

BOIS MATERIAUX ASSOCIES

DOMINANTE : F.I.M.M.

EP2 CAP

DOSSIER SUJET

Folio 1/7	DESCRIPTIF
2/7	PERSPECTIVE – NOMENCLATURE VUES D'ENSEMBLE
3/7	TACHES ET PLAN ELEMENT 101
4/7	TACHES ET PLAN ELEMENT 102
5/7	TACHES ET PLAN ELEMENT 103
6/7	TACHES ET PLAN ELEMENT 104
7/7	TACHES D'ASSEMBLAGES

THEME DE REALISATION

PLATEAU A DESSERVIR

DESCRIPTIF :

La fonction globale de ce plateau est d'aider à la mise en place du service de la table et à son retour en cuisine après son utilisation.
Les formes de l'ouvrage sont sobres de façon à s'adapter à tous les styles possibles de cuisine et de salle à manger.
L'essence choisie (frêne) est claire et permet donc de teinter à la demande selon les désirs du client.
Les dimensions de l'ensemble sont de 520 mm en longueur et de 370 mm en largeur sur 90 mm de hauteur.

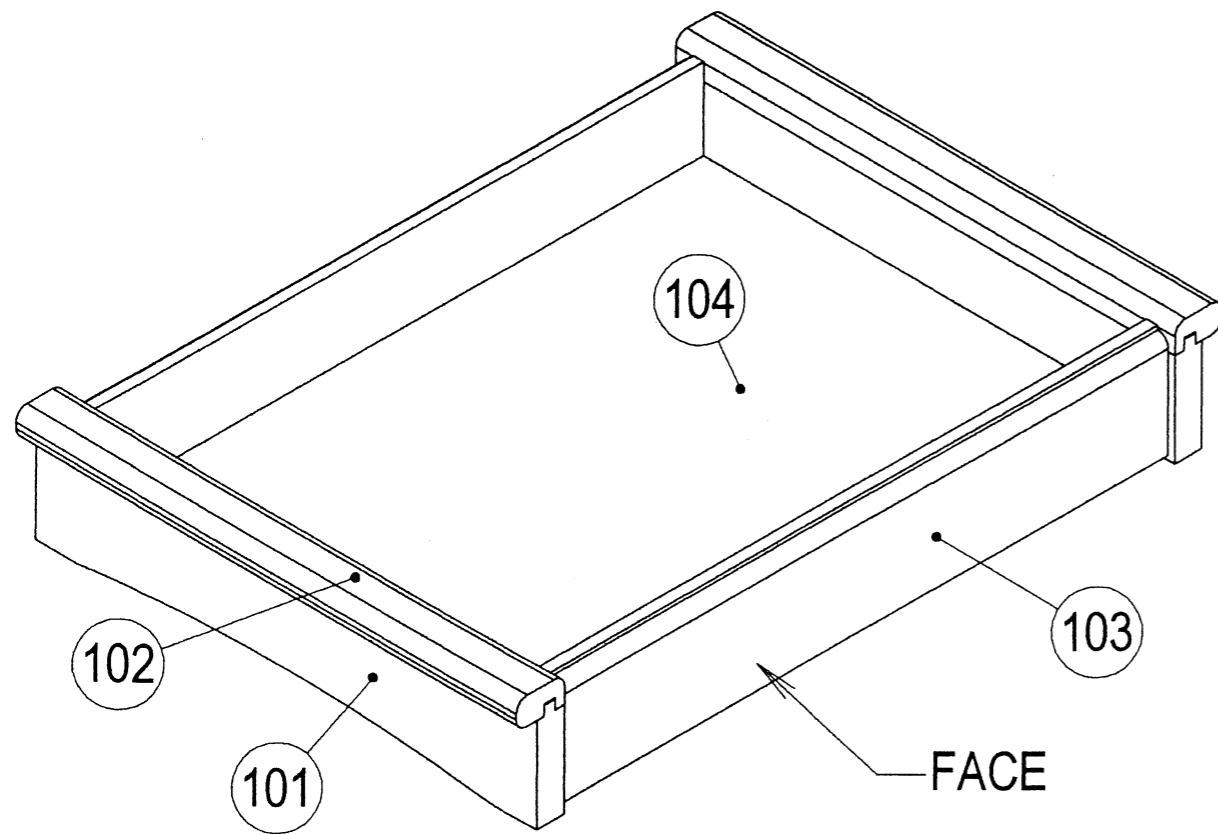
RENSEIGNEMENTS TECHNIQUES :

L'ouvrage est constitué d'un panneau ceinturé de deux façades et de deux ensembles poignées.
Ces deux ensembles poignées sont formées pour chacun d'un côté et d'une alèse liés par rainure et languette.
La liaison panneau/ceinture est une mise en rainure du panneau.
La liaison de la ceinture est faite par tourillon.

Le degré de finition des surfaces sera adapté à l'application ultérieure d'un vernis

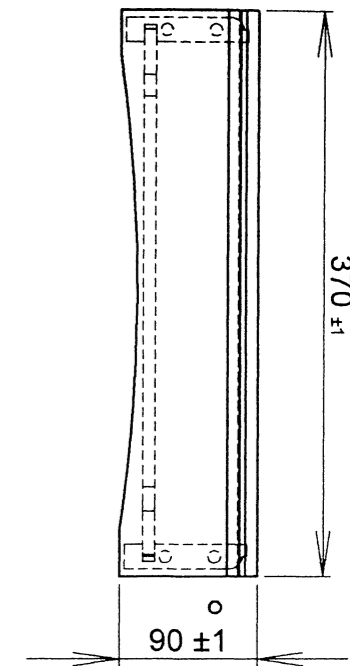
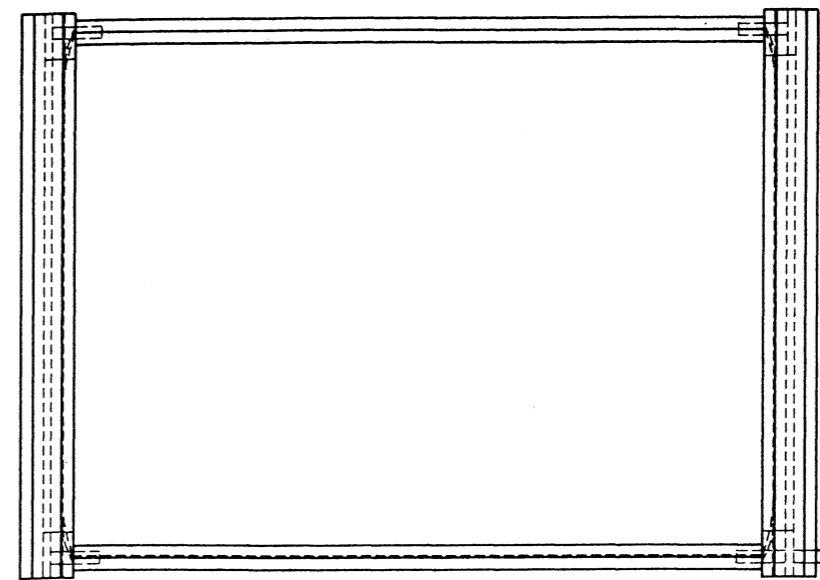
ACADEMIE DE	Année : 2004		
Spécialité : BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES Dom. : FABRICATION INDUSTRIELLE MOBILIER ET MENUISERIE			
Epreuve : EP2 PREPARATION ET MISE EN OEUVRE			
N° de sujet : 04-2141	Temps maximum alloué : 4h	Coefficient : 6	Folio : 1/7

PERSPECTIVE

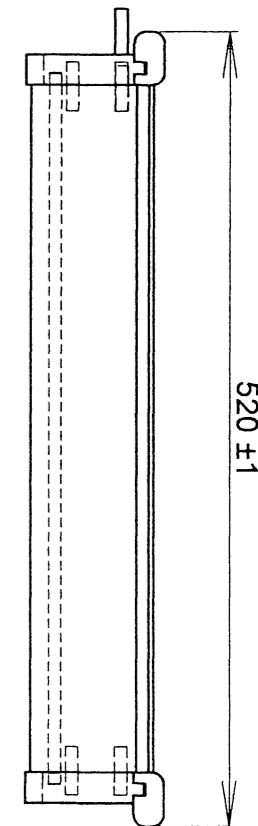
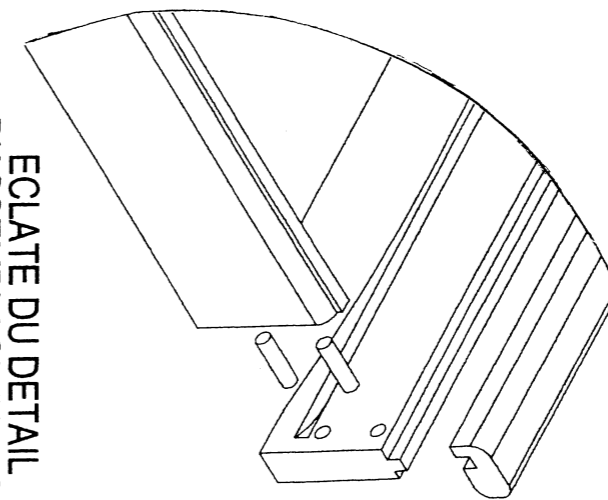


NOMENCLATURE

REPERE	DESIGNATION	NOMBRE	LONGUEUR	LARGEUR	EPAISSEUR	ESSENCE
105	TOURILLON	8	30		Ø 8	HETRE
104	FOND	1	465	343	8	CP 8
103	FACADE	2	450	80	16	FRENE
102	ALESE	2	370	35	20	FRENE
101	COTE	2	370	77	20	FRENE



ECLATE DU DETAIL
D'ASSEMBLAGE D'ANGLE



VUES D'ENSEMBLE
Echelle : 1:5

ACADEMIE DE

Année : 2004

Spécialité : BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES Dom. : FABRICATION INDUSTRIELLE MOBILIER ET MENUISERIE

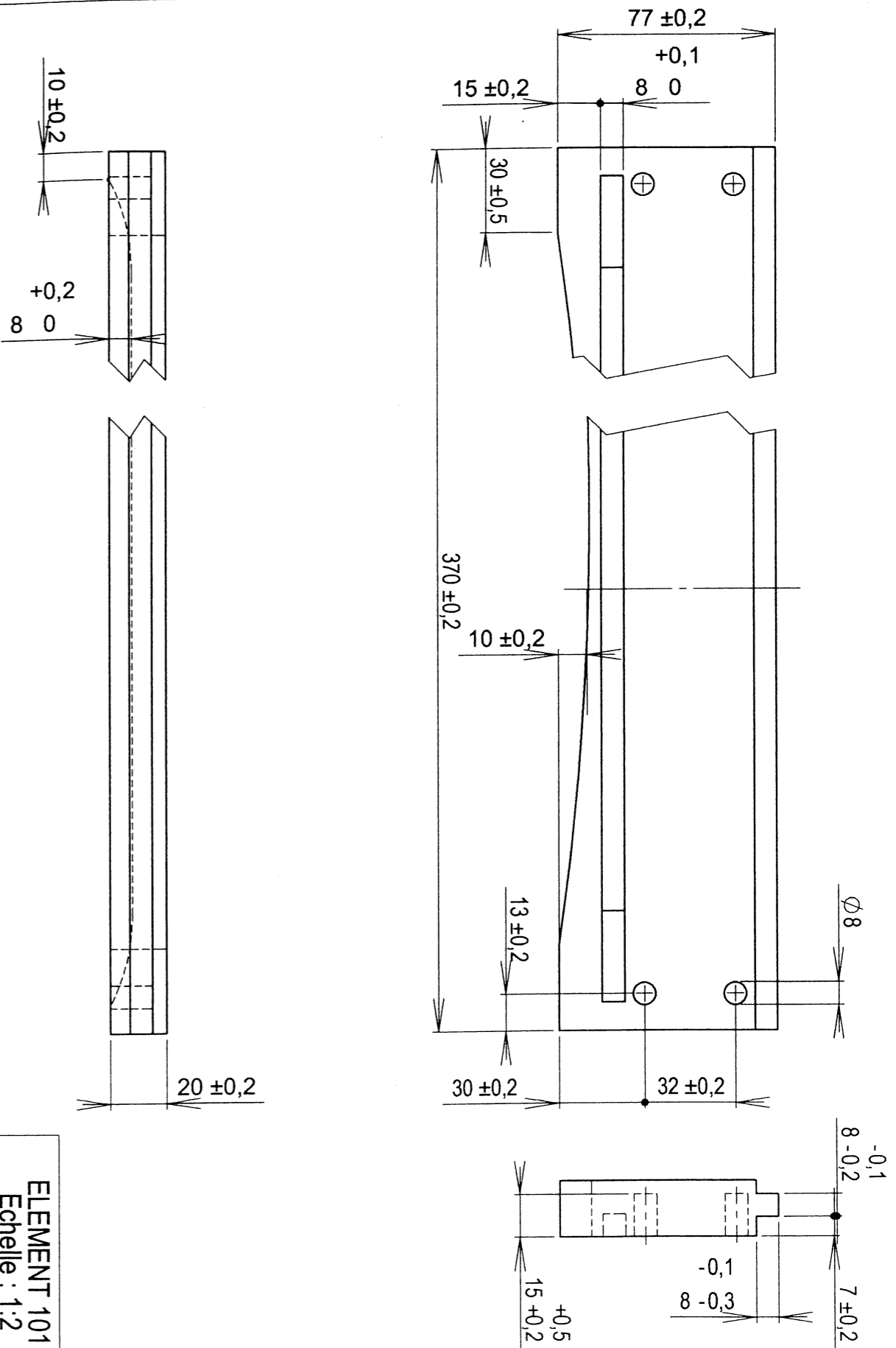
Epreuve : EP2 PREPARATION ET MISE EN OEUVRE

N° de sujet : 04-2141

Temps maximum alloué : 4h

Coefficient : 6

Folio : 2/7



ELEMENT 101 (COTE)

Situation de départ : 1 pièce brute de 800 x 84 x 27 pour les deux cotés.

1 pièce dressai brute de 500 x 84 x 27

ON DONNE

(Moyens - Ressources)

ON DEMANDE

(Tâches du candidat)

ON EXIGE

(Barème de correction)

<p>-CORROYEUSE (Q4)</p> <p>-SCIE A FORMAT (SCF)</p> <p>-TOUPIE (TOV)</p> <p>-TOUPIE (TOV)</p> <p>-TOUPIE (TOV)</p> <p>-Préréglée en hauteur et profondeur</p> <p>-TOUPIE (TOV)</p> <p>-Préréglée</p> <p>-Montage d'usinage fourni</p> <p>-PERCEUSE MULTIPLE (PEM)</p> <p>-Outils montés</p> <p>-Préréglée en profondeur</p>	<p>10 CORROYAGE</p> <p>20 MISE A LONGUEUR (avec élément 102)</p> <p>30 PROFILAGE DE LANGUETTE</p> <p>40 PROFILAGE DE RAINURE</p> <p>50 CALBRAGE DE FORME</p> <p>60 PERCAGE</p> <p>Temps maximum :30 min</p> <p>Temps maximum :15 min</p> <p>Temps maximum :30 min</p> <p>Temps maximum :10 min</p> <p>Temps maximum :5 min</p> <p>Temps maximum :20 min</p>	<p>Méthode de réglage</p> <p>Respect des cotes</p> <p>Méthode de réglage butées</p> <p>Respect des cotes</p> <p>Méthode de réglage de l'outil</p> <p>Contrôle cote épaisseur</p> <p>Correction cote épaisseur</p> <p>Respect des cotes</p> <p>Réglage méthodique des butées</p> <p>Respect des cotes</p> <p>Méthode de réglage</p> <p>Respect des cotes</p>
	<p>/5</p> <p>/10</p> <p>/5</p> <p>/5</p> <p>/5</p> <p>/5</p> <p>/10</p> <p>/5</p> <p>/10</p> <p>/10</p> <p>/10</p>	<p>(Barème de correction)</p>

ACADEMIE DE

Année : 2004

Spécialité : BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES Dom. : FABRICATION INDUSTRIELLE MOBILIER ET MENUISERIE

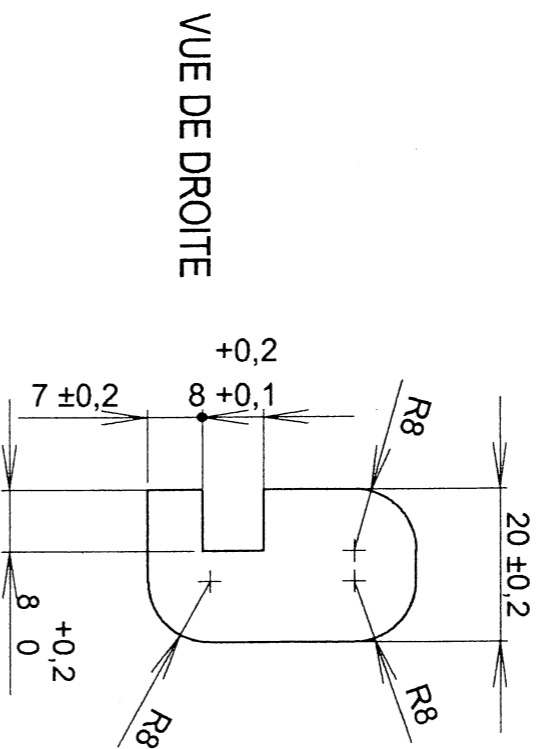
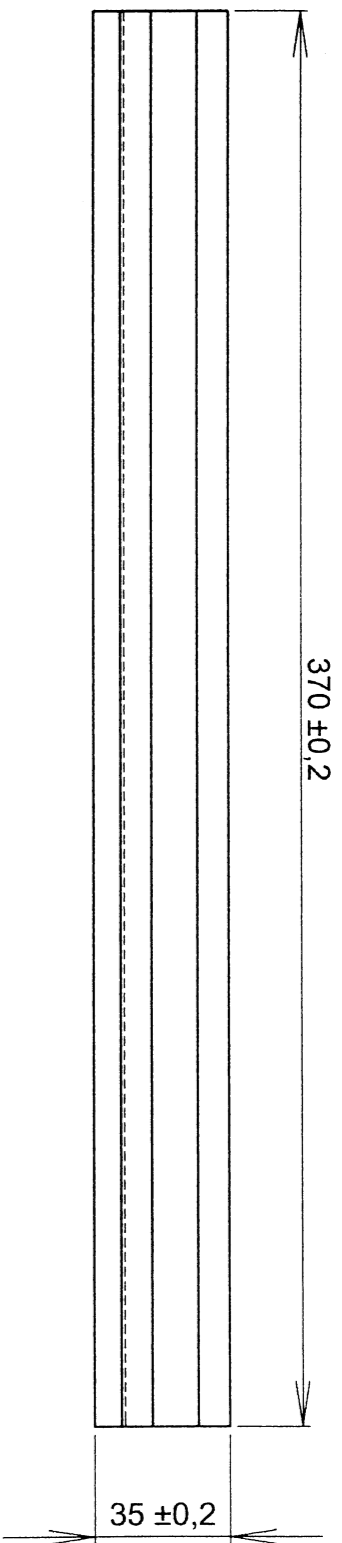
Epreuve : EP2 PREPARATION ET MISE EN OEUVRE

N° de sujet : 04-2141

Temps maximum alloué : 4h

Coefficient : 6

Folio : 3/7



ELEMENT 102
Echelle : 1:2

ELEMENT 102 (ALESE)

Situation de départ : 2 pièces corroyées de 400 x 35 x 20

1 pièce d'essai corroyée de 400 x 35 x 20

ON DONNE

(Moyens - Ressources)

ON DEMANDE

(Tâches du candidat)

ON EXIGE

(Barème de correction)

-SCIE A FORMAT (SCF)

10 MISE A LONGUEUR

-TOUPIE (TOV)

20 PROFILAGE DE RAINURE

Outil monté

Temps maximum : 10 min

-Préréglé en épaisseur et profondeur

-TOUPIE (TOV)

30 PROFILAGE DE L'ARRONDI

Temps maximum : 10 min

Les tâches concernant cet élément
seront corrigés lors de l'évaluation
commerciale finale du produit

ACADEMIE DE

Année : 2004

Spécialité : BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES Dom. : FABRICATION INDUSTRIELLE MOBILIER ET MENUISERIE

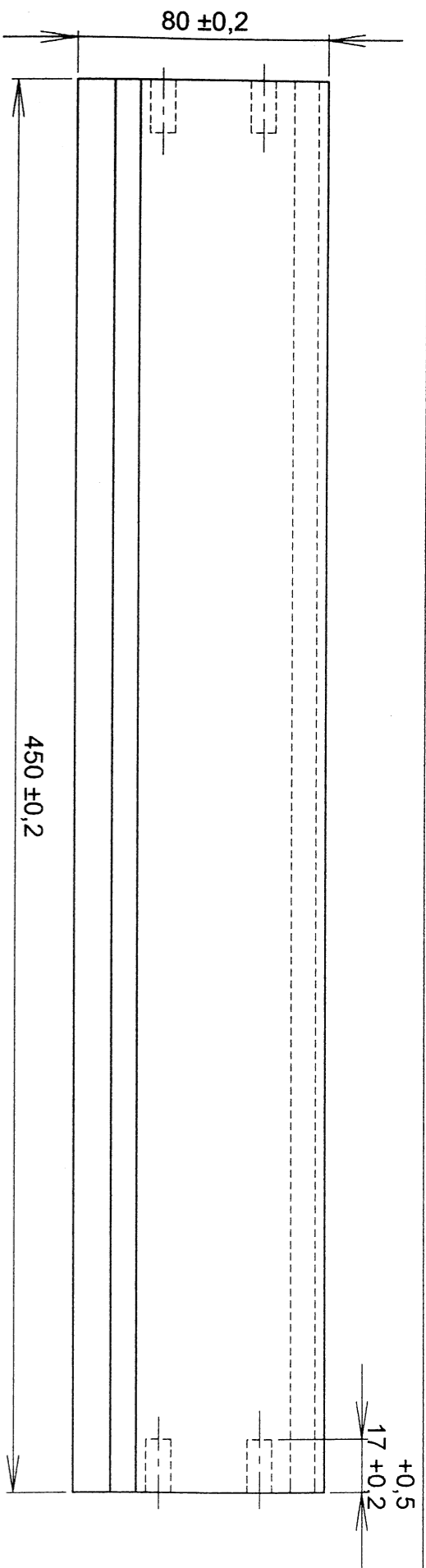
Epreuve : EP2 PREPARATION ET MISE EN OEUVRE

N° de sujet : 04-2141

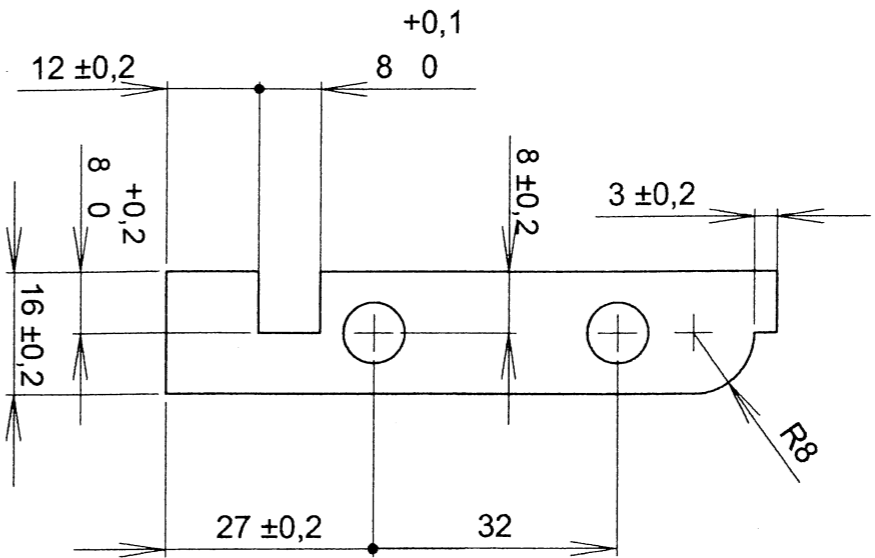
Temps maximum alloué : 4h

Coefficient : 6

Folio : 4/7



VUE DE GAUCHE



ELEMENT 103
Echelle : 1:2

ELEMENT 103 (FACADE)

Situation de départ : 2 pièces corroyées de 480 x 80 x 16

1 pièce dessai corroyée de 480 x 80 x 16

ON DONNE

(Moyens - Ressources)

ON DEMANDE

(Tâches du candidat)

ON EXIGE

(Barème de correction)

-SCIE A FORMAT (SCF)

10 MISE A LONGUEUR

Temps maximum :10 min

-TOUPIE (TOV)

20 PROFILAGE DE RAINURE

Respect de la cote joue

-Outil monté
-Préréglé en épaisseur et profondeur

-TOUPIE (TOV)

30 PROFILAGE DU QUART DE ROND
AVEC CARRE

Temps maximum :10 min

-PERCEUSE (PEM)

40 PERCAGE

Méthode de réglage
Respect des cotes

-Préréglés en profondeur

Temps maximum :20 min

Année : 2004

ACADEMIE DE
Spécialité : BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES Dom. : FABRICATION INDUSTRIELLE MOBILIER ET MENUISERIE

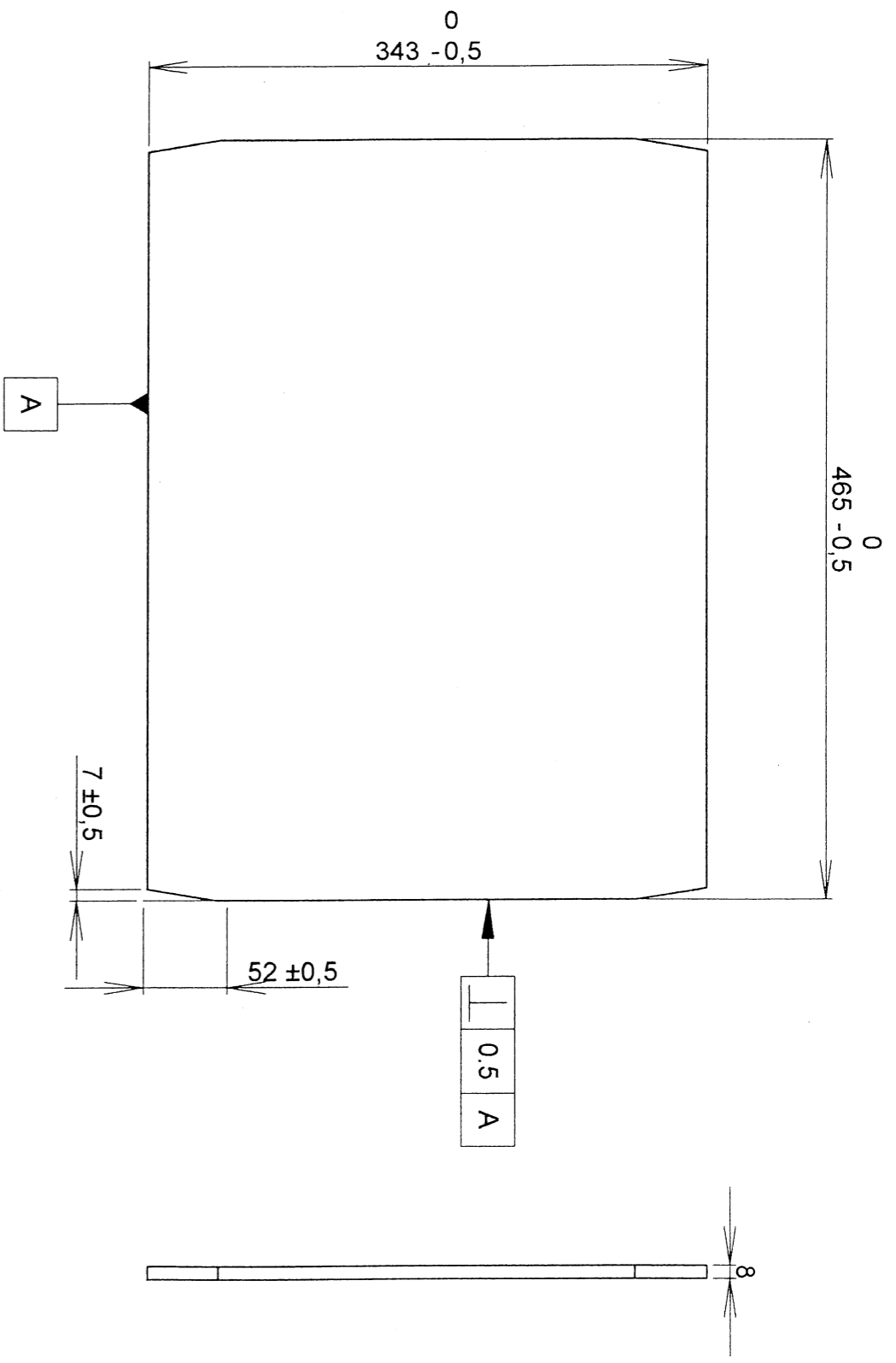
Epreuve : EP2 PREPARATION ET MISE EN OEUVRE

N° de sujet : 04-2141

Temps maximum alloué : 4h

Coefficient : 6

Folio : 5/7



ELEMENT 104
Echelle = 1:4

ELEMENT 104 (FOND)

Situation de départ : 1 panneau de contreplaqué 8 mm de 475 x 353 mm

ON DONNE

(Moyens - Ressources)

ON DEMANDE

(Tâches du candidat)

ON EXIGE

(Barème de correction)

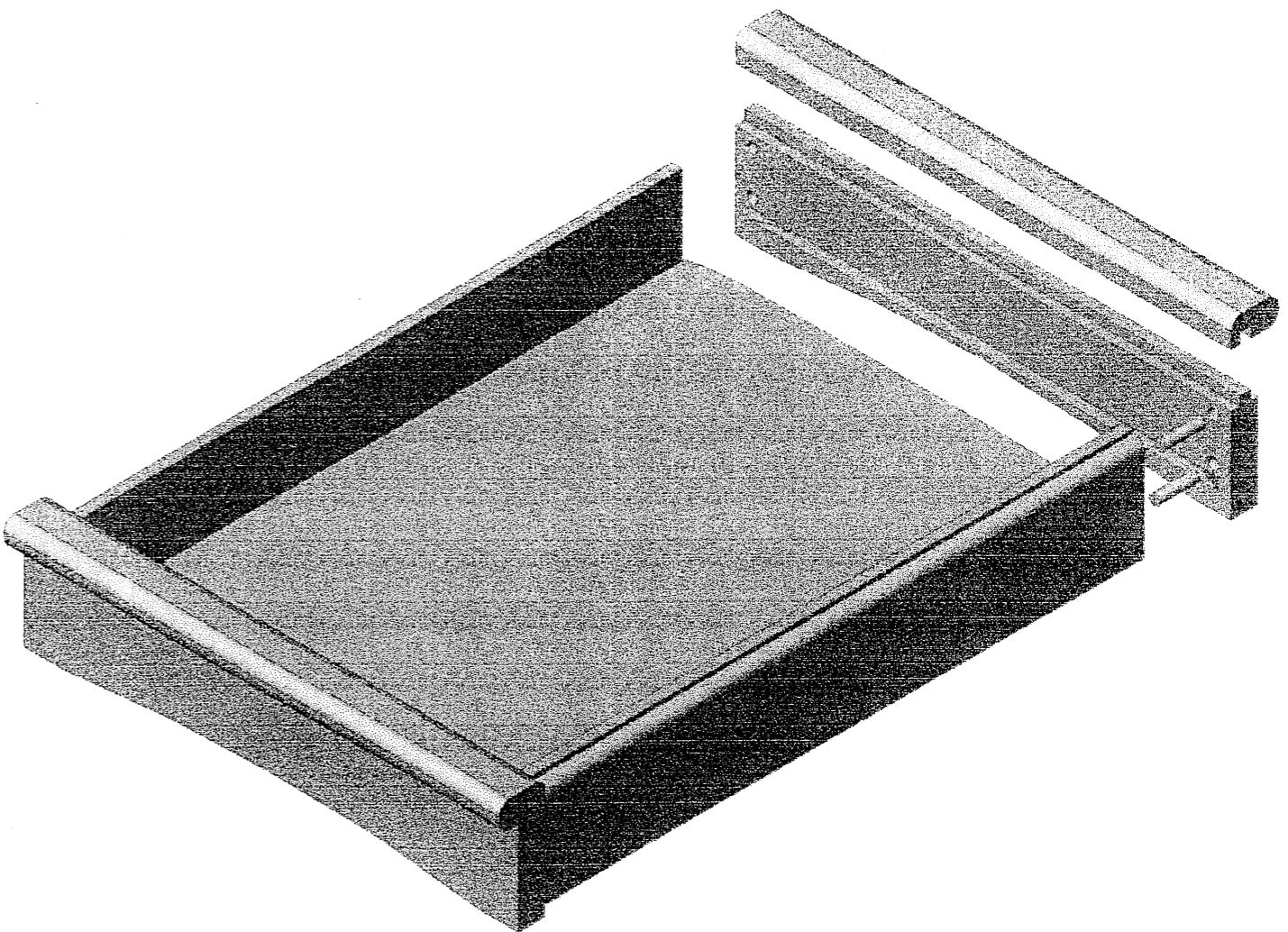
-SCIE A FORMAT
-Moyens de contrôle

10 MISE A DIMENSIONS
Temps maximum : 10 min

Méthode de contrôle de tolérance géométrique
Respect des cotes

/5

20 REPRISE MANUELLE
DES ANGLES



ACADEMIE DE		Année : 2004	
Spécialité : BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES Dom. : FABRICATION INDUSTRIELLE MOBILIER ET MENUISERIE			
Epreuve : EP2 PREPARATION ET MISE EN OEUVRE			
N° de sujet : 04-2141	Temps maximum alloué : 4h	Coefficient : 6	Folio : 7/7

ASSEMBLAGE

Situation : Tous les éléments précédemment usinés plus les éléments 105 (tourillons)

ON DONNE <i>(Moyens - Ressources)</i>	ON DEMANDE <i>(Taches du candidat)</i>	ON EXIGE <i>(Barème de correction)</i>
-ABRASIF (grain 80 et 120)	10 PONCAGE (éléments 101-102)	
-PRESSES / COLLE / CALES	20 ASSEMBLER (éléments 101 – 102)	
-ABRASIF (grain 80 et 120)	30 PONCAGE (éléments 103-104)	
-PRESSES / COLLE / CALES	40 ASSEMBLAGE DU PLATEAU	Méthode d'assemblage Contrôles effectués
-ABRASIF (grain 80 et 120)	50 FINITION DE L'ENSEMBLE	Absence de traces de colle Qualité de l'état de surface Stabilité du produit
		/3 /10 /4 /4

Valeur commerciale du produit

/15

**TOUITE MACHINE DE
FINITION EST INTERDITE**