



SERVICES CULTURE ÉDITIONS  
RESSOURCES POUR  
L'ÉDUCATION NATIONALE

**Ce document a été numérisé par le CRDP de Caen pour la  
Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel**

Ce fichier numérique ne peut être reproduit, représenté, adapté ou traduit sans autorisation.

## FABRICATION D'UNE PAIRE DE RÊNES BRÉDIES

*On vous donne :*

- **La matière d'œuvre :**
  - Deux bandes de cuir ½ dosset london, épaisseur 4 mm de 1550 x 16 mm.
  - Une bande de cuir ½ dosset london, épaisseur 4 mm de 600 x 16 mm.
  - Une bande de cuir ½ dosset london, épaisseur 2,5 mm de 500 x 9 mm.
  - Deux bandes de cuir ½ dosset london, épaisseur 2 mm de 1100 x 10 mm.
  - Deux boucles de bride laiton nickelé de 16 mm.
  - Une boucle de bride laiton nickelé de 14 mm.
  
- **Les fournitures :**
  - Du fil câblé 332.
  - De la teinture pour tranche.
  
- **L'outillage collectif :**
  - Griffes à frapper n° 8.
  - Emporte pièce rond Ø 3 mm.
  - Emporte pièce pour mortaise de 10 mm.
  - Emporte pièce pour mortaise de 15 mm.
  - Mailloche et billot.

• **Les documents :**

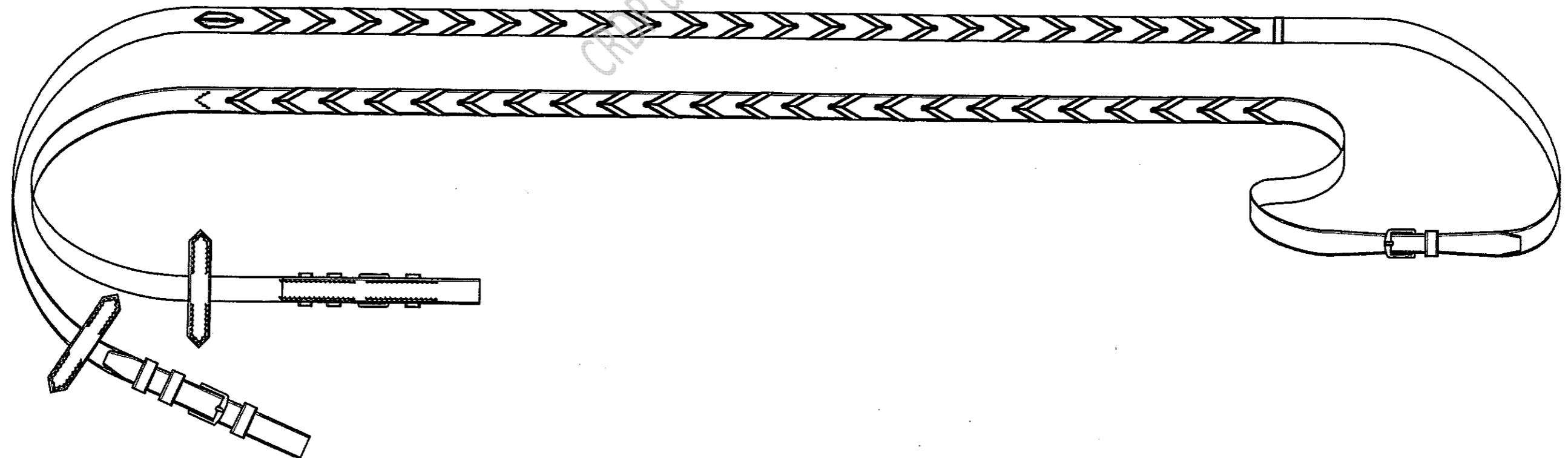
- La gamme de fabrication (page 2/3).
- La nomenclature des éléments de la paire de RÊNES BRÉDIES (page 2/3).
- Le dessin technique (page 3/3).

*On vous demande :*

- De réaliser la paire de RÊNES BRÉDIES.

*Critères d'évaluation :*

- La coupe des éléments est conforme au dessin technique.
- La finition des bords (abat carre, filetage, astiquage) est irréprochable.
- La couture est régulière et bien serrée.
- La pièce est terminée, montée, propre et bien finie.



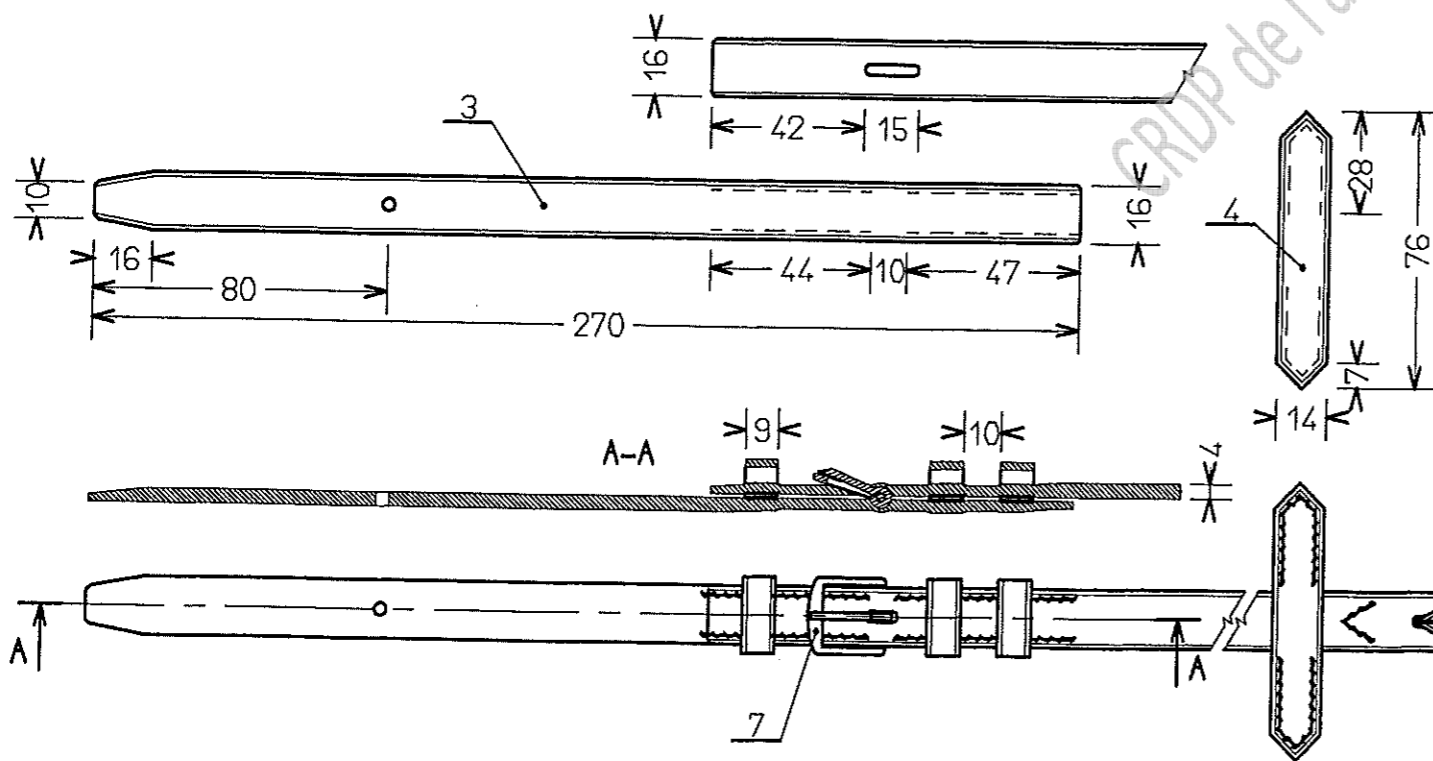
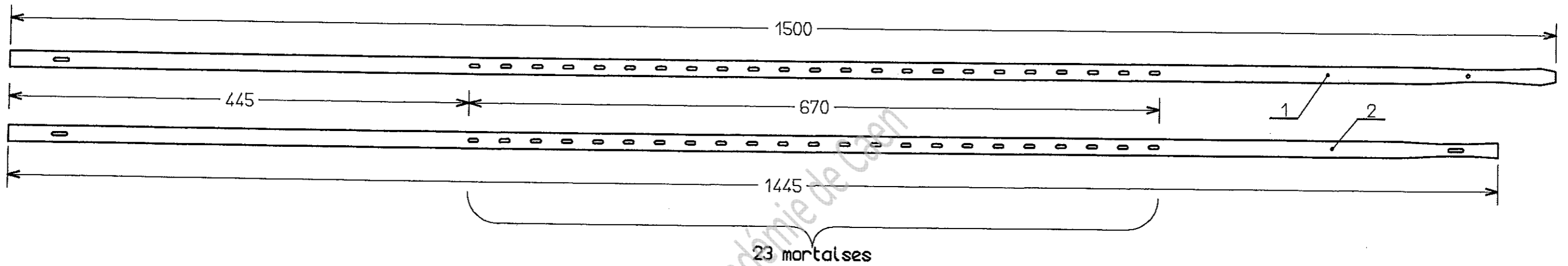
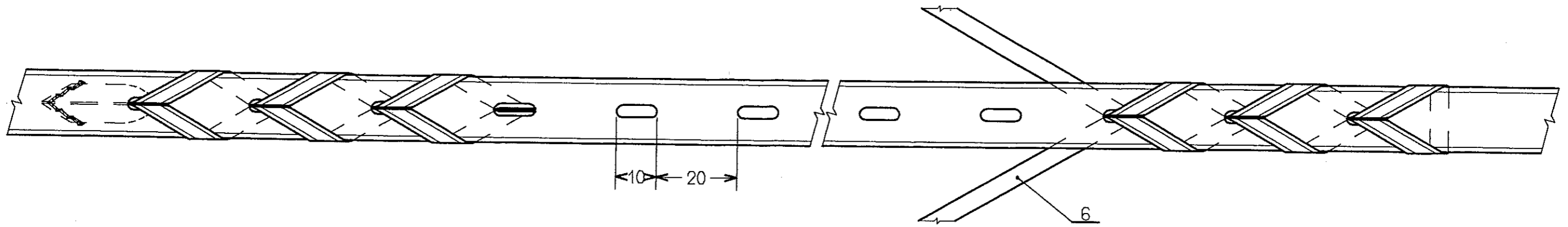
CAP SELLIER HARNACHEUR			
FABRICATION DE PIÈCES D' HARNACHEMENT		SUJET	Page 1/3
Durée : 8 heures	Code : 500 24 311	Coefficient : 8	

## FABRICATION D'UNE PAIRE DE RÊNES BRÉDIÉS

GAMME DE FABRICATION	
<b>Coupe</b>	
Couper les éléments à la longueur	voir la nomenclature des éléments
<b>Préparation</b>	
Tailler les pointes, équinter les angles	
Tailler la réduction pour le bouclage de la main	largeur 14 mm
Percer les mortaises et les trous	
Parer les enchapures	
Abat-carrer, fileter et astiquer les éléments	
Tracer et griffer les coutures	
<b>Assemblage</b>	
Monter les boucles de porte-mors sur les rênes	
Assembler et coudre les porte-mors sur les rênes avec leurs passants	
Assembler et coudre les olives de rênes	
Monter les olives sur les rênes	jusqu'aux porte-mors
Enchaper et coudre la boucle de main avec son passant	
Brédir les rênes	
Coudre l'extrémité de la brédissure	en V
Surtailler l'excédent de brédissure	
<b>Finition</b>	
Poncer les assemblages	
Compléter les astiquages	
Fileter	
Former les passants	
<b>Montage</b>	
Fermer les porte-mors	
Boucler la main de rênes	

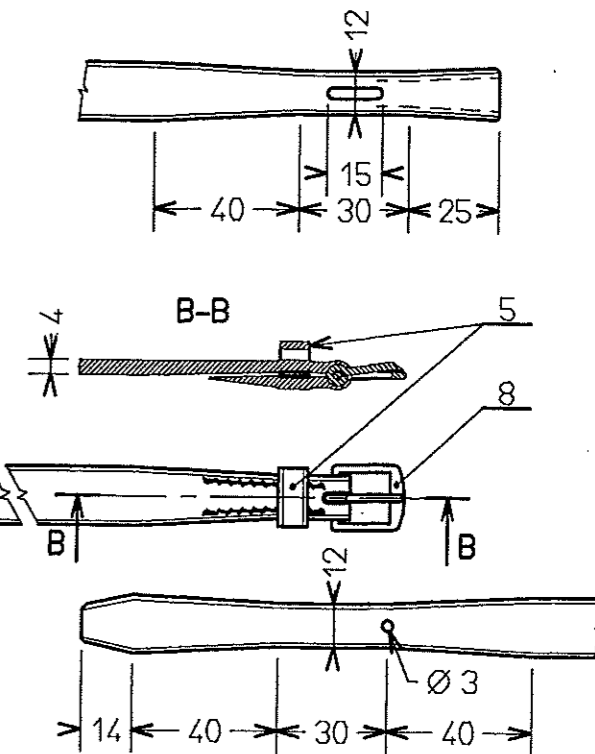
8	BOUCLE 14 mm	1	METAL	
7	BOUCLE 16 mm	2		
6	BREDISSURE	2	CUIR	(1100) x 10 ep. 2 mm
5	PASSANT (1 bande pour 7 passants)	1		(500) x 9 ep. 2,5 mm
4	OLIVE DE RENE	2		
3	PORTE MORS	2		
2	RENE BOUCLETEAU	1		
1	RENE SANGLON	1		
Repère	Désignation	Nb	Matière	Dimensions coupeur (±5mm)
<b>RENES BREDIES</b>				
<i>Nomenclature des éléments</i>				

# FABRICATION D'UNE PAIRE DE RÊNES BRÉDIES



**RENES BRÉDIES**  
 Dessin de définition  
 Echelles : 1:1 , 1:4 , 1:2

Cotations en mm  
 Point de couture 201 (main)



<b>CAP SELLIER HARNACHEUR</b>			
<b>FABRICATION DE PIÈCES D' HARNACHEMENT</b>		<b>SUJET</b>	
Durée : 8 heures	Code : 500 24 311	Coefficient : 8	SESSION 2009
			Page 3/3

## BARÈME DE NOTATION

NUMÉRO DU CANDIDAT : .....	NOTE	POINTS
La coupe des éléments est conforme au dessin technique		06
La finition des bords (abat carre, filetage, astiquage) est irréprochable		06
La couture est régulière et bien serrée		06
La pièce est terminée, montée, propre et bien finie		02
<b>TOTAL</b>		<b>20</b>

CRDP de l'académie de Caen

### CAP SELLIER HARNACHEUR

FABRICATION DE PIÈCES D'HARNACHEMENT

BARÈME

Durée : 8 heures

Code : 500 24 311

Coefficient : 8

SESSION 2009

Page 1/1