



SERVICES CULTURE ÉDITIONS  
RESSOURCES POUR  
L'ÉDUCATION NATIONALE

**Ce document a été numérisé par le CRDP de Montpellier 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.

Session 2011	Code : 500 226 09	Page : 1/5
EXAMEN : CAP mécanicien conducteur des scieries et des industries mécaniques du bois. Option B – mécanicien affûteur de sciage, tranchage, déroulage.		Durée : 4 h
Epreuve : EP1 – Epreuves pratiques : mécanique générale et d'entretien, réglage de machine, affûtage automatique.		Coefficient : 10* (*épreuve EP1)
Sous-épreuve : EP1.1 – Mécanique générale et d'entretien.		

Ce sujet comporte 5 pages numérotées de 1/5 à 5/5.  
Assurez-vous que cet exemplaire est complet.  
S'il est incomplet, demandez un autre exemplaire au chef de salle.

### - Sujet -

Vous devez :

- réaliser une partie (page 2/5) d'une servante qui permettra d'améliorer la manutention des produits à la sortie d'une quatre faces,
- remplir l'analyse de fabrication.

**Nota :**

- après chaque opération, le candidat devra appeler l'examineur pour contrôle.
- la mise en service de/des machines ne se fera qu'après le contrôle de l'examineur.

#### BAREME :

#### 1. Fabrication des pièces Réf 1, 2 et 3 page 2/5 :

- |  |    |
|--|----|
| 1.1 Découpage.                         | /5 |
| 1.2 Ébavurage, préparation des pièces. | /5 |
| 1.3 Respect des cotes.                 | /5 |

#### 2. Assemblage des pièces Réf 1, 2 et 3, page 2/5 :

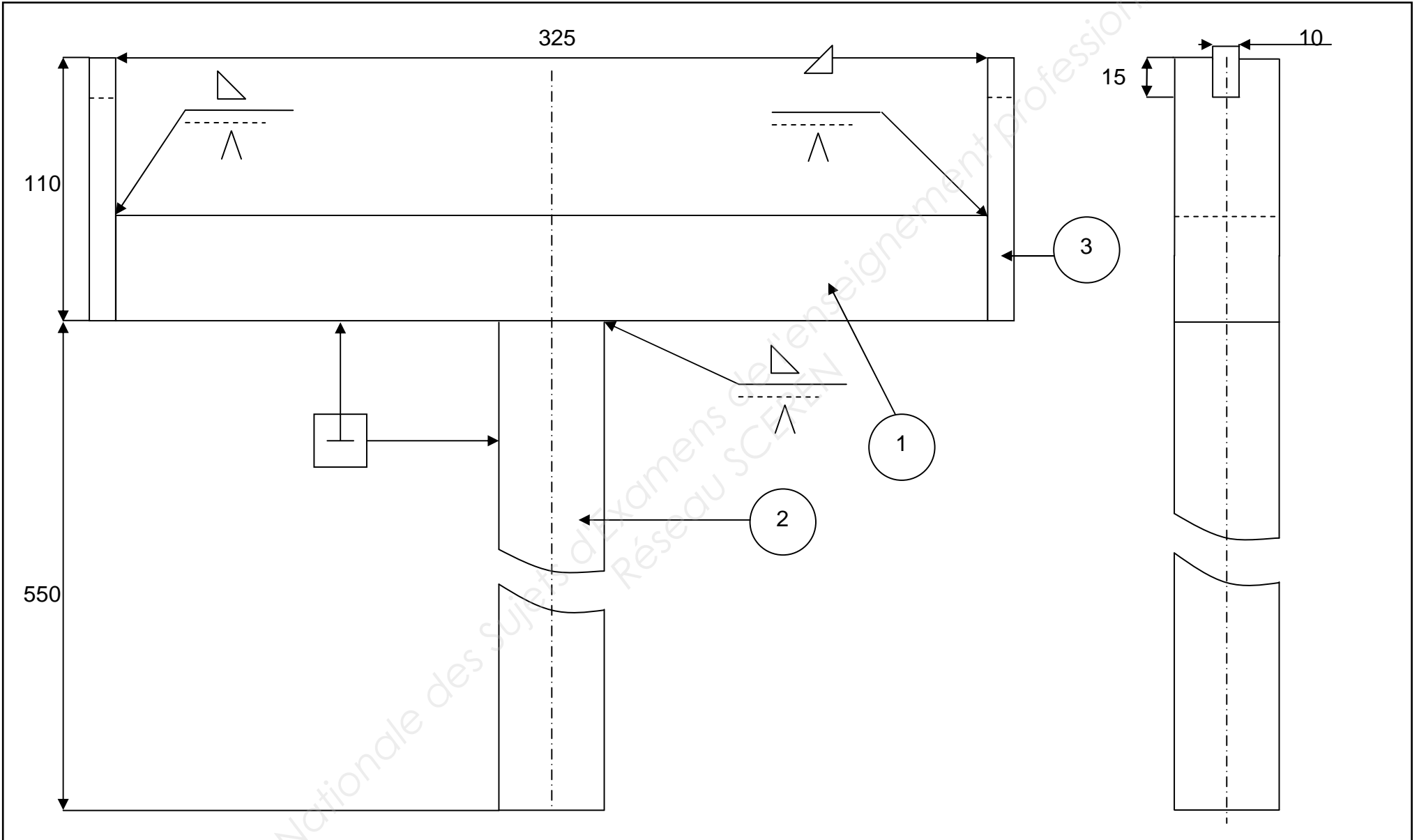
- Assemblez les pièces Réf 1,2 et 3 par soudure électrique.

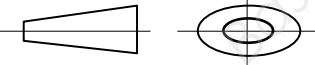
- |                                      |    |
|--------------------------------------|----|
| 2.1 Soudures à l'arc électrique.     | /5 |
| 2.2 Respect des côtes d'assemblage.  | /5 |
| 2.3 Respect de la perpendicularité.  | /5 |
| 2.4 Règles et consignes de sécurité. | /3 |

- |  |    |
|--|----|
| <u>3 Remplir la fiche d'analyse de fabrication (pages 4/5 et 5/5).</u> | /7 |
|--|----|

<b>TOTAL</b>	<b>/40</b>
--------------	------------

**Aucun document n'est autorisé  
L'usage de la calculatrice est autorisé**



		Echelle : 1/2

3	2	Plat épaisseur 10mm largeur 40mm		L = 110 mm
2	1	Tube 40*40 épaisseur 4 mm		L = 500 mm
1	1	Tube 40*40 épaisseur 4 mm		L = 325 mm
Rep.	Nb.	Désignation	Matière	Observations

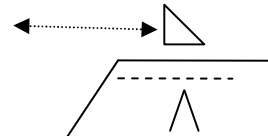
**ATTENTION DE BIEN RESPECTER LA PERPENDICULARITE ENTRE LES PIECES**

Les cordons de soudure seront d'une largeur moyenne de 3 mm.

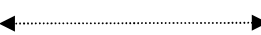
Tous les tubes doivent être soudés sur leur périphérie. (Prévoir un chanfrein de 2 mm afin de permettre le logement du cordon de soudure).

**Exemple de cotation :**

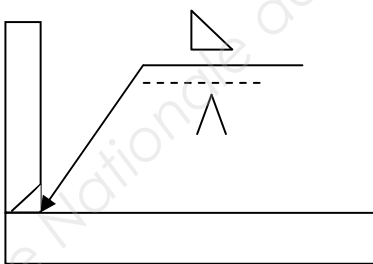
-Indique la forme de la soudure et le positionnement



-Indique l'emplacement de la soudure



**Préparation avant soudure**



**Pièce après soudure**





