

N° du candidat :  
Nom et prénom :  
Centre d'examen :

**CAHIER DE REPONSES**

# CAP

**Conducteur Opérateur de Scierie**

## EP 3

- Partie réalisation d'un affûtage de lame de scie circulaire : note : ..../30
- Partie réalisation des opérations de maintenance note : ..../20
- Partie montage et installation d'un porte-outils multi-lames note : ..../30

**Note : .... / 80**

**Note : .... / 20**

CAP Conducteur Opérateur de Scierie		Session de JUIN 2007	
Unité UP3		Epreuve EP3 : Travaux de préparation de la production	
Durée 4 Heures	Coeff 4	Page 0 / 9	

62

## Présentation du travail :

Dans le cadre de la réalisation des travaux de préparation de la production, le candidat sera amené à affûter une lame de scie, exécuter des opérations de maintenance sur parc machine et monter des outils de coupe. Chaque fiche d'activités guide le candidat dans la réalisation de ces différentes tâches.

## REALISATION D'UN AFFUTAGE DE LAME DE SCIE CIRCULAIRE

### 1 - Descriptif de la situation d'évaluation :

Assurer l'entretien de l'arête tranchante d'une lame de circulaire par réaffûtage.

### 2 - Matériel et documentation fournis au candidat :

Documentation ressource	Outillage & matériel	Documents réponses
<b>Poste 1</b>		
Aucune documentation autorisée	Une lame préparée	Fiche page 4/9
	L'affûteuse correspondante	
	Outillage spécifique	
	Pierre d'affûtage	
	Gants de protection	
	Casque antibruit et lunettes de protection	

### 3 - TRAVAIL DEMANDE :

Installer la lame de scie circulaire sur l'affûteuse correspondante. Régler la machine en fonction des caractéristiques de la lame et l'affûter.

#### Vous devez :

**Compléter les documents, installer la lame, effectuer les réglages, affûter et rendre compte.**

Compétences évaluées	Le candidat devra être capable de	Indicateurs d'évaluation	Barème
C 1.2	Décoder et relever les caractéristiques des outils. Renseigner la fiche produit relative à la lame à affûter.	L'inventaire des caractéristiques est effectué sans erreur	4
C 3.1	Préparer le poste de travail	Le processus est établi dans un ordre logique. L'outil est adapté au travail demandé.	2
C 3.3	Préciser les surfaces d'appui, de réglage, nécessaire à la mise en position des pièces. Expliquer oralement la démarche d'installation de la lame.	Le processus est correctement exprimé.	2
C 3.8	Régler sur son support l'outil à affûter	Les savoirs technologiques sont strictement appliqués. Les matériels d'affûtage sont utilisés avec soin et méthode.	4
C 3.8	Assurer l'entretien de l'arête tranchante	Le rétablissement de la qualité de l'arête tranchante est obtenu par réaffûtage en respectant la méthodologie.	10
C 3.8	Contrôler l'état de l'outil de coupe	Les cotes obtenues sont conformes au résultat souhaité. Les précisions fournies à l'issue des contrôles sont correctes.	4
C.1.3	Rendre compte d'une activité	Le compte-rendu est exploitable.	2
C 3.9	Nettoyer, lubrifier l'affûteuse. Signaler les anomalies de fonctionnement.	Les règles d'hygiène, de prévention et de sécurité sont respectées. Le signalement et la réaction sont adaptés au danger.	2

		Session de JUIN 2007	
CAP Conducteur Opérateur de Scierie		Epreuve EP3 : Travaux de préparation de la production	
Unité UP3	Durée 4 Heures	Coeff 4	Page 1 / 9

68

# REALISATION DES OPERATIONS DE MAINTENANCE

## 1 - Descriptif de la situation d'évaluation :

Effectuer des opérations de câblage pneumatique sur banc de simulation.

## 2 - Matériel et documentation fournis au candidats :

Documentation ressource	Outillage & matériel	Documents réponses
<b>Poste 1</b>		
Document page 5/9	2 vérins double effets	Fiche page 5/9
	2 distributeurs 5/2 commandes pneu.	
	2 distributeurs 3/2 commande par galet et rappel par ressort	
	2 distributeurs 3/2 commande par bouton poussoir et rappel par ressort	
	Un banc de câblage	
	Matériel de câblage	

## 3 - TRAVAIL DEMANDE :

Réaliser un câblage pneumatique en fonction des informations données.

### Vous devez :

Choisir les composants utiles au montage du circuit, et remplir le tableau correspondant à la liste des éléments choisis.

Réaliser ensuite le câblage de ce circuit.

Compétences évaluées	Le candidat devra être capable de	Indicateurs d'évaluation	Barème
C1.2	Décoder et relever les caractéristiques du matériel.	Le décodage est correct et les organes et le composant sont correctement spécifiés.	5
C 3.1	Vérifier l'alimentation du circuit	Les données sont respectées.	2
C3.8	Réaliser le câblage pneumatique sur bancs de simulation.	Le choix et l'installation des composants sur le banc sont satisfaisants	3
		Le câblage réalisé permet le fonctionnement du système.	8
C3.9	Rendre compte d'une activité	Les aléas sont identifiés et correctement exprimés. Le compte-rendu est exploitable.	2

		Session de JUIN 2007	
		Epreuve EP3 : Travaux de préparation de la production	
Unité UP3	Durée 4 Heures	Coeff 4	Page 2 / 9

64

# MONTER ET INSTALLER UN PORTE OUTILS MULTI-LAME

## 1 - Descriptif de la situation d'évaluation :

Réaliser le montage et l'installation d'un porte outils sur déligneuse multi-lames.

## 2 - Matériel et documentation fournis au candidats :

Documentation ressource	Outillage & matériel	Documents réponses
<b>Poste 1</b>		
Dimensions des produits à réaliser (données par l'examineur)	Produits à usiner	
	déligneuse	
	Lames circulaires et manchon mobile démonté	
	Outillage spécifique	
	Gants de protection	
	Casque antibruit	
	Lunettes de protection	

## 3 - TRAVAIL DEMANDE :

Réaliser le montage de lames sur manchon fixe en fonction de la commande demandée, et installer le montage sur la machine.

### Vous devez :

Réaliser le travail demandé ci-dessus et justifier votre proposition de débit.

Compétences évaluées	Le candidat devra être capable de	Indicateurs d'évaluation	Barème
C3.1	Préparer le poste de travail	Le processus est établi dans un ordre logique	2
C1.2	Décoder et relever les caractéristiques des outils à monter.	Le décodage est correct le composant est correctement spécifié.	3
C3.8	Monter, régler sur leurs supports l'ensemble des outils de coupe	Le montage et le réglage des outils sont effectués correctement.	7
C3.1	Monter et mettre en position l'outil de coupe sur la machine	Le montage et le réglage de l'outil sont effectués avec précision	7
C3.8	Utiliser les appareils de mesure et de contrôle	Les mesures sont conformes aux attentes de la commande	2
C3.3	Faire un essai et contrôler les écarts d'usinage.	Les écarts d'usinage sont vérifiés et transmis pour correction	4
C3.1	Mettre en œuvre les mesures de prévention qui relèvent de la responsabilité de l'opérateur.	Les mesures de prévention du domaine de responsabilité sont adaptées aux risques identifiés.	3
C1.3	Rendre compte d'une activité	Le compte-rendu est exploitable.	2

		Session de JUIN 2007	
CAP Conducteur Opérateur de Scierie		Epreuve EP3 : Travaux de préparation de la production	
Unité UP3	Durée 4 Heures	Coeff 4	Page 3 / 9

65

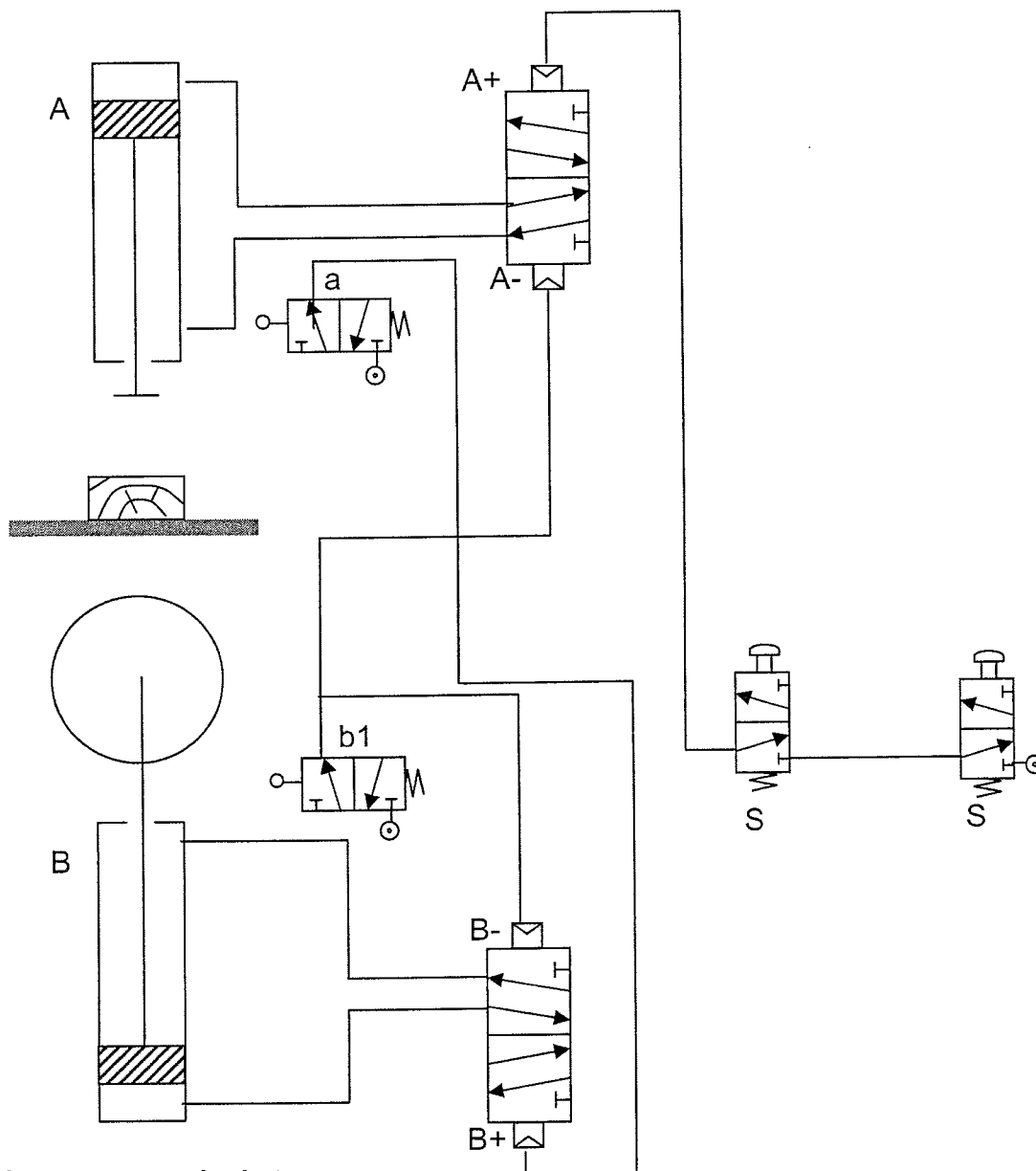


# FICHE DE GUIDANCE Epreuve de Maintenance

Complétez la fiche ci-jointe liée à cette intervention.

Nom	Type	Nombre
<i>Exemple : Vérin</i>	<i>Double effet</i>	<i>2</i>

## SCHEMA DE CABLAGE :



### Coupe d'équerre sur scie de tronçonnage

L'étude porte sur un système de rogneuse pour tronçonnage d'équerre de produits.

Après positionnement manuel et démarrage du cycle par double commande par bouton poussoir (sécurité de l'opérateur), le produit est maintenu en position par le vérin A (détection pièce bloquée par capteur a1). Ensuite, la pièce est tronçonnée par la scie située à l'extrémité de la tige du vérin B (détection de la sortie totale de la tige : capteur b1). Une fois l'opération effectuée, les deux vérins reviennent en position.

CAP Conducteur Opérateur de Scierie		Session de JUIN 2007	
Unité UP3		Epreuve EP3 : Travaux de préparation de la production	
Durée 4 Heures	Coeff 4	Page 5 / 9	

68

# GRILLE D'EVALUATION CAP

## REALISATION D'UN AFFUTAGE DE LAME DE SCIE CIRCULAIRE

Document (s) à compléter par les examinateurs et à transmettre au jury.

Barème académique indicatif								
Compétences évaluées	Evaluation							Notes proposées
	Savoir-faire évalués (être capable de)	Indicateur d'évaluation	Niveau					
			-	→	+	+		
C 1.2	Décoder et relever les caractéristiques des outils. Renseigner la fiche produit relative à la lame à affûter.	L'inventaire des caractéristiques est effectué sans erreur	+ de 6 erreurs	4 à 6 erreurs	2 à 4 erreurs	0 ou 1 erreur		4
C 3.1	Préparer le poste de travail	Le processus est établi dans un ordre logique. L'outil est adapté au travail demandé.	NON			OUI		2
C 3.3	Préciser les surfaces d'appui, de réglage, nécessaire à la mise en position des pièces. Expliquer oralement la démarche d'installation de la lame.	Le processus est correctement exprimé.	NON	PEU CLAIR		OUI		2
C 3.8	Régler sur son support l'outil à affûter	Les savoirs technologiques sont strictement appliqués. Les matériels d'affûtage sont utilisés avec soin et méthode.	NON	Des difficultés.	OUI mais avec aide	OUI		4
C 3.8	Assurer l'entretien de l'arête tranchante	Le rétablissement de la qualité de l'arête tranchante est obtenu par réaffûtage en respectant la méthodologie.	Lame inutilisable	Des difficultés	Bien avec aide	Bon affûtage		10
C 3.8	Contrôler l'état de l'outil de coupe	Les cotes obtenues sont conformes au résultat souhaité. Les précisions fournies à l'issue des contrôles sont correctes.	3 angles erreur >2°	2 angles erreur >2°	1 angle erreur >2°	mesure exacte		4
C1.3	Rendre compte d'une activité	Le compte-rendu est exploitable.	NON		OUI en partie	OUI		2
C 3.1	Respecter les règles de prévention et de sécurité.	Les consignes de sécurité sont respectées.	NON	En Partie		OUI		2
<b>Proposition de note en points entiers</b>								<b>/ 30</b>

		Session de JUIN 2007	
CAP Conducteur Opérateur de Scierie		Epreuve EP3 : Travaux de préparation de la production	
Unité UP3	Durée 4 Heures	Coeff 4	Page 6 / 9

68

# GRILLE D'EVALUATION CAP

## REALISATION DES OPERATIONS DE MAINTENANCE - CABLAGE

Document (s) à compléter par les examinateurs et à transmettre au jury.

### Barème académique indicatif

Compétences évaluées	Evaluation					Notes proposées	
	Savoir-faire évalués (être capable de)	Indicateur d'évaluation	Niveau				
			-	→	+		+
C1.2	Décoder et relever les caractéristiques du matériel.	Le décodage est correct et les organes et le composant sont correctement spécifiés.	+ de 2 erreurs	2 erreurs	1 erreur	0 erreur	5
C 3.1	Vérifier l'alimentation du circuit	Les données sont respectées.	NON			OUI	2
C3.8	Réaliser le câblage pneumatique sur bancs de simulation.	Le choix et l'installation des composants sur le banc sont satisfaisants	NON	En partie		OUI	3
		Le câblage réalisé permet le fonctionnement du système.	NON		OUI avec aide	OUI	8
C3.9	Rendre compte d'une activité	Les aléas sont identifiés et correctement exprimés. Le compte-rendu est exploitable.	NON	En Partie		OUI	2

**Proposition de note en points entiers**

**/ 20**

		Session de JUIN 2007	
CAP Conducteur Opérateur de Scierie		Epreuve EP3 : Travaux de préparation de la production	
Unité UP3	Durée 4 Heures	Coeff 4	Page 7 / 9

69



# GRILLE D'ÉVALUATION CAP

## MONTER ET INSTALLER UN PORTE OUTILS MULTI-LAME

Document (s) à compléter par les examinateurs et à transmettre au jury.

### Barème académique indicatif

Compétences évaluées	Evaluation						Notes proposées
	Savoir-faire évalués (être capable de)	Indicateur d'évaluation	Niveau				
			- —————> +				
C3.1	Préparer le poste de travail	Le processus est établi dans un ordre logique	NON	En Partie		OUI	2
C1.2	Décoder et relever les caractéristiques des outils à monter.	Le décodage est correct et le composant est correctement spécifié.	NON			OUI	3
C3.8	Monter, régler sur leurs supports l'ensemble des outils de coupe	Le montage et le réglage des outils sont effectués correctement.	NON		OUI avec aide	OUI	7.
C3.1	Monter et mettre en position l'outil de coupe sur la machine	Le montage et le réglage de l'outil sont effectués avec précision	NON		OUI avec aide	OUI	7
C3.8	Utiliser les appareils de mesure et de contrôle	Les mesures sont conformes aux attentes de la commande	+ de 2 erreurs	2 erreurs	1 erreur	0 erreur	2
C3.3	Faire un essai et contrôler les écarts d'usinage.	Les écarts d'usinage sont vérifiés et transmis pour correction	NON		OUI avec aide	OUI	4
C3.1	Mettre en œuvre les mesures de prévention qui relèvent de la responsabilité de l'opérateur.	Les mesures de prévention du domaine de responsabilité sont adaptées aux risques identifiés.	NON	En Partie		OUI	3
C1.3	Rendre compte d'une activité	Le compte-rendu est exploitable.	NON	En Partie		OUI	2

**Proposition de note en points entiers**

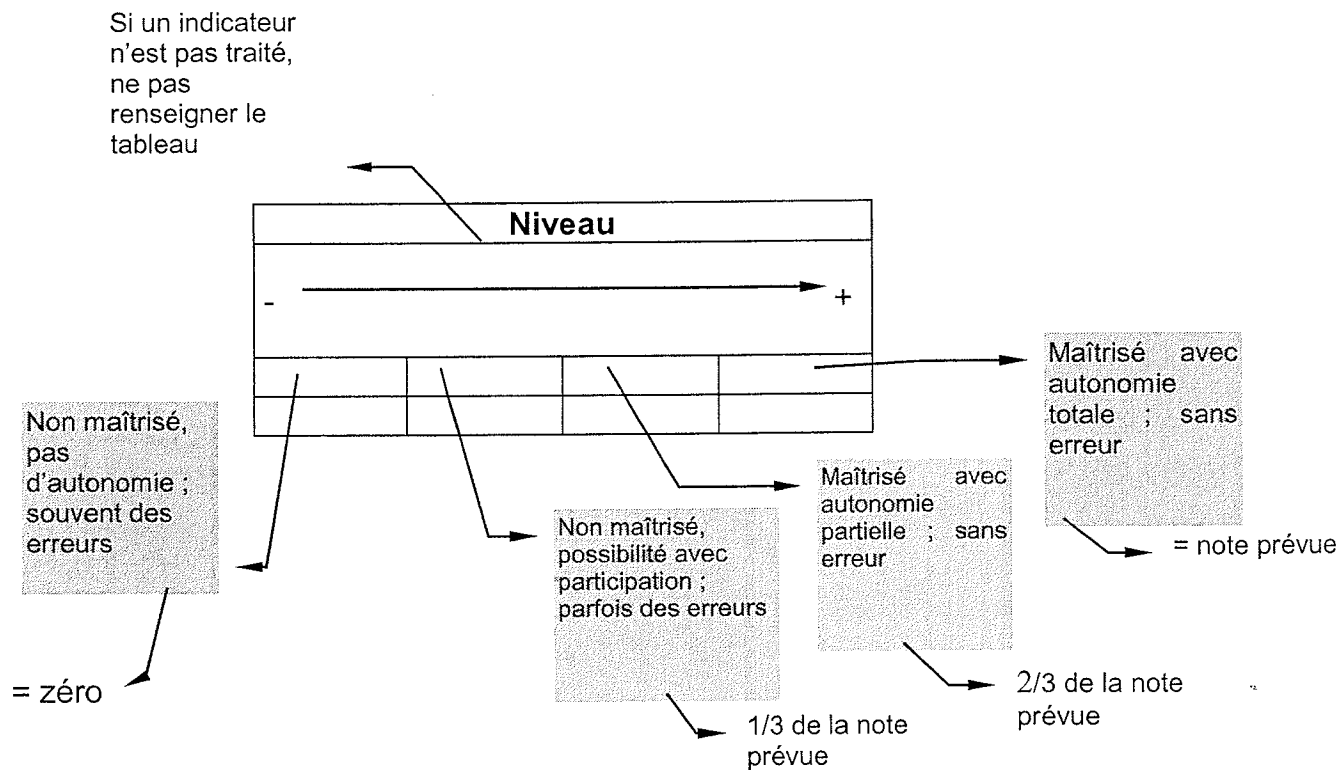
**/ 30**

		Session de JUIN 2007	
CAP Conducteur Opérateur de Scierie		Epreuve EP3 : Travaux de préparation de la production	
Unité UP3	Durée 4 Heures	Coeff 4	Page 8 / 9

*Je*

# CONSIGNES AUX UTILISATEURS DES GRILLES

Le positionnement des candidats doit s'effectuer suivant les consignes ci-jointes :



Transcripteur indicatif de notes			
- —————> +			
0	3.5	7	10
0	3	6	9
0	2.5	5.5	8
0	2.3	4.6	7
0	2	4	6
0	1.7	3.5	5
0	1.3	2.8	4
0	1	2	3
0	0.8	1.3	2
0	0.4	0.8	1

		Session de JUIN 2007	
CAP Conducteur Opérateur de Scierie		Epreuve EP3 : Travaux de préparation de la production	
Unité UP3	Durée 4 Heures	Coeff 4	Page 9 / 9

*JZ*