

DOSSIER SUJET

COMPOSITION DU DOSSIER ET BAREME

Document 1/2

Descriptif

Tâche n° 1 évaluation en cours d'épreuve..... 20 points

Tâche n° 2..... 10 points

Tâche n° 3 évaluation en cours d'épreuve30 points

Document 2 /2

Tâche n° 4 évaluation en cours d'épreuve30 points

Tâche n° 5..... 10 points

Tâche n° 6..... 10 points

Tâche n° 7 évaluation en cours d'épreuve30 points

Tâche n° 8 évaluation en cours d'épreuve20 points

Tâche n° 9..... 40 points

TOTAL 200 points

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II			BEP	Bois et matériaux Associés		
SECTEUR 8 - bâtiment			CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie x		
SESSION 2004	CODE 4.0716	Forme	Durée	PREPARATION ET MISE EN ŒUVRE	Coeff.	Feuille
Epreuve	EP2 CAP	Pratique	4h	DOSSIER SUJET	6	1/3

C/S		RESSOURCES	EXIGENCES	REPONSES	Barème
	<p>PRESENTATION GENERALE TRAVAIL A REALISER</p> <p>Vous devez réaliser l'usinage du piétement avant de ce fauteuil, composé :</p> <ul style="list-style-type: none"> ↳ 2 pieds REP : 200 ↳ 1 traverse REP : 130 ↳ 2 accoudoirs REP : 300 ↳ 1 fond de l'assise REP : 100 <p>↳ montage des 2 pieds avec la traverse</p> <p>Le piétement est assemblé 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, ils ne seront pas collés</p>	<p>Un dossier ressource. Un dossier sujet</p> <p>La matière d'œuvre : frêne 2 pieds : 660 x 50 x 40 (corroyée) 2 accoudoirs : 600 x 70 x 41 (brutes) 1 traverse : 640 x 70 x 41 (brute) 1 fond en contre-plaqué : 416 x 376 (côtes brutes)</p> <p>des pièces d'essai pour le réglage des machines 1 pièce 600 x 70x 41 1 pièce 640 x 70 x 41 De la colle et des pointes pour le montage du sous-ensemble. La liste des machines à utiliser</p>			
C3/06	<p>TACHE N° 1 CORROYER</p> <p>Régler les dimensions suivant les dessins de définition pages : DT 3/9 et 9/9 Des pièces REP : 300 et 130</p>	<p>POSTE CORROYEUSE (4 FACES)</p> <p>1 TRAVERSE 640 x 70 x 41 REP :130 2 ACCOUDOIRS 600 x 70 x 41 REP :300 2 pièces d'essai : 1 pièce 600 x 70x 41 1 pièce 640 x 70 x 41</p>	<p>L'organisation du poste est conforme, les règles de sécurité sont respectées. Les pièces usinées sont conformes aux données.</p>	<p>Rep : Pièces largeur épaisseur</p> <p>Rep : Pièces largeur épaisseur</p>	/20
C3/06	<p>TACHE N° 2 CALIBRER</p> <p>Régler la butée de longueur suivant le dessin de définition page : DT 9/9</p>	<p>POSTE SCIE A FORMAT</p> <p>2 accoudoirs rep 300</p>	<p>Utiliser ce poste en respectant les consignes de sécurité. Les pièces usinées sont conformes aux données</p>		/10
C3/06	<p>TACHE N° 3 MORTAISER</p> <p>Régler les butées de longueur suivant les dessins de définition page : DT 3/9, 8/9 et 9/9 Mortaiser les pièces : Pieds rep : 200 Traverse assise façade rep : 130 Accoudoirs rep : 300</p>	<p>POSTE MORTAISEUSE A BEDANE</p> <p>Machine réglée par le centre d'examen En largeur, profondeur, et hauteur 1 pièce d'essai</p>	<p>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</p>	<p>Cadre réservé aux examinateurs</p>	/30

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	Bois et matériaux Associés		
SECTEUR 8 - bâtiment				CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie x		
SESSION 2004	CODE 4-0716	Forme	Durée	PREPARATION ET MISE EN ŒUVRE		Coeff.	Feuille
Epreuve	EP2 CAP	Pratique	4h	DOSSIER SUJET		6	2/3

C3/06	TACHE N° 4 TENONNER Régler la butée de longueur d'arasement suivant les dessins de définition pages : DT 3/9 et 8/9 Tenonner les pièces : Pieds rep : 200 Traverse rep : 130	POSTE TENONNEUSE Machine réglée par le centre d'examen, Sauf la butée de longueur d'arasement. 1 pièce d'essai	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	Cadre réservé aux examinateurs	/30
C3/06	TACHE N° 5 TENONNER Usiner les élégies des pieds. REP 200	POSTE TENONNEUSE Pour réaliser les élégies des pieds. Machine réglée par le centre d'examen.	Utiliser ce poste en respectant les consignes de sécurité. Les élégies sont réalisées sur les pieds		/10
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 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 page : DT 9/9	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	/30
C3/10	TACHE N° 8 DEFONCAGE Usinage du fond de l'assise rep : 100 page : DT 7/9 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 Outil mis en place par le centre Programmes en mémoire Montage mis en place par le centre 1 panneau contre-plaqué REP : 100	Utiliser ce poste en respectant les consignes de sécurité. Le programme est actif Les réponses aux questions sont justes Respect du temps 20 min	Cadre réservé aux examinateurs	/20
C3/06	TACHE N° 9 ASSEMBLAGE Réaliser la finition Coller et monter le piétement avant, pieds et traverse avant. Pointer les assemblages en contre parement	POSTE CADRAGE abrasif Montage de positionnement du parallélisme des pieds Colle pointes	L'organisation du poste est ordonnée, méthodique Les contrôles sont effectués : Equerrage Planéité finition		/40

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II			BEP	Bois et matériaux Associés			
SECTEUR 8 - bâtiment			CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie x			
SESSION 2004	CODE 4.0716	Forme	Durée	PREPARATION ET MISE EN ŒUVRE		Coeff.	Feuille
Epreuve	EP2 CAP	Pratique	4h	DOSSIER SUJET		6	3/3