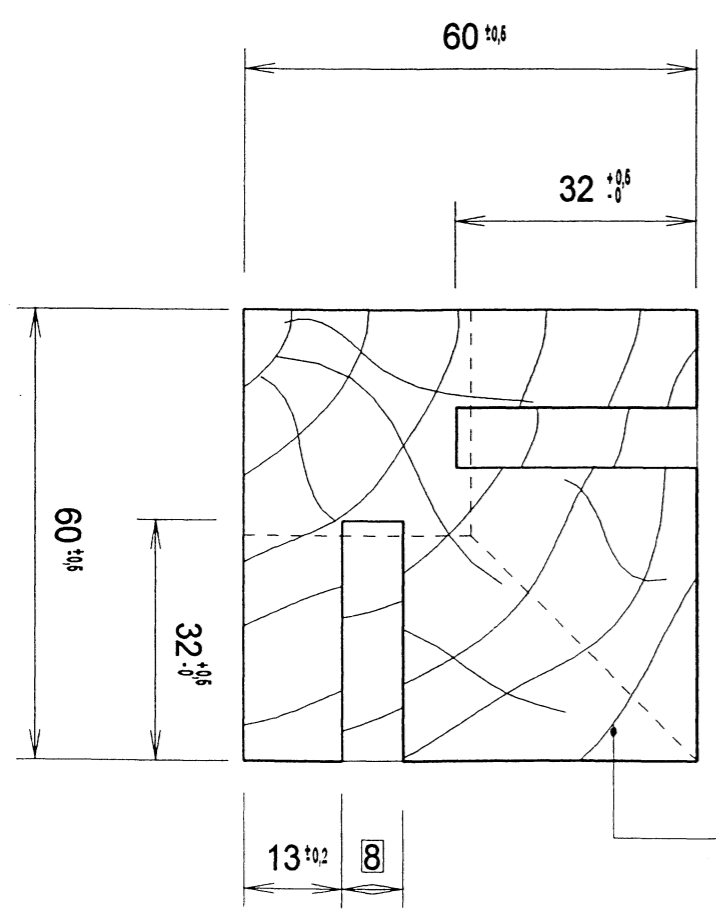
SOUS-ENSEMBLE: PIETEMENT

PIED Repère 101

(DROIT & GAUCHE)

AA

ECHELLE: 1:1



60 ±0,5

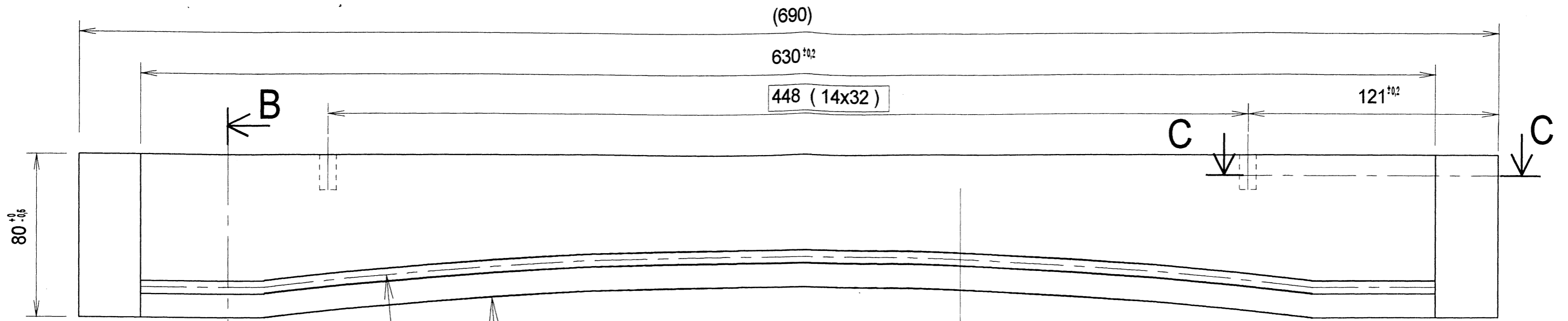
32 ±0,5

32 ±0,5

60 ±0,5

13 ±0,2 8

BEP	Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE FIMM		Code spécialité:
	EPREUVE: EP1 Réalisation partie pratique		Numéro de sujet: 04-2132
Durée: 16 heures		Coefficient 10	Folio: 07/16



ECHELLE:1:2

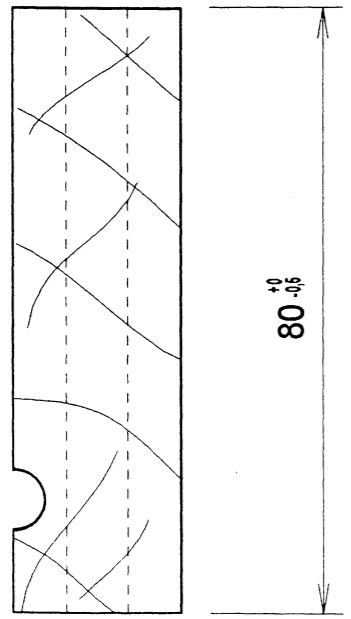
102

SOUS-ENSEMBLE: PIETEMENT

TRAVERSE GRAND COTE Repère 102

B B

ECHELLE: 1:1

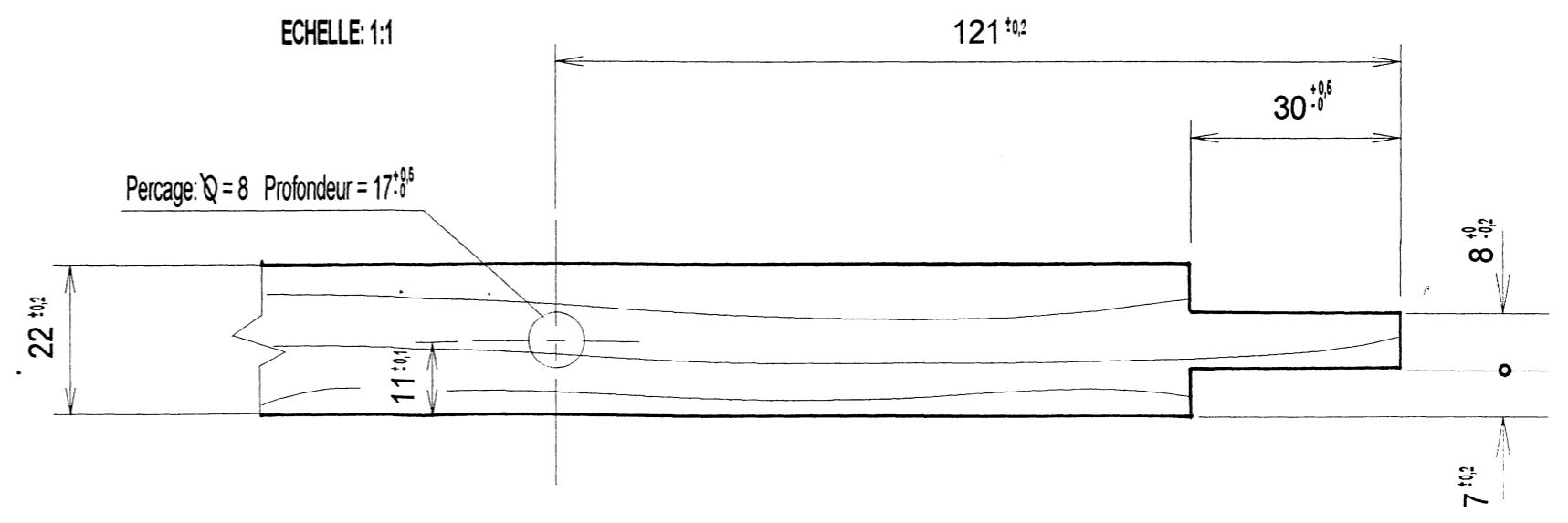


R2190

R2175

C C

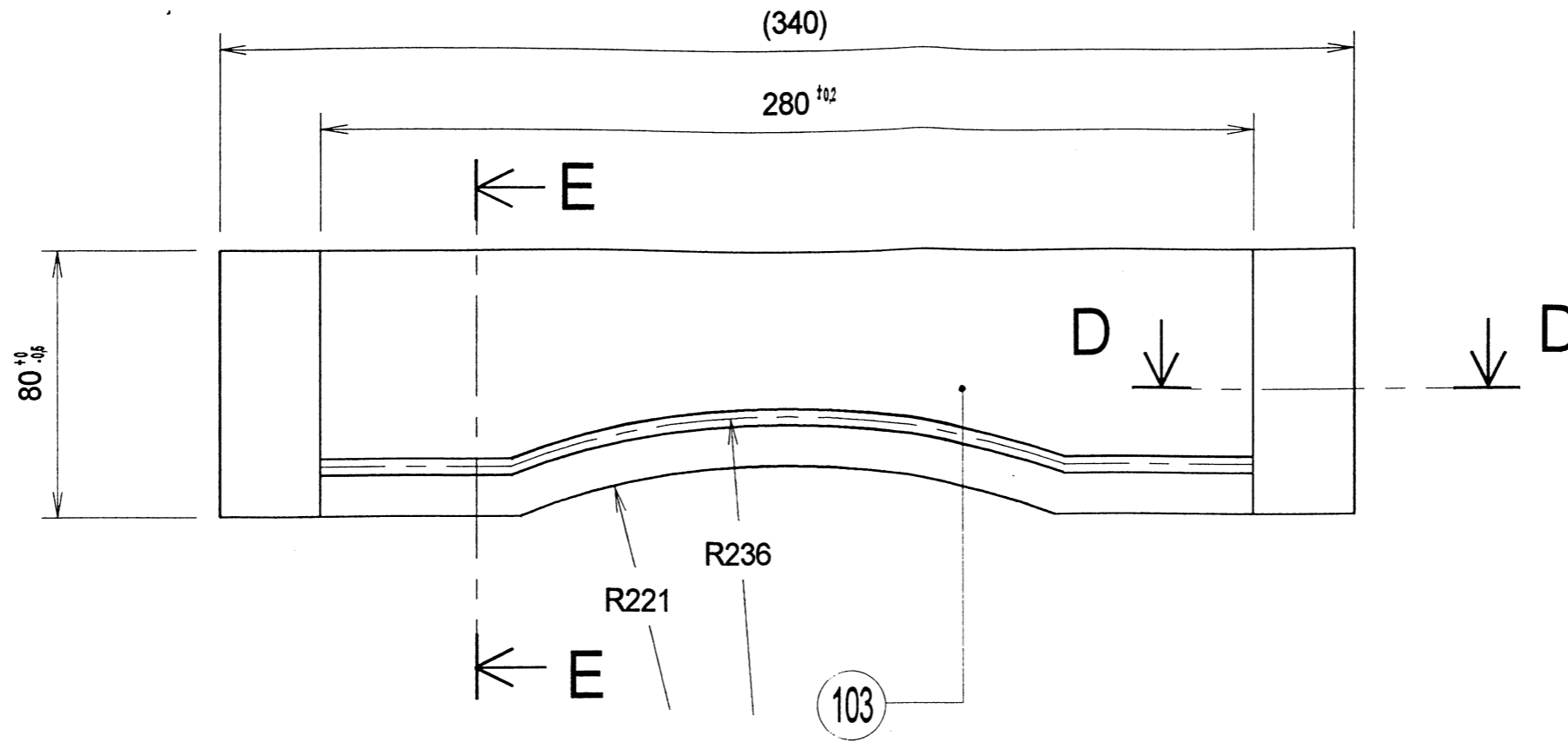
ECHELLE: 1:1



POUR LE CORROYAGE:
UNE SURCOTE DE 2 MM. EN LARGEUR EST OBLIGATOIRE
LARGEUR = 82 MM.

BEP	Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE FIMM		Code spécialité:
	EPREUVE: EP1 Réalisation partie pratique		Numéro de sujet: 04-2132
Durée: 16 heures		Coefficient 10	Folio: 08/16

ECHELLE:1:2

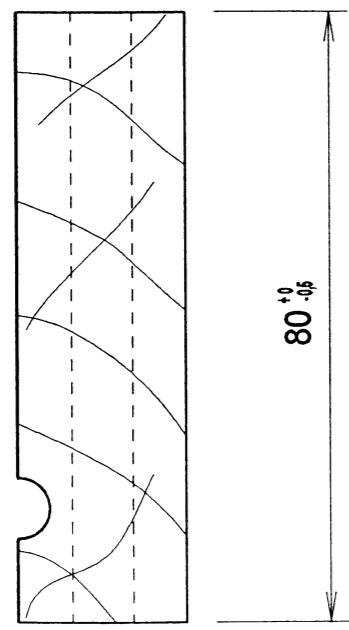


SOUS-ENSEMBLE: PIETEMENT

TRAVERSE PETIT COTE Repère 103

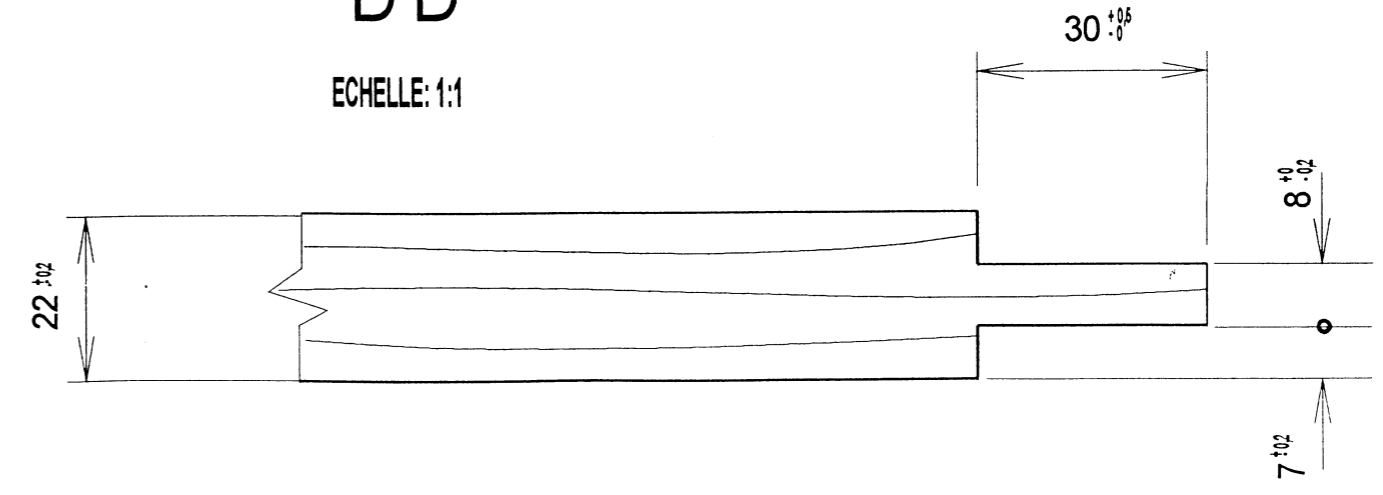
E E

ECHELLE: 1:1



D D

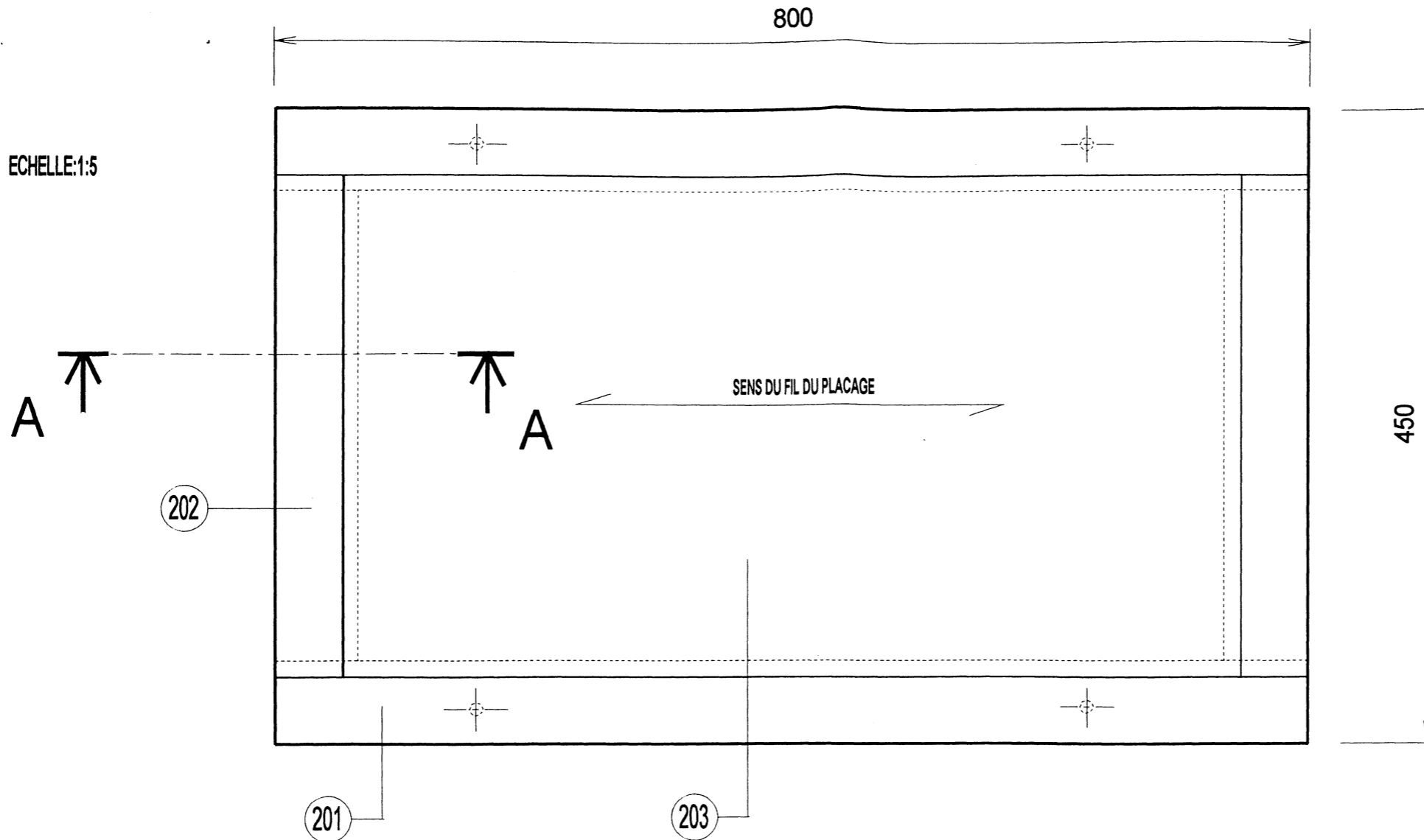
ECHELLE: 1:1



POUR LE CORROYAGE:
 UNE SURCOTE DE 2 MM. EN LARGEUR EST OBLIGATOIRE
 LARGEUR = 82 MM.

BEP	Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE FIMM	Code spécialité:
	EPREUVE: EP1 Réalisation partie pratique	Numéro de sujet: 04-2132
Durée: 16 heures	Coefficient 10	Folio: 09/16

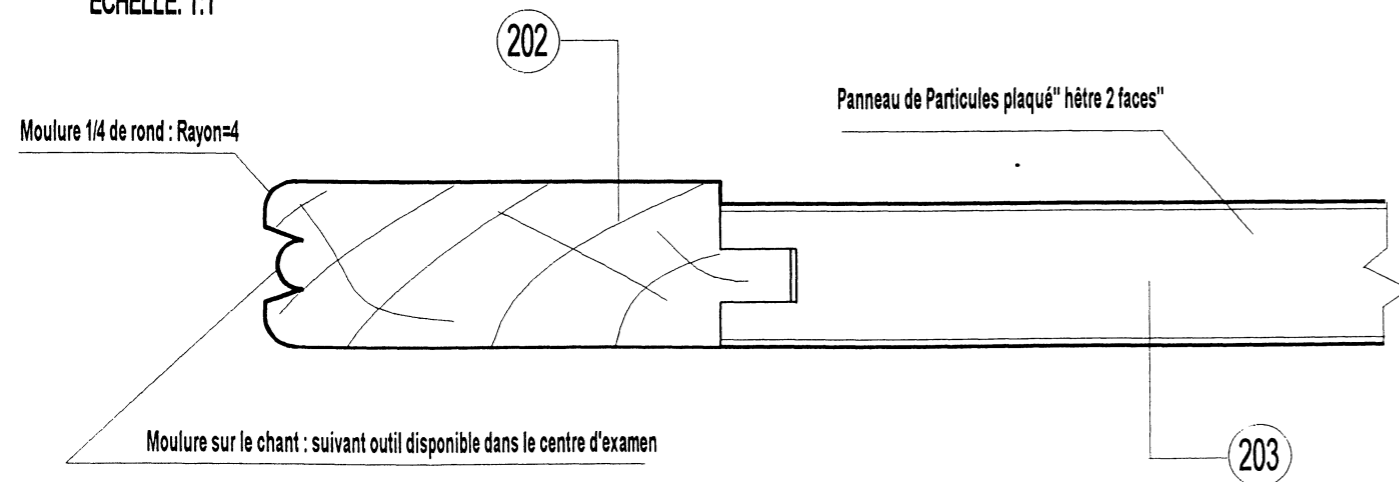
ECHELLE:1:5



SOUS-ENSEMBLE: DESSUS

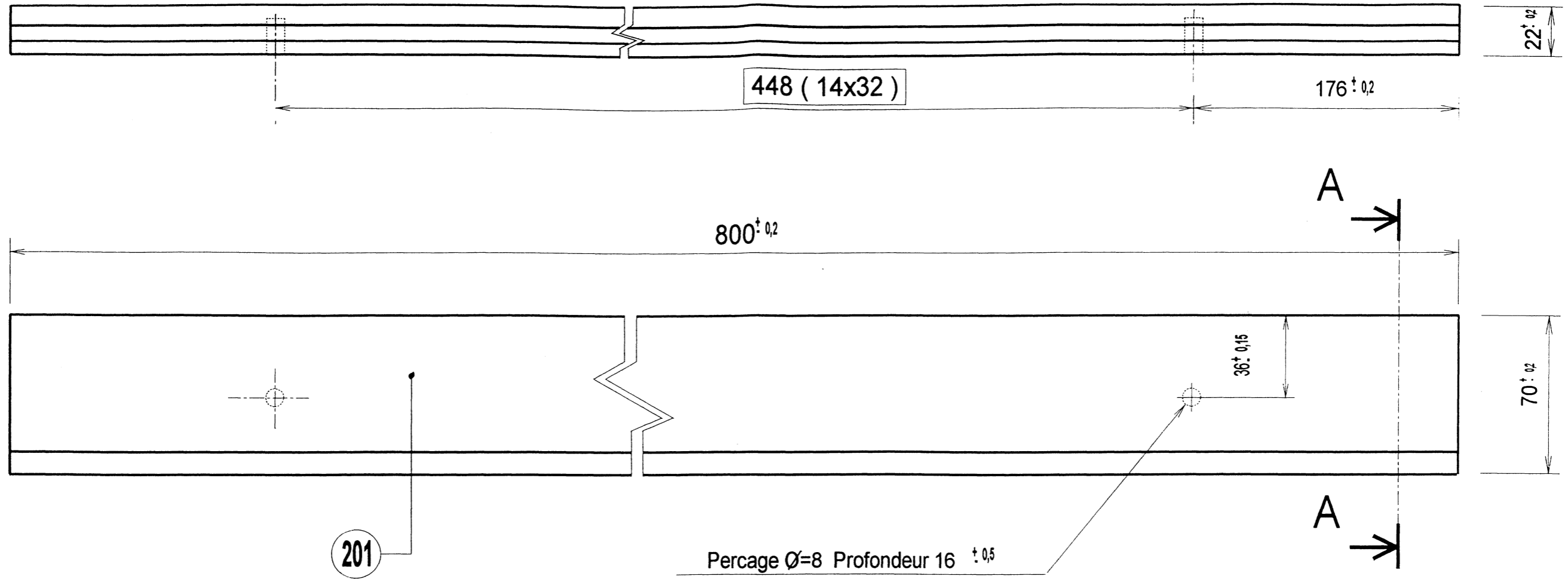
A A

ECHELLE: 1:1

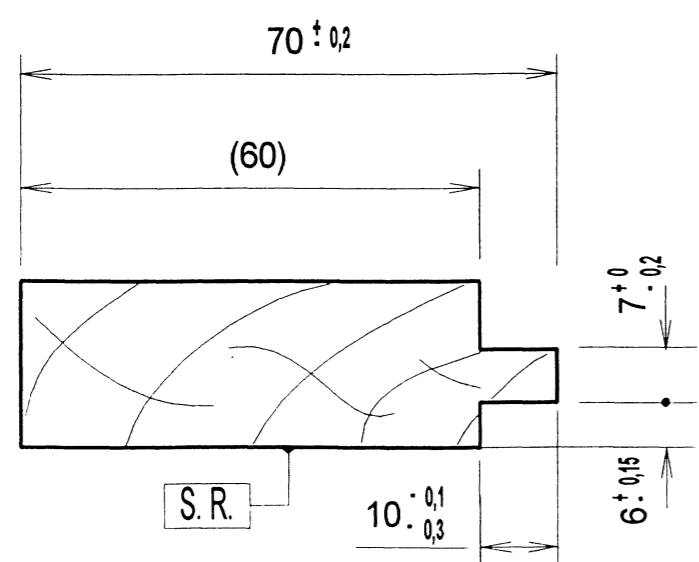


BEP	Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE FIMM	Code spécialité:
	EPREUVE: EP1 Réalisation partie pratique	Numéro de sujet: 04-2132
Durée: 16 heures	Coefficient 10	Folio: 10/16

ECHELLE: 1:2



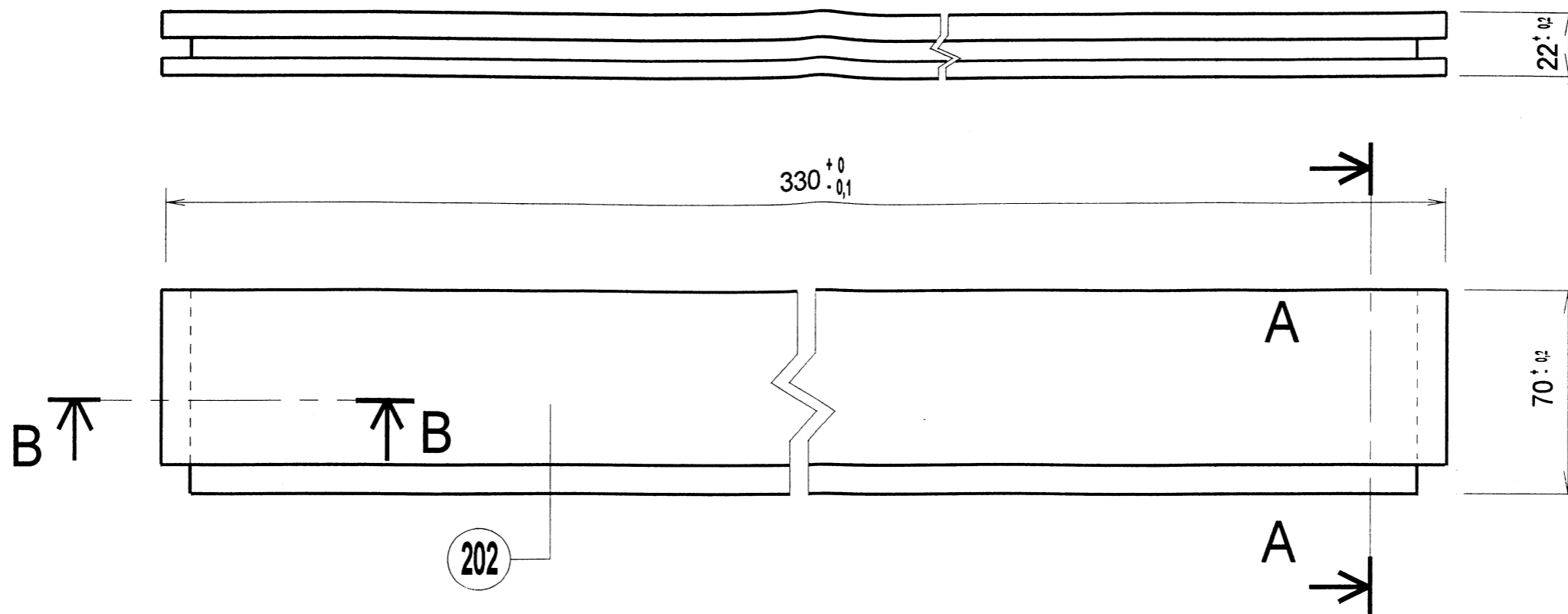
AA
ECHELLE: 1:1



SOUS-ENSEMBLE: DESSUS
ALAISE GRAND COTE Repère 201

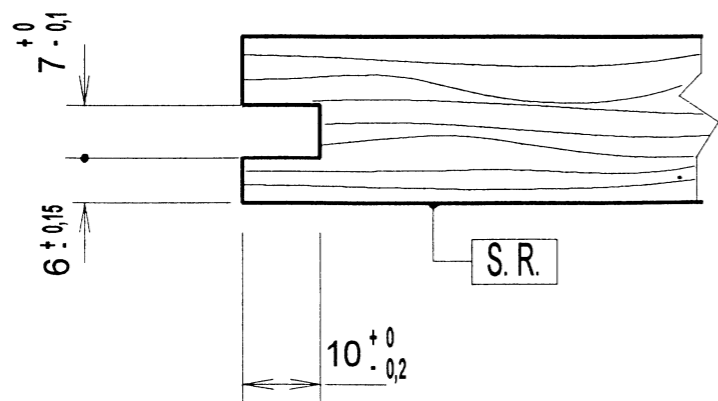
BEP	Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE FIMM	Code spécialité:
	EPREUVE: EP1 Réalisation partie pratique	Numéro de sujet: 04-2132
Durée: 16 heures	Coefficient 10	Folio: 11/16

ECHELLE 1:2



B B

ECHELLE : 1:1

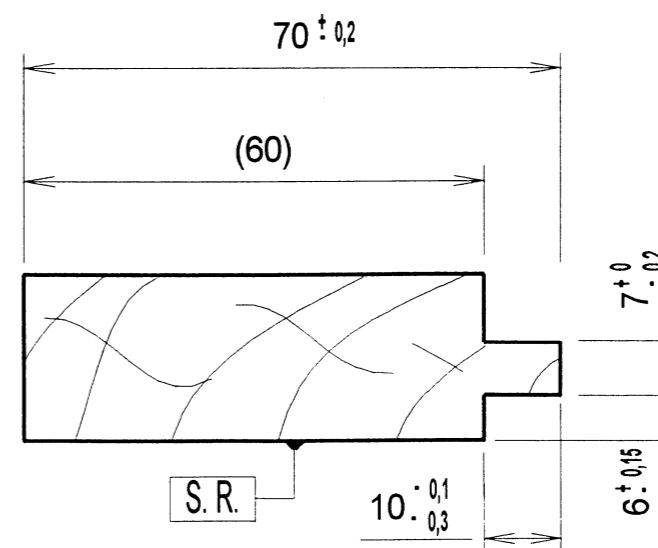


SOUS-ENSEMBLE: DESSUS

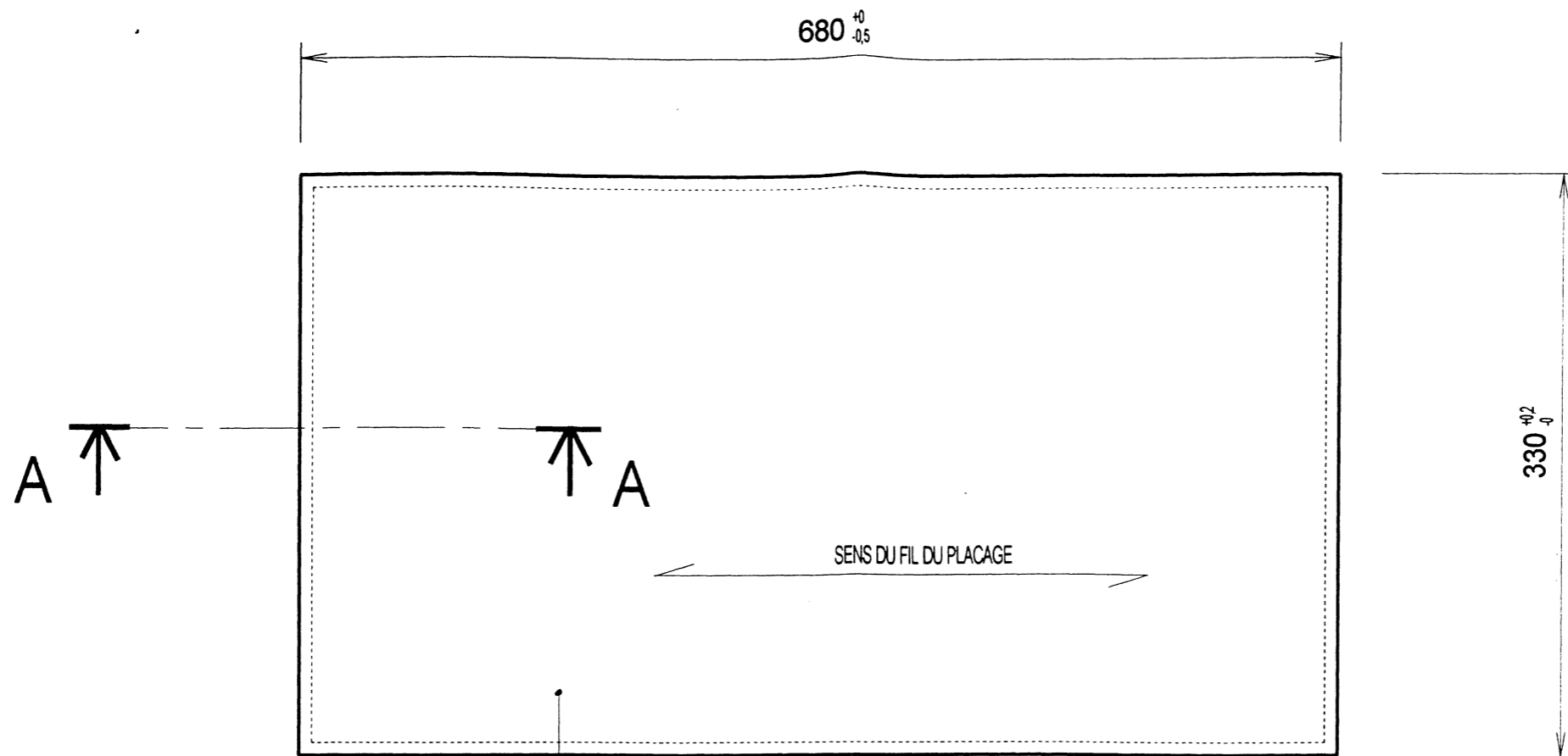
ALAISE PETIT COTE Repère 202

A A

ECHELLE : 1:1



BEP	Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE FIMM	Code spécialité:
	EPREUVE: EP1 Réalisation partie pratique	Numéro de sujet: 04-2132
Durée: 16 heures	Coefficient 10	Folio: 12/16



A A
ECHELLE: 1:1

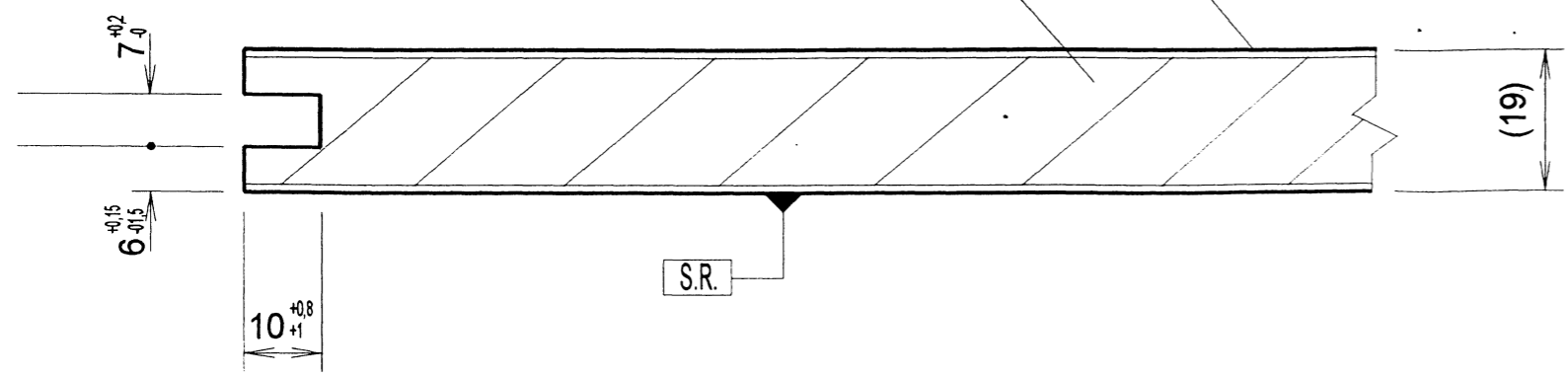
203

FACE VISIBLE: PAREMENT DU PANNEAU

Panneau de Particules plaqué "hêtre 2 faces"

SOUS-ENSEMBLE: DESSUS

PLATEAU Repère 203

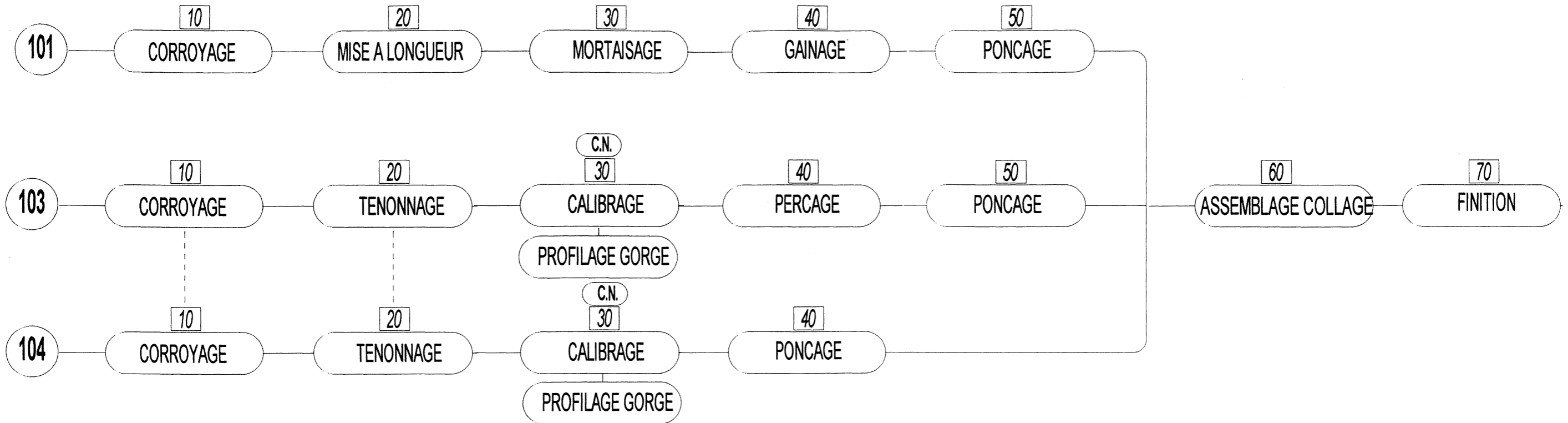


BEP	Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE FIMM		Code spécialité:
	EPREUVE: EP1 Réalisation partie pratique		Numéro de sujet: 04-2132
Durée: 16 heures		Coefficient 10	Folio: 13/16

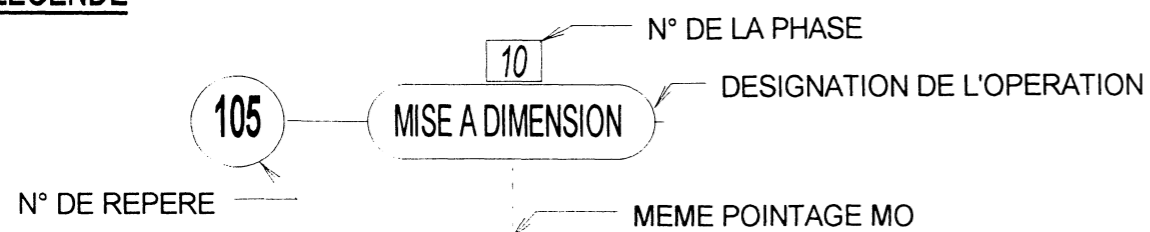
ENSEMBLE: TABLE BASSE

SOUS ENSEMBLE : PIETEMENT

PROCESSUS DE FABRICATION



LEGENDE

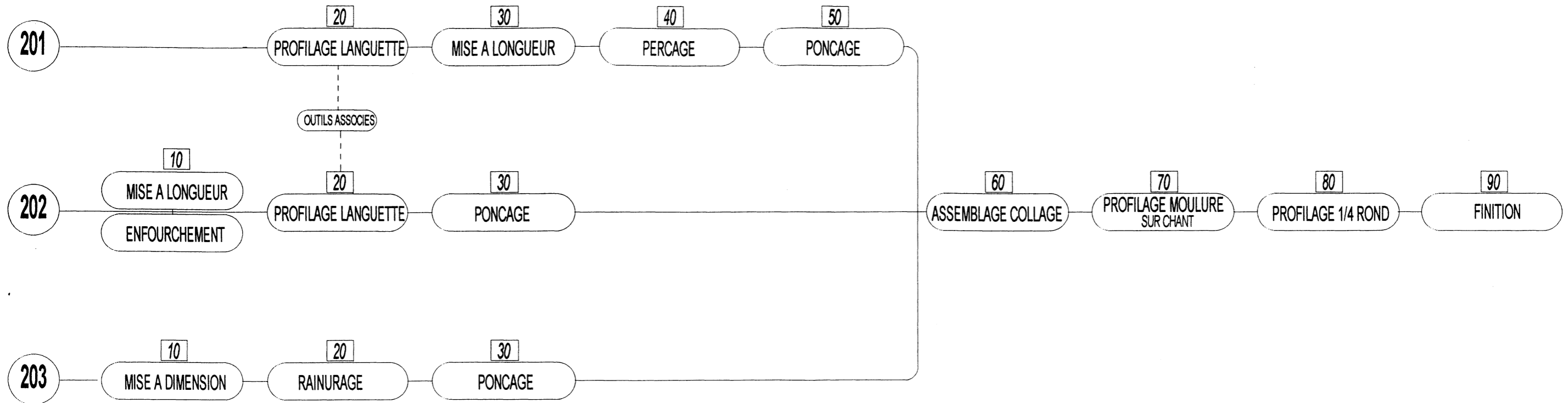


BEP	Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE FIMM		Code spécialité:
	EPREUVE: EP1 Réalisation partie pratique		Numéro de sujet: 04-2132
Durée: 16 heures		Coefficient 10	Folio: 14/16

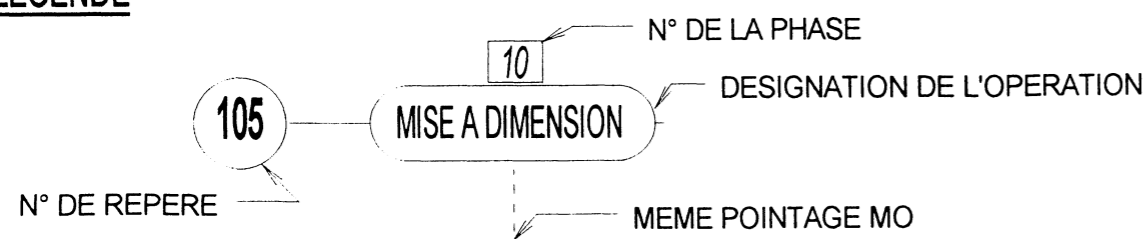
ENSEMBLE: TABLE BASSE

SOUS ENSEMBLE : DESSUS

PROCESSUS DE FABRICATION



LEGENDE



BEP	Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE FIMM		Code spécialité:
	EPREUVE: EP1 Réalisation partie pratique		Numéro de sujet: 04-2132
Durée: 16 heures		Coefficient 10	Folio: 15/16

BAREME DE CORRECTION

N° D'ANONYMAT :

Toutes cotes hors tolérance = 0 / 5

SOUS ENSEMBLE PIETEMENT

POSTE 1	CORROYAGE DES PIECES 101 – 102 – 103 .	
	<ul style="list-style-type: none"> • Méthode de réglage : / 4 • Respect des dimensions : / 4 • Sécurité : / 2 	
	TOTAL / 10	
POSTE 2	MORTAISAGE DES PIECES 101	
	<ul style="list-style-type: none"> • Méthode de réglage : / 4 • Position de la butée (pt 6) : / 4 • Respect des dimensions : / 4 • Respect du temps alloué : / 3 	
	TOTAL / 15	
POSTE 3	MONTAGE USINAGE POUR LES PIECES 101	
	<ul style="list-style-type: none"> • Orientation de la pièce : / 7 • Système de serrage : / 6 • Position des points d'appuis : / 7 • Qualité du produit : / 5 	
	TOTAL / 25	
POSTE 4	GAINAGE DES PIECES 101	
	<ul style="list-style-type: none"> • Respect des cotes : / 7 • Qualité de la surface usinée : / 6 • Sécurité : / 2 	
	TOTAL / 15	
POSTE 5	TENONNAGE DES PIECES 102 – 103	
	<ul style="list-style-type: none"> • Méthode de réglage (Dérouleurs) : / 5 • Position de la butée (pt 6) : / 5 • Respect des dimensions : / 3 • Sécurité : / 2 	
	TOTAL / 15	
POSTE 6	PERCAGE DES PIECES 102	
	<ul style="list-style-type: none"> • Reconnaissance des outils : / 3 (Diamètre, sens de rotation) : • Reconnaissance des porte-outils : / 3 • Méthodologie de réglage : / 6 • Respect des dimensions : / 6 • Sécurité : / 2 	
	TOTAL / 20	
POSTE 7	ASSEMBLAGE – COLLAGE 101 – 102 – 103	
	<ul style="list-style-type: none"> • Respect des formes géométriques : / 5 • Méthode et organisation du travail : / 5 	
	TOTAL / 10	

SOUS ENSEMBLE DESSUS

POSTE 8	PROFILAGE LANGUETTE DES PIECES 201 – 202	
	<ul style="list-style-type: none"> • Vérification des éléments de coupe : / 2 • Méthode de réglage : / 6 • Mise en service de l'entraîneur : / 3 • Respect des dimensions : / 4 	
	TOTAL / 15	
POSTE 9	RAINURAGE DES PIECES 202	
	<ul style="list-style-type: none"> • Méthode de réglage : / 6 • Respect des cotes : / 7 • Sécurité : / 2 	
	TOTAL / 15	
POSTE 10	MISE A DIMENSION DU PANNEAU 203	
	<ul style="list-style-type: none"> • Choix des référentiels machine : / 5 • Respect des dimensions : / 8 • Sécurité : / 2 	
	TOTAL / 15	
POSTE 11	RAINURAGE PANNEAU 203	
	<ul style="list-style-type: none"> • Choix de la surface de référence : / 6 • Respect des cotes : / 7 • Sécurité : / 2 	
	TOTAL / 15	
POSTE 12	ASSEMBLAGE MONTAGE DE L'ENSEMBLE	
	<ul style="list-style-type: none"> • Méthode et organisation : / 8 • Soin dans l'exécution : / 7 	
	TOTAL / 15	
POSTE 13	QUALITE DU PRODUIT FINI	
	<ul style="list-style-type: none"> • Profilage des moulures périphérique : / 5 • Aspect général, finition : / 10 	
	TOTAL / 15	
	TOTAL / 200	

BEP	Spécialité: BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES DOMINANTE FIMM		Code spécialité:
	EPREUVE: EP1 Réalisation partie pratique		Numéro de sujet: 04-2132
Durée: 16 heures	Coefficient 10		Folio: 16/16