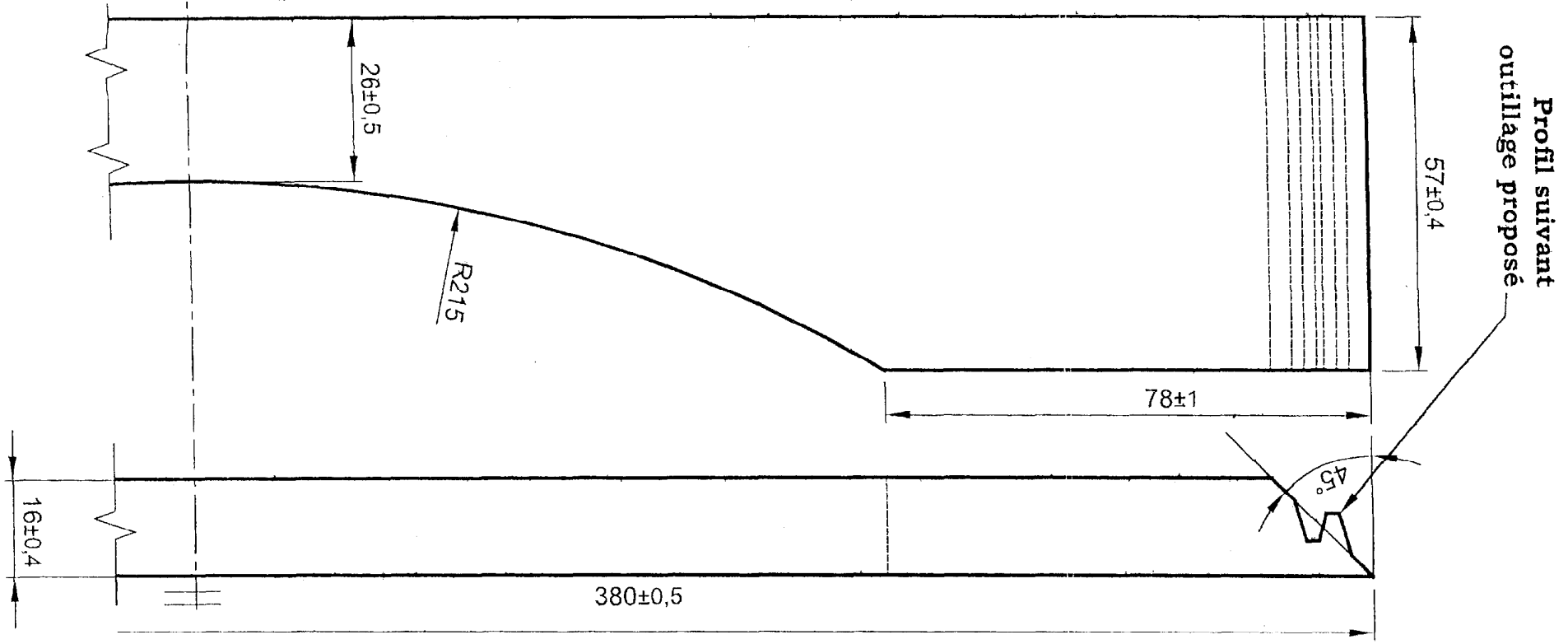
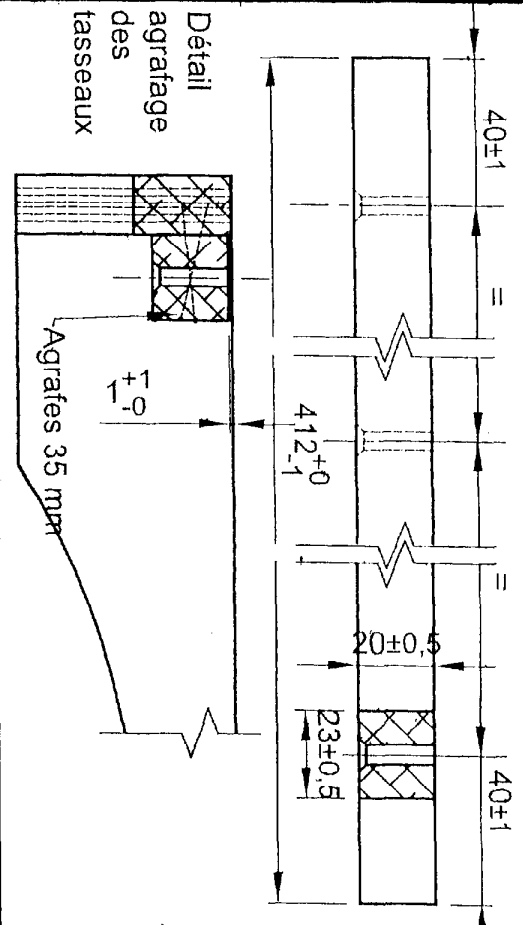


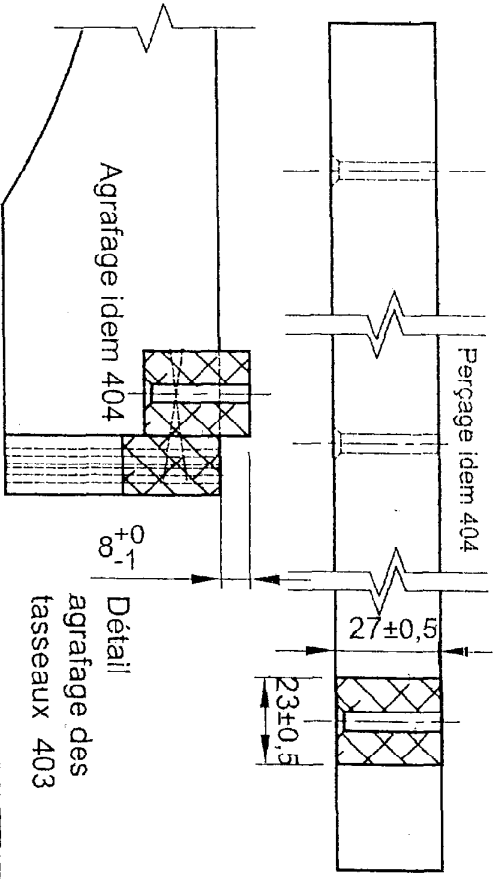
ELEMENTS 402 Ech:1:1



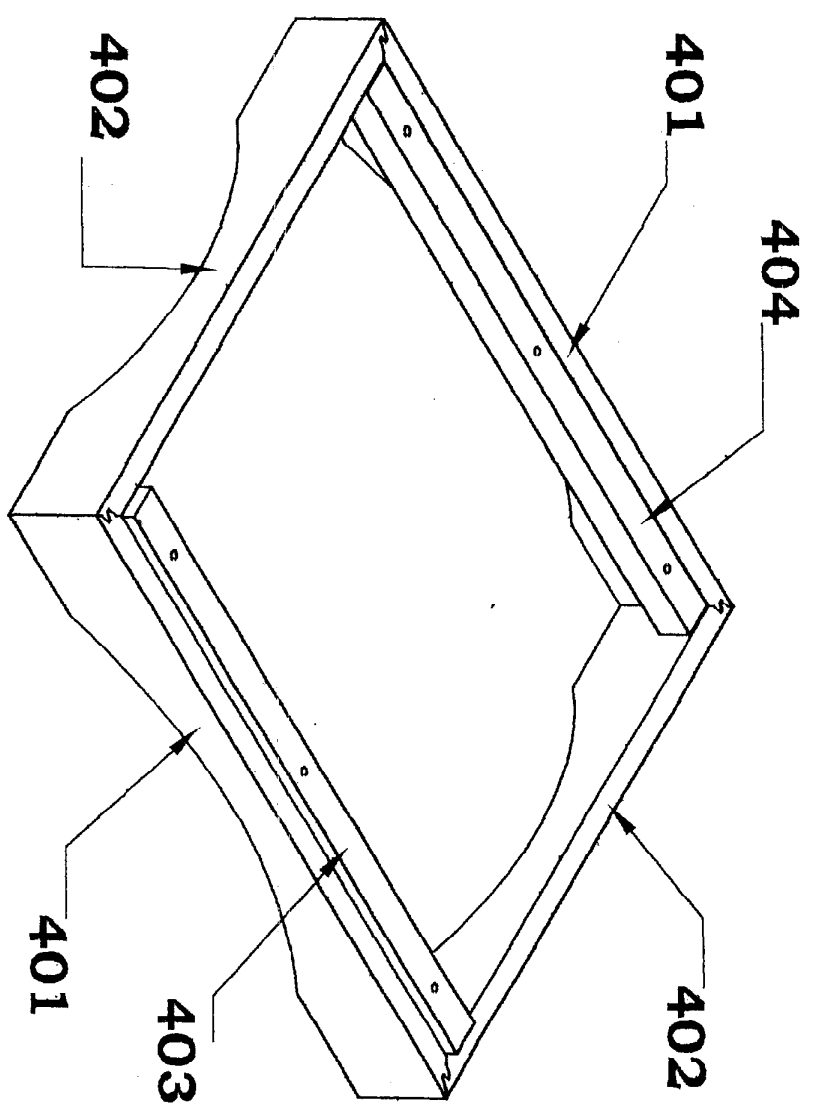
ELEMENT 404 Ech:1:2



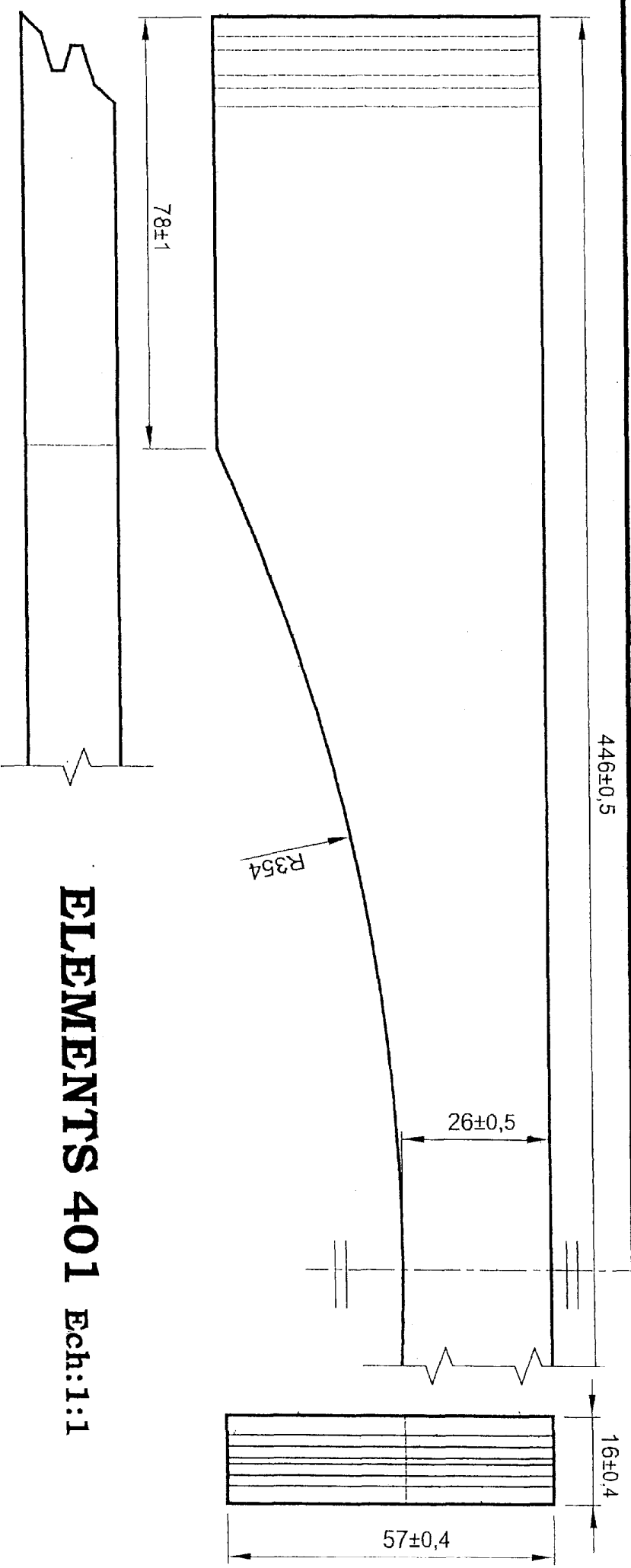
ELEMENT 403 Ech:1:2



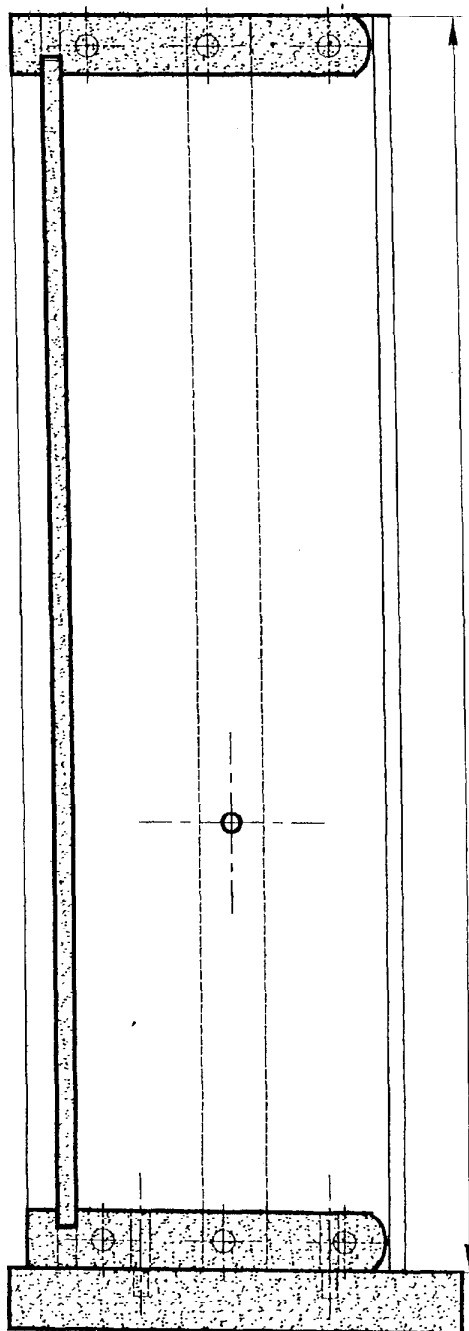
S/ENSEMBLE SOCLE 4



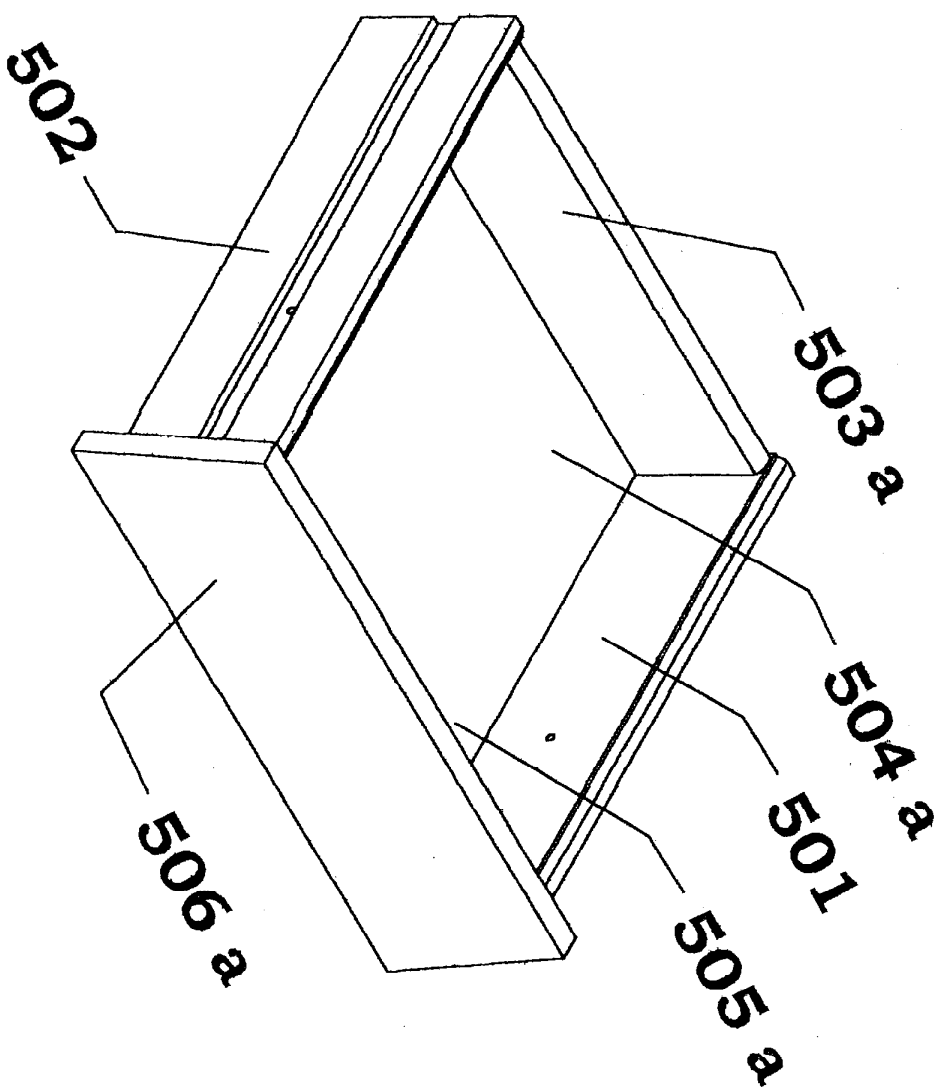
ELEMENTS 401 Ech:1:1



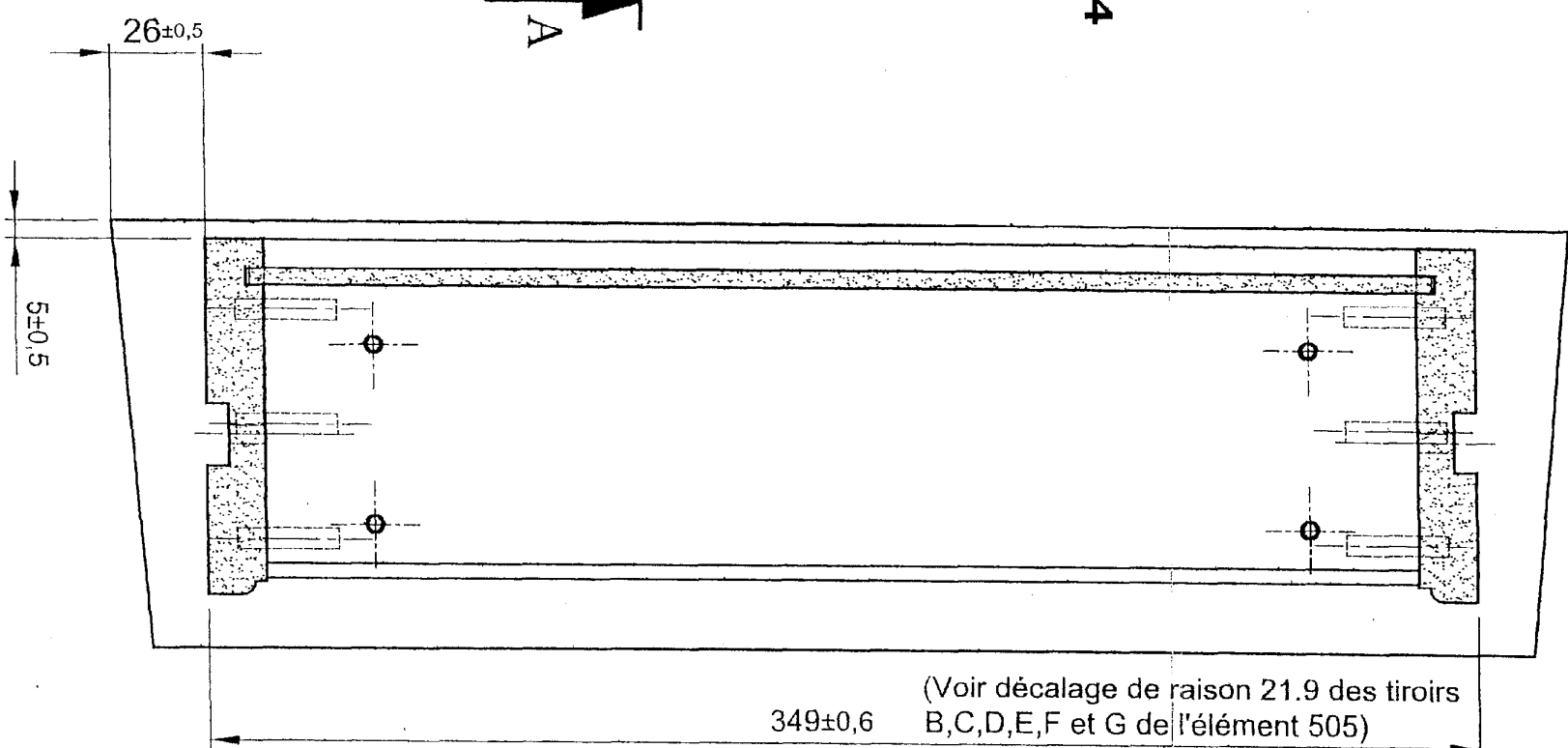
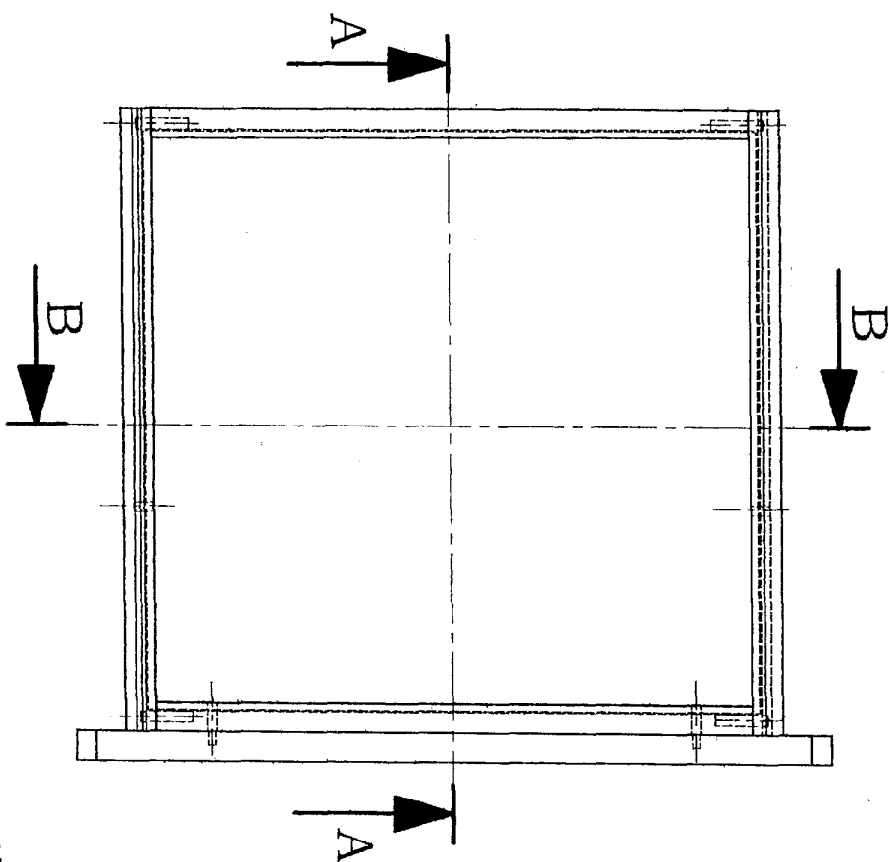
A-A Ech 1:2



B-B Ech 1:2



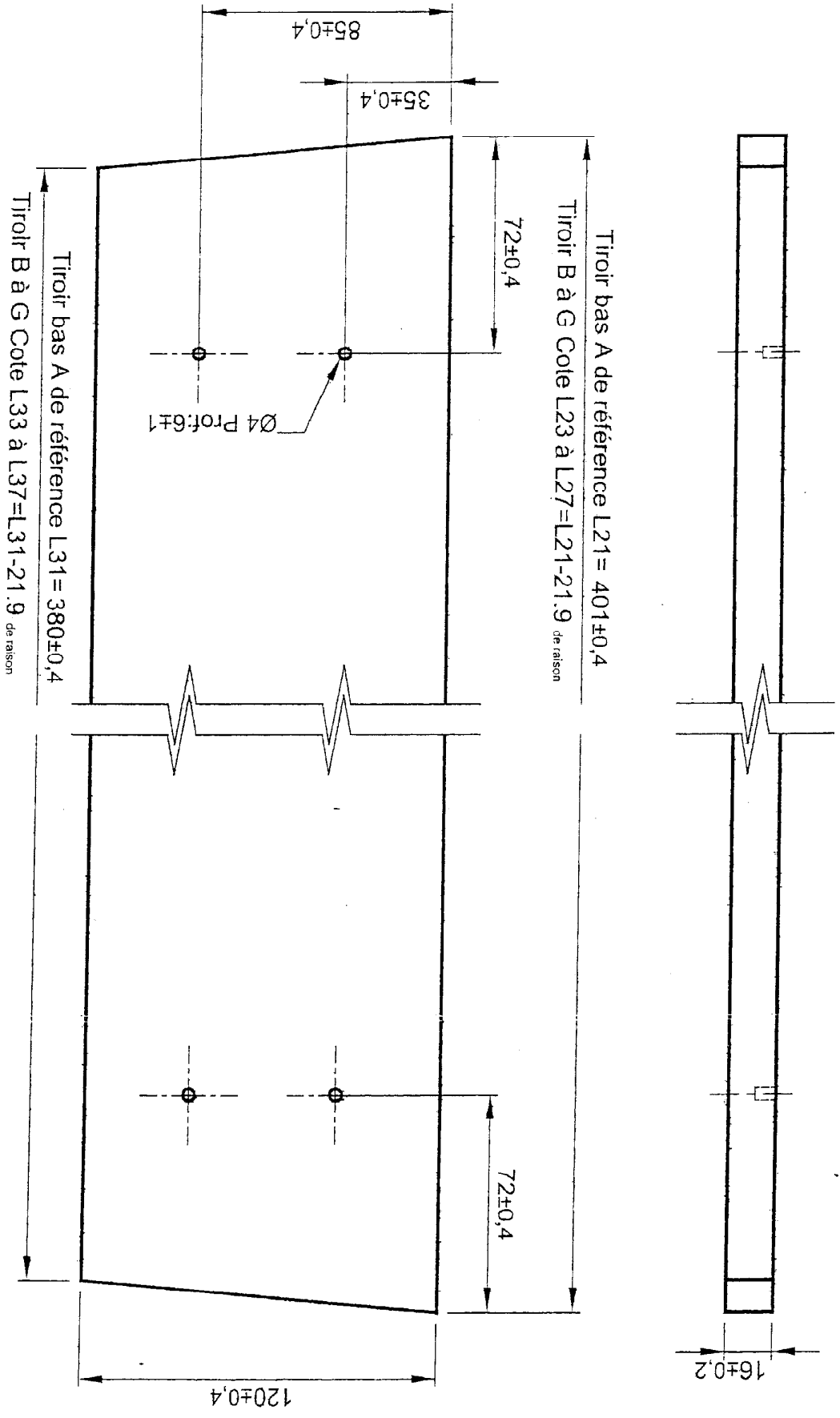
Vue de Dessus Ech 1:4



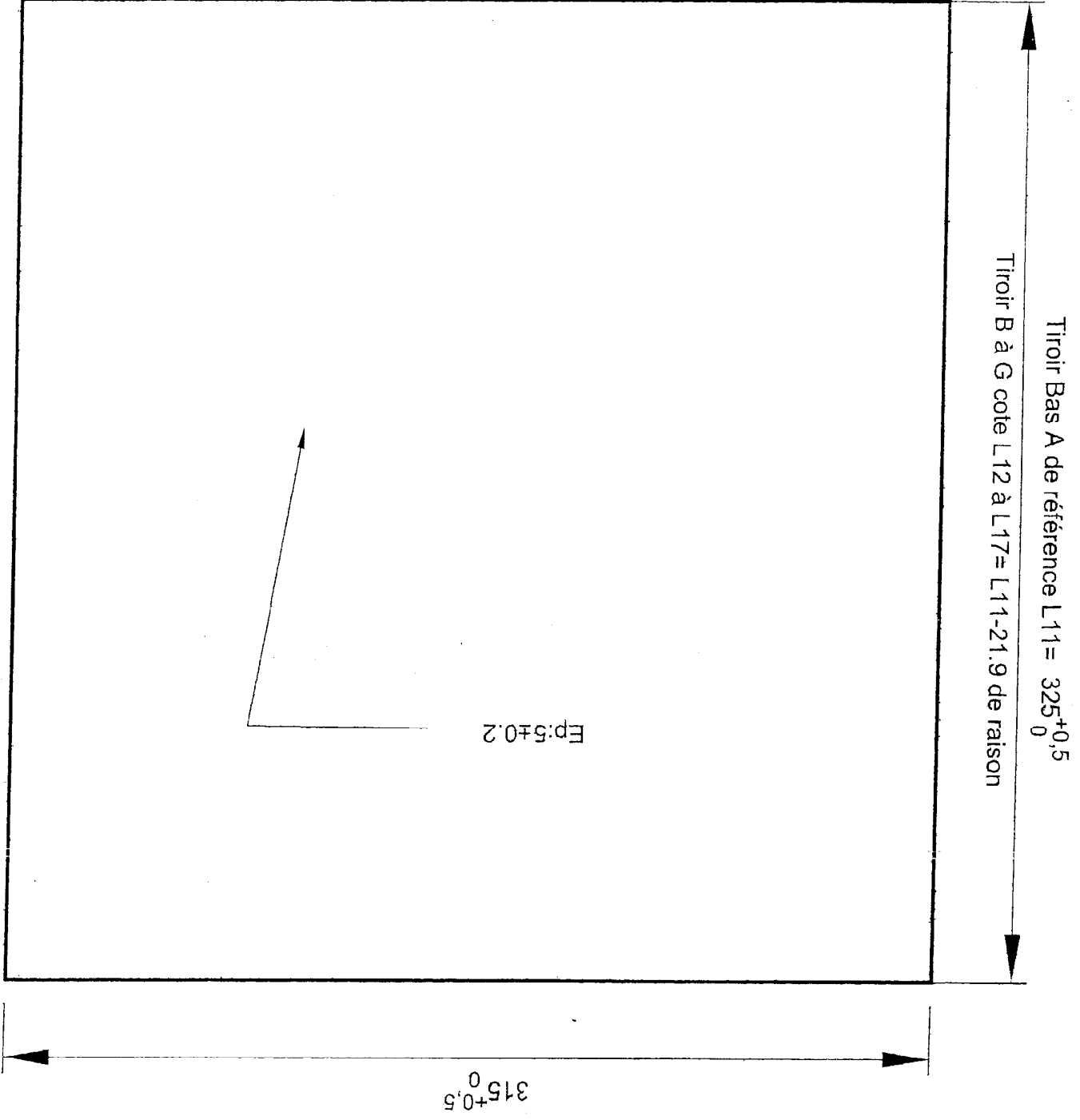
SOUS ENSEMBLE TIROIR SA

(1er Tiroir de Bas en Haut)

ELEMENT 506 A (Façade rapportée) Ech 1:2



ELEMENT 504 A (Fond) Ech 1:2



Durée : 16 Heures

EP 1
EPREUVE PROFESSIONNELLE
PARTIE A: REALISATION

DOSSIER SUJET
(DS)

Ce dossier est composé de 5 feuilles

- 13/17 Travail demandé et informations générales
- 14 à 17/17 Travaux à effectuer, barèmes et évaluations

Code examen: 510 23401	B.E.P. Bois et Matériaux Associés/ Dominante F.I.M.M	EP1	DS
------------------------	--	-----	----

TRAVAIL DEMANDE

Nous vous demandons

- L'application des règles d'hygiène et de sécurité durant les épreuves
- Le respect et la remise en état des postes de travail utilisés
- Le respect des spécifications géométriques et dimensionnelles
- Le respect des temps alloués aux différents postes.

Nous exigeons

- De vérifier la conformité des pièces fournies (voir nomenclature)
- De vérifier la présence de tous les documents (1/17 à 17/17)
- D'étudier les différents documents techniques et les tâches à accomplir afin de conduire la réalisation dans les meilleures conditions possibles (les tâches seront accomplies selon vos choix et disponibilités machine)
- Usinage et montage du dessus (4/17)
- Usinage et montage du caisson (5, 6 et 7/17)
- Usinage et montage d'un fond-socle (8/17)
- Usinage et montage d'un socle (9/17)
- Usinage et montage d'un tiroir (10, 11 et 12/17)
- De grouper les usinages ou pièces identiques afin d'optimiser les étapes de fabrication.

Nous vous donnons

- Les documents techniques de l'ouvrage SEMAINDER (de 1/17 à 12/17)
- Les ébauches, les pièces profilées et éléments usinés pour la réalisation de l'ouvrage désigné. (voir liste des tâches sur document 14 à 17/17)
- Les montages d'usinage, les dispositifs de protection et de réalisation. Et les programmes sur MOCN
- Des pièces d'essai :
 - 3 en MDF 400x100x16
 - 2 en massif 400x60x24 :
 - 1 en massif 450x60x24
- Les matériels nécessaires (voir liste sur document 14 à 17/17)
- Les quincailleries et accessoires nécessaires.

Ils vous sera nécessaire de régler et conduire les machines outils suivantes: (Voir liste des tâches document 14 à 17/17)

- Scie circulaire à tronçonner ou radiale
- Scie à format
- Toupies verticales
- Perceuse multi-broches
- Perceuse à colonne
- Mortaiseuse à meche
- Tenonneuse

Il vous sera également possible d'utiliser du matériel électroportatif d'appoint :

- Accessoirement fraiseuse type "Lamello"
- Visseuse

Vous serez amené à utiliser une machine à Commande Numérique

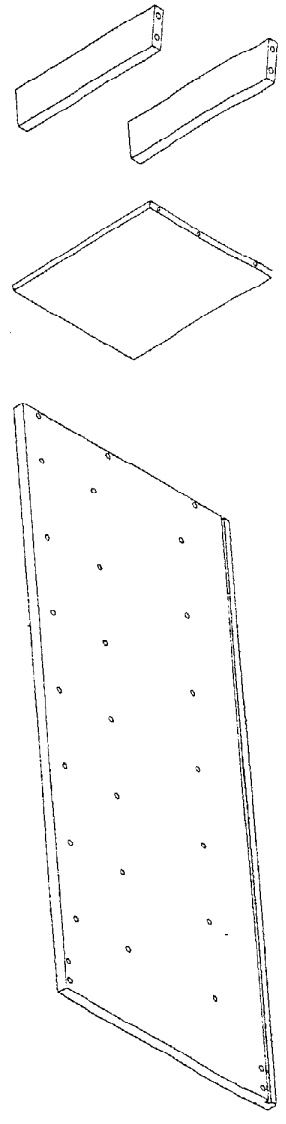
- Le programme sera installé et stabilisé, votre tâche consistera à positionner, lancer le cycle et contrôler les usinages

Utilisation du matériel courant:

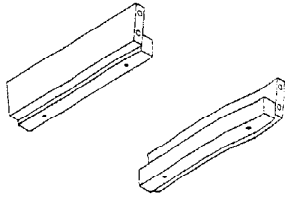
- Outillage manuel de traçage
- Outillage de contrôle
- Outillage d'assemblage collage

Éléments/SE		Évaluation en cours d'usinage			Barème de correction	
Code	Tâche	On donne	On demande	On exige	Barème	Pages

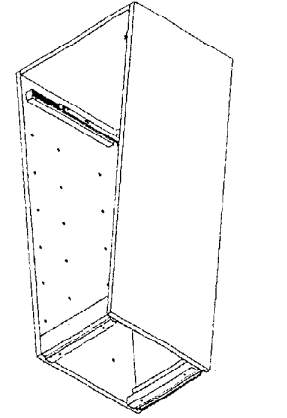
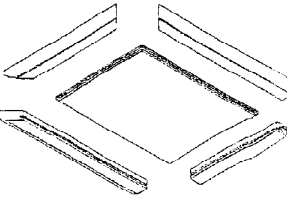
201/202	Rainure arrière	Dossier technique 1/16 à 12/16 Une Toupie Verticale Une fraise à rainurer 4,5/9 Un jeu de bague mince Un appareil de mesure de type "HEBOR" ou similaire une pièce d'essai	Le réglage et l'usinage des rainures Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	Le respect des temps d'exécution 15' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques (Dessin de définition) Le respect des règles de sécurité	2 1 2 1	203	Exécution des pentes à 5°	Une TOV un outil dessus ou dessous pré-réglé à 5° Un matériel de contrôle	Le réglage du guide et broche Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	Le respect des temps d'exécution 15' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques (Dessin de définition) Le respect des règles de sécurité	1 2 1 1	204	Percage tourbillonnage	Une perceuse multi-broches avec mèches 8mm droites et gauches à installer (choix à définir) Un matériel de contrôle La pièce d'essai	Le réglage des guides et butées et l'usinage géométriques Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	Le respect des temps d'exécution 15' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	1 2 1 1	205	Trognonnage	Une ébauche corroyée longueur +10 mm au minimum Une scie circulaire à tronçonner (SCT) ou Scie radiale Un matériel de contrôle	Le réglage des guides et butées et l'usinage géométriques Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	Le respect des temps d'exécution 10' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	1 1 2 1	204/205	Percage	Une perceuse à colonne ou mortaiseuse avec mèche 5mm Un matériel de contrôle	Le réglage des guides et butées et l'usinage géométriques Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	Le respect des temps d'exécution 10' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	1 1 2 1	204/205	Fixation des tasseaux 205	Vous disposez de vos pièces 204 et 205 Un cloueur pneumatique avec agrafes de 35 mm (ou autre moyen de fixation)	Le respect des règles de sécurité Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des temps d'exécution 10'	1 2 1							
	Calibrage	Une ébauche de dim > 10mm en Long et larg Scie circulaire à Format Un matériel de contrôle Une pièce d'essai	Le réglage des guides et butées et l'usinage géométriques Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	Le respect des temps d'exécution 15' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques (Dessin de définition) Le respect des règles de sécurité	1 2 1		Percage tourbillonnage	Une perceuse multi-broches avec mèches 8mm droites et gauches à installer (choix à définir) Un matériel de contrôle La pièce d'essai	Le réglage des guides et butées et l'usinage géométriques Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	Le respect des temps d'exécution 10' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	1 2 1 1		Percage	Une perceuse à colonne ou mortaiseuse avec mèche 5mm Un matériel de contrôle	Le réglage des guides et butées et l'usinage géométriques Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	Le respect des temps d'exécution 10' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	1 1 2 1		Fixation des tasseaux 205	Vous disposez de vos pièces 204 et 205 Un cloueur pneumatique avec agrafes de 35 mm (ou autre moyen de fixation)	Le respect des règles de sécurité Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des temps d'exécution 10'	1 2 1																			
Calibrage, percage exécution des pentes Hautes et basses		Une machine programmée, stabilisée avec son martyr en position . 2 Pièces en MDF (Surcote +10 Long et larg)	La mise en position de la pièce , en veillant au sens d'orientation (201 et 202 sont symétriques) Le Mafin en Position et le lancement du cycle avec surveillance des opérations.	Une attitude responsable Une position et orientation correcte de la pièce Respect des temps 15'	2 2	201/202		Rainure arrière	Dossier technique 1/16 à 12/16 Une Toupie Verticale Une fraise à rainurer 4,5/9 Un jeu de bague mince Un appareil de mesure de type "HEBOR" ou similaire une pièce d'essai	Le réglage et l'usinage des rainures Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	Le respect des temps d'exécution 15' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques (Dessin de définition) Le respect des règles de sécurité	1 2 1 1	203	Exécution des pentes à 5°	Une TOV un outil dessus ou dessous pré-réglé à 5° Un matériel de contrôle La pièce d'essai	Le réglage du guide et broche Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	Le respect des temps d'exécution 15' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques (Dessin de définition) Le respect des règles de sécurité	1 2 1 1	204	Percage tourbillonnage	Une perceuse multi-broches avec mèches 8mm droites et gauches à installer (choix à définir) Un matériel de contrôle La pièce d'essai	Le réglage des guides et butées et l'usinage géométriques Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	Le respect des temps d'exécution 15' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	1 2 1 1	205	Trognonnage	Une ébauche corroyée longueur +10 mm au minimum Une scie circulaire à tronçonner (SCT) ou Scie radiale Un matériel de contrôle	Le réglage des guides et butées et l'usinage géométriques Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	Le respect des temps d'exécution 10' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	1 1 2 1	204/205	Percage	Une perceuse à colonne ou mortaiseuse avec mèche 5mm Un matériel de contrôle	Le réglage des guides et butées et l'usinage géométriques Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	Le respect des temps d'exécution 10' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	1 1 2 1	204/205	Fixation des tasseaux 205	Vous disposez de vos pièces 204 et 205 Un cloueur pneumatique avec agrafes de 35 mm (ou autre moyen de fixation)	Le respect des règles de sécurité Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des temps d'exécution 10'	1 2 1



Caisson
Documents
DT 5 et 6/17



Élément/SE	CROQUIS Pages	Tâche	On donne	On demande	On exige	Barème
						Temps/dimension/respect
Évaluation en cours d'usinage					Barème de correction	

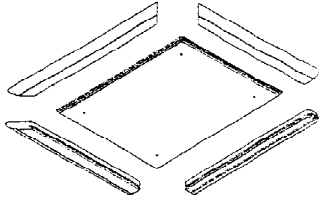
<p>Document DT 7/17</p> 	Exécution des pentes à 5°	Une TOV Trois ébauches de 350 x27x23 (dont une d'essai) un outil dessus ou dessous pré-réglé à 5°	Le réglage du guide et broche Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	Le réglage du guide et broche Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	15' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	1 3	
	Tronçonnage	De vos pièces corroyée et profilées Une scie circulaire à tronçonner (SCT) ou Scie radiale Un matériel de contrôle	Le réglage des guides et butées et l'usinage Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	Le réglage des guides et butées et l'usinage Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	10' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	1 3	
		Perçage tourbillonnage	Une perceuse multi-broches avec mèches 8mm droites et gauches à installer (choix à définir) Un matériel de contrôle La pièce d'essai	Le réglage des guides et butées et l'usinage Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	15' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	1 3	
	Perçage tourbillonnage	Une perceuse multi-broches avec mèches 4mm droites et gauches à installer (choix à définir) Un matériel de contrôle La pièce d'essai	Le réglage des guides et butées et l'usinage Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	Le réglage des guides et butées et l'usinage Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	15' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	1 3	
		Fixation des tasseaux 207 et 208 sur les cotés 201 et 202 (Tiroir N° 5A)	Vos pièces 201/207 et 202/208 6 tourillons 8x25 De la colle vinylique rapide	Une mise en position correcte Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	201/207 202/208	3 2
	Fixation des coulisses Hettich 209 et 201/202 (Tiroir N° 5A)	Vos pièces 201 et 202 2 coulisses Ref. KA 1730 de 250/400 6 vis Tête bombées (Poehler) de 4x12	La mise en position de la pièce, en veillant au sens d'orientation Le Maintien en position et le lancement du cycle avec surveillance des opérations	Une mise en position correcte Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	201/202	3 2
	Collage du caisson	Un matériel de serrage 20 tourillons 8x25 De la colle vinylique rapide	Assurer le montage collage du sous ensemble caisson dans les règles de l'art	Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	203/206 204/206	1 3 1
	<p>Document DT 14/17</p> 	Exécution des rainures	Une TOV, et d'un outil à rainure de 4,5/9 Un matériel de contrôle 6 Pièces de 450(±10)x46x24 (dont une d'essai) 1 Pièce de 550(±10)x46x24 2 pièces de 280(±10)x31x24 (dont une essai tenonage) 1 pièce de 450(±10)x31x24	Le réglage du guide et broche Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité Exécution dans les règles de l'art	Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	103/104 301/302 303/304	1 3 1
		Tronçonnages	Vos pièces profilées Une scie circulaire à tronçonner (SCT) ou Scie radiale Un matériel de contrôle	Le réglage des guides et butées et l'usinage Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	101/102 103 301/302	1 3 1
			Tenonage	2 pièces de 280(±10)x31x24 (dont une d'essai) Une pièce de 450(±10)x31x24 Une tenonneuse à dévrouleurs (ou autre) Un matériel de contrôle	Le réglage des potes outils et butées et l'usinage Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	104/304
<p>Document DT 14/17</p>		<p>Document DT 7/17</p>	Temps alloué du caisson Environ 5H				
	Le respect des temps d'exécution 30'		Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	Le respect des temps d'exécution 30'	Le respect des temps d'exécution 30'	1 3 1

Code examen 510 23401	B.E.P. Bois et Matériaux Associés/ Dominante F.I.M.M	EPI	S 15/17
-----------------------	--	-----	---------

Élément/SE	Évaluation en cours d'usinage				Barème de correction
CROQUIS	Code	Tâche	On donne	On demande	On exige
Pages					Barème

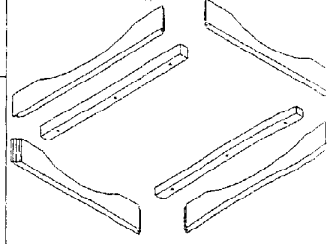
104/304	Exécution des rainures	Une TOV Un outil à rainure de 4,5/9 Un matériel de contrôle La pièce d'essai	Le réglage du guide et broche Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	15' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	1 3 1
105/305	Calibrage	Deux ébauches de dimension > 10mm en Longueur et largeur Scie circulaire à Format Un matériel de contrôle	Le réglage des guides et butées et l'usinage Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	Le respect des règles de sécurité Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	15' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	1 3 1
105/305	Exécution des languettes	Une TOV Un outil de 10/20 ou similaire Un matériel de contrôle Une pièce d'essai	Le réglage du guide et broche Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	Le respect des règles de sécurité Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	30' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	1 3 1
105/305	Perçage	Une perceuse à colonne avec mèche 5mm	Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	Le respect des règles de sécurité	15' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	1 3 1
S/E 1 et S/E 3	Montage - collage	Un matériel de serrage De la colle vinylique rapide	Assurer le montage collage des sous ensemble Dessus et Fond -socle dans les règles de l'art	L'aménagement du poste de travail Respect des temps	30'	1 4 1

FOND-SOCLE
Document
DT 8/17



401/402	Tronçonnage	Deux ébauches corroyées 480(±10)x57x16 Une pièce d'essai Une scie circulaire à tronçonner (SCT) ou Scie radiale	Le réglage des guides et butées et l'usinage Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	Le respect des règles de sécurité Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	10' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	1 3 1
401/402	Bouvetage d'angle	Une TOV Un outil à bouvetage d'angle Un matériel de contrôle La pièce d'essai	Le réglage du guide et broche (Passage plat et Passage chant à l'aide du système "DULUC") Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	Le respect des règles de sécurité Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	30' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	1 3 1
401/402	Dégrossissage élégit	Une Scie à ruban	Sciage avec surcote de +6 +2	Le respect des règles de sécurité	10' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	1 3 1
401/402	Calibrage élégit	Une TOV Un outil à calibrer Deux montages d'usinage Un matériel de contrôle	Le choix de la pièce correspondant au montage, et une mise en position satisfaisante	Le respect des règles de sécurité Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	30' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	1 3 1
401/402	Ponçage finition	Une ponceuse longue ou large bande Un matériel de contrôle	Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	Le respect des règles de sécurité Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	10' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	1 3 1
403/404	Tronçonnage	Une ébauche corroyée Longueur +10 mm au minimum Une scie circulaire à tronçonner (SCT) ou Scie radiale Un matériel de contrôle	Le réglage des guides et butées et l'usinage Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	Le respect des règles de sécurité Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	10' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	1 3 1
403/404	Perçage	Une perceuse à colonne avec mèche 5mm	Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	Le respect des règles de sécurité	15' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques	1 3 1
Temps alloué du Dessus et fond-socle Environ 3H						

SOCLE
Document
DT 9/17

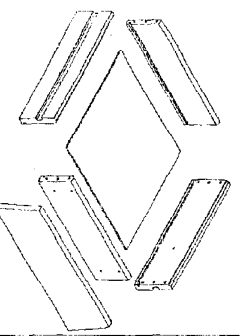


Élément/SE	Évaluation en cours d'usinage		Barème de correction			
CROQUIS Pages	Code	Tâche	On donne	On demande	On exige	Barème Temps/dimension/respect

		Fixation des tasseaux Un cloueur pneumatique avec agrafes de 35 mm	Une mise en position et collage clouage correct Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	Le respect des temps d'exécution 15' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	1 3 1	
--	--	---	---	--	-------------	--

	S/E 3 et S/E4	Montage vissage	Une mise en position et vissage correct	Le respect des temps d'exécution 10' Le respect des spécifications	1 4	
	S/E 1.2, 3, 4	Montage des S/ensemble	Une mise en position et vissage correct	Le respect des temps d'exécution 15' Le respect des spécifications	1 4	
			Temps alloué du socle Environ 2H			

	501,502, 503A,505A, 506A	Tronçonnage	Le réglage des guides et butées et l'usinage Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	Le respect des temps d'exécution 30' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	1 3 1	
	505 A	Calibrage	Le réglage des guides et butées et l'usinage Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	Le respect des temps d'exécution 15' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	1 3 1	
	501,502, 503A,505A, 506A	Percage tourbillonnage	Le réglage des guides et butées et l'usinage Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	Le respect des temps d'exécution 45" Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	1 3 1	
	505A, 506A	Percage	Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	Le respect des temps d'exécution 15' Le respect des spécifications Le respect des règles de sécurité	1 3 1	



TIROIRS A Documents
DT 10, 11 et 12/1/7

501,502, 503A,505A, 506A	Percage	Une perceuse à colonne avec mèche 4mm	Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	Le respect des temps d'exécution 15' Le respect des spécifications Le respect des règles de sécurité	1 3 1	
501,502, 503A,505A, 506A	Ponçage finition	Une ponceuse longue ou large bande Un matériel de contrôle	Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Finition dans les règles de l'art	Le respect des temps d'exécution 10' Le respect des spécifications Le respect des règles de sécurité	1 3 1	
501,502, 503A,505A, 506A	Collage du tiroir	Un matériel de serrage 12 tourillons 6x25, colle vinylique rapide	Assurer le montage collage du sous ensemble caisson dans les règles de l'art	Le respect des spécifications L'aménagement du poste de travail Respect des temps	1 3 1	
501,502, 503A,505A, 506A	Montage vissage de la façade sur tiroir, et S/E 5 sur caisson	4 vis 4x25 2 vis M4x12	Une mise en position et vissage correct	Le respect des temps d'exécution 10' Le respect des spécifications	1 4	

Temps d'occupation par poste machine:

CN	0H30'	2 Phases
Percuse multibroche (sans LAMELLO)	1H45'	5 Phases
ou		
Percuse multibroche (et "LAMELLO")	1H00'	4 Phase
Dans ce cas "LAMELLO"	0H45'	1 Phase
TOV	3H00'	8 Phases
SC panneaux	0H45'	3 Phases
SCT	1H50'	7 Phases
Percage	0H55'	4 Phases

(suite)

Temontage	0H15'	1 Phase
Ponceuse longue ou large	0H30'	3 Phases
Scie à ruban	0h10'	1 Phase
Total	1h25'	39 Phases

Temps divers collage, et vissage:

Collage	1H00'	3Phases
Montage vissage	1H00' (Environ)	7 Phases
Total	2H00'	10 Phases

Temps alloué du tiroir 5 A 2h30	
Temps total Usinage montage 13h30 (environ)	
Total postes	44
Total points	220