

Dossier Ressource :

Sommaire

	Folio
Déroulement de l'épreuve	1/13
Tâches à effectuer	2/13
Nomenclature et vue éclatée	3/13
Dessin de définition du montant de la porte	4/13
Dessin de définition de la traverse de la porte	5/13
Dessin de définition du côté du caisson	6/13
Dessin de définition du dessous du caisson	7/13
Dessin de définition de la façade du tiroir	8/13
Dessins de définition de la contre façade et du côté du tiroir	9/13
Vues isométriques de la porte	10/13
Processus de fabrication par silhouettes	11 et 12/13
Barème de correction	13/13

Éléments mis à disposition du candidat :

Pour réaliser l'ensemble (caisson, tiroir, porte) et effectuer le montage, vous disposez du parc machine et des postes de travail de l'atelier pour réaliser le caisson, le tiroir, la porte et effectuer le montage des éléments du caisson bas.

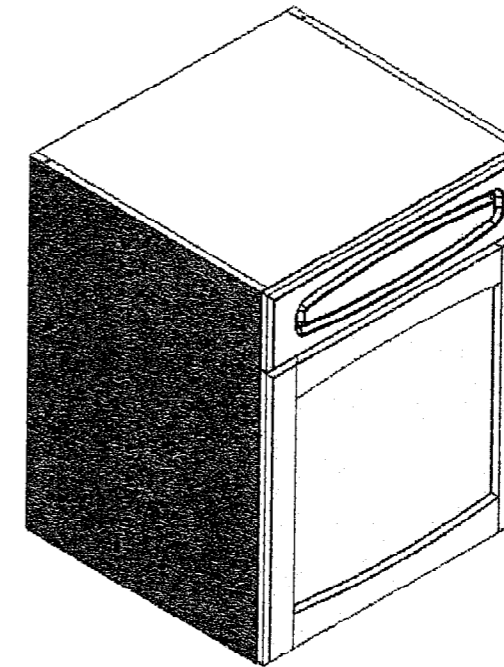
Afin de vous aider, le dossier technique du caisson bas et des consignes vous sont fournis.

BOIS MATERIAUX ASSOCIES

Dominante : FIMM

EP1, Réalisation : Partie pratique

Objet : Élément bas de cuisine



Définition du produit :

Réalisation d'éléments bas de cuisine destinés à un ensemble modulable pour l'aménagement d'une cuisine.

Descriptif :

Le caisson est réalisé en panneau mélaminé de 16 mm assemblés par tourillons et vis auto-tourillonnantes. Les chants avant des façades sont plaqués de bande ton blanc mat. La porte en frêne assemblée par contre-profil s'ouvre à l'aide de charnières invisibles. Le tiroir sur coulisses à galets à sortie simple est réalisé en panneau mélaminé de 12 mm et reçoit une façade en frêne de 24 mm. La porte et la façade de tiroir seront vernies ou cérusées.

BEP	Spécialité : Bois et Matériaux Associés Dominante FIMM	
	Code de spécialité : B.M.A. Dominante FIMM	Session : 2005
	Epreuve : EP1 Réalisation - Partie pratique	
N° de sujet :	Temps maximum alloué : 14 heures	Coefficient : 10 (avec écrit). Page: 0/13

Déroulement de l'épreuve

Chaque candidat après lecture du dossier devra réaliser un élément bas de cuisine, les réglages des machines (sauf si elles sont préréglées) se feront par le candidat, un temps est alloué pour chaque étape de la fabrication.

Le montage d'usinage des traverses sera réalisé par le candidat et sera évalué

Matériels et matériaux fournis :

MATERIAUX :

Sous ensemble Porte :

- 2 Montants de 600 x 70 x 24 en frêne et une pièce d'essai.
- 2 traverses de 500 x 85 x 24 en frêne et une pièce d'essai.
- 1 Panneau 470 x 458 x 8 en CP frêne (plaqué 2 faces).

Sous ensemble Caisson :

- 2 côtés de 737 x 530 en mélaminé blanc de 16 mm.
- 1 dessous et 1 dessus 568 x 530 en mélaminé blanc de 16 mm.
- 1 fond de 586 x 723 en mélaminé blanc une face de 4 mm.

Sous ensemble Tiroir :

- 1 façade de 602 x 156 x 24 en Frêne et une pièce d'essai.
- 1 contre façade de 519 x 115 en mélaminé blanc de 12 mm.
- 1 arrière de 519 x 115 en mélaminé blanc de 12 mm.
- 1 pièce de 950 x 115 en mélaminé blanc de 12 mm.
(pour les 2 côtés du tiroir) et une pièce d'essai de 500 x 115.
- 1 fond de 529 x 436 en mélaminé blanc une face de 4 mm.

Matériels et matériaux fournis :

MATERIELS :

Quincaillerie :

- 8 tourillons Ø 6 de 30 de long.
- 12 tourillons de Ø 8 de 40 de long.
- 2 coulisses GS de 450 x 12.5.
- 2 charnières invisibles à frapper.
- 2 embases pour charnières invisibles.
- 4 VBA TF 4 x 25.
- 6 VBA TF 3 x 16.
- 10 Vis Euro Standard 6,3 x 10.
- 8 vis auto-tourillonnantes 7 x 40.
- Colle à bois à prise rapide.
- 2,80 m de bande pour plaquage de chants blanc mat.

Réalisation du montage d'usinage :

- 1 panneau MDF de 700 x 350 de 16 mm
- 2 poignées
- 2 Sauterelles
- 2 pièces de plastique transparent de 100 x 80 x ≈ 4.
- 1 pièce de bois ≈ 700 x 50 x 24.
- 1 pièce de bois ≈ 60 x 50 x 24.
- 10 boulons M6 de 60 de long et 10 écrous M6.
- 3 boulons M6 de 90 de long et 6 écrous M6.

BEP	Spécialité : Bois et Matériaux Associés Dominante FIMM	
	Code de spécialité : B.M.A. Dominante FIMM	Session : 2005
	Epreuve : EP1 Réalisation - Partie pratique	
N° de sujet :	Temps maximum alloué : 14 heures	Coefficient : 10/200 (10/20) Folio : 1 / 13

Tâches à effectuer

A - Vérifier le nombre et les dimensions des pièces fournies.

B - Réaliser la porte :

1. TENONNEUSE : (préréglée) temps maximum 10 minutes
 - . Régler la hauteur de la tenonneuse et la butée.
 - . Usiner les traverses.
 - . Contrôler les pièces.
2. Réaliser le Montage d'usinage de la traverse.
3. TOUPIE : (non réglée) temps maximum 20 minutes
 - . Régler la toupie méthodiquement.
 - . Profiler la moulure droite et les rainures sur 201 202 203
 - . Contrôler les pièces.
4. TOUPIE : (non réglée) temps maximum 25 minutes
 - . Monter et régler l'outil de calibrage avec le galet à billes.
 - . Calibrer les pièces à l'aide du MU.
 - . Monter et régler l'outil de la moulure.
 - . Régler le galet à bille ou guide à lunette.
 - . Réaliser la moulure.
5. SCIE À FORMAT :
 - . Mise à longueur des Montants.
6. CADREUSE SEMI VERTICALE : (Préréglée)
 - . Assembler la porte.
7. TOUPIE : (non réglée) temps maximum 10 minutes
 - . Régler la toupie et usiner la moulure périphérique.
8. PERCEUSE A CHARNIERES
 - . Effectuer le perçage pour les charnières.
9. FINITION :
 - . Réaliser la finition de la porte et fixer les charnières.

Tâches
évaluées

/20

/4

/3

/2

/3

/3

/2

/2

/1

/5

/2

/1

/2

Total

/30

C - Réaliser le caisson :

1. TOUPIE : (préréglée) temps maximum 5 minutes
 - . Usiner la rainure.

/5

2. PLAQUAGE DES CHANTS

- . Plaquer les chants visibles du caisson et du tiroir.

3. PERCEUSE MULTI TÊTE SYSTEME 32 : (non réglée)

temps maximum 50 minutes

- . Réaliser le perçage des éléments du caisson.
- . Contrôler le positionnement des perçages.

/20

/5

4. PERCEUSE A COLONNE : (préréglée)

- . Effectuer le perçage pour les pieds du dessous.

5. POSER LES QUINCAILLERIE :

- . fixer les coulisses et les embases de charnières.

6. ASSEMBLER LE CAISSON

Total

/30

D - Réaliser le Tiroir :

1. TOUPIE : (non Réglée) temps maximum 5 minutes

- . Effectué le profilage de la rainure.

2. SCIE À FORMAT : (non Réglée)

temps maximum 5 minutes

- . Mise à longueur des côtés.

/4

3. PERCEUSE MULTI TÊTE SYSTEME 32 : (préréglée)

- . Réaliser le perçage de pièces du tiroir.

4. PERCEUSE A COLONNE : (préréglée)

- . Réaliser le perçage de la contre façade.

5. ASSEMBLER LE TIROIR.

6. DEFONCEUSE COMMANDE NUMERIQUE :

temps maximum 25 minutes

- . Charger le programme pour la façade.

- . Faire les POM et les DEC.

- . Positionner la pièce sur la machine.

- . Usiner la pièce

/5

/5

/1

/3

Total

/ 20

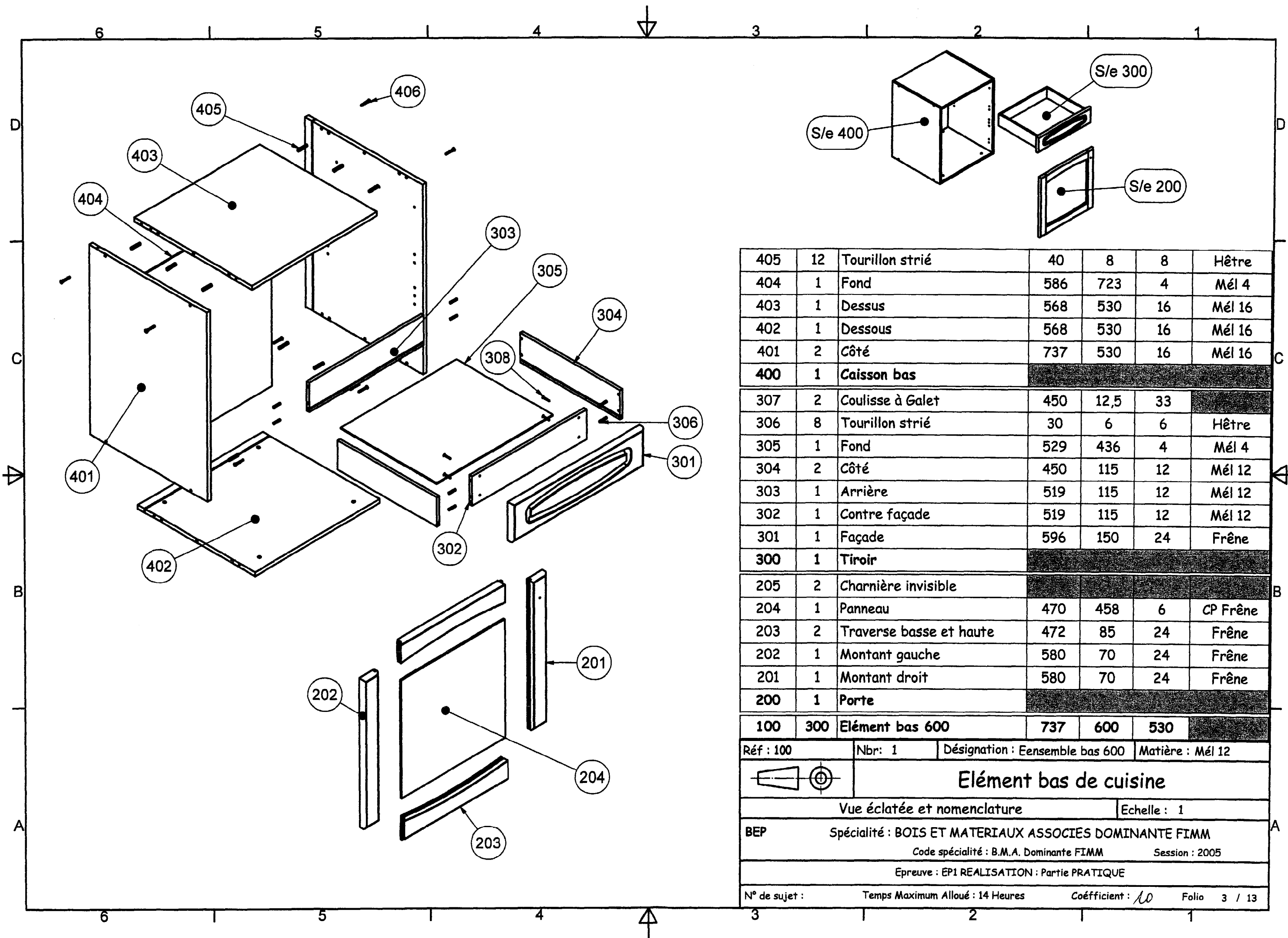
7. ASSEMBLER LA FAÇADE et les coulisses sur le tiroir.

G - Assembler les sous éléments.

Note Global : ..

/100

BEP	Spécialité : Bois et Matériaux Associés Dominante FIMM		
	Code de spécialité : B.M.A. Dominante FIMM	Session : 2005	
	Epreuve : EP1 Réalisation - Partie pratique		
N° de sujet :	Temps maximum alloué : 14 heures	Coefficient : 10	Folio : 2 / 13



405	12	Tourillon strié	40	8	8	Hêtre
404	1	Fond	586	723	4	Mél 4
403	1	Dessus	568	530	16	Mél 16
402	1	Dessous	568	530	16	Mél 16
401	2	Côté	737	530	16	Mél 16
400	1	Caisson bas				
307	2	Coulisse à Galet	450	12,5	33	
306	8	Tourillon strié	30	6	6	Hêtre
305	1	Fond	529	436	4	Mél 4
304	2	Côté	450	115	12	Mél 12
303	1	Arrière	519	115	12	Mél 12
302	1	Contre façade	519	115	12	Mél 12
301	1	Façade	596	150	24	Frêne
300	1	Tiroir				
205	2	Charnière invisible				
204	1	Panneau	470	458	6	CP Frêne
203	2	Traverse basse et haute	472	85	24	Frêne
202	1	Montant gauche	580	70	24	Frêne
201	1	Montant droit	580	70	24	Frêne
200	1	Porte				
100	300	Elément bas 600	737	600	530	

Réf : 100	Nbr: 1	Désignation : Ensemble bas 600	Matière : Mél 12
		Elément bas de cuisine	
Vue éclatée et nomenclature			Echelle : 1
BEP	Spécialité : BOIS ET MATERIAUX ASSOCIÉS DOMINANTE FIMM		
	Code spécialité : B.M.A. Dominante FIMM		Session : 2005
Epreuve : EP1 REALISATION : Partie PRATIQUE			
N° de sujet :	Temps Maximum Alloué : 14 Heures	Coefficient : 10	Folio 3 / 13