

Durée : 4 Heures

Coefficient : 6

EP 2
PREPARATION ET MISE EN OEUVRE

C.A.P.

Fabrication industrielle de mobilier et menuiserie

DOSSIER SUJET
(DS)

Ce dossier est composé de 3 feuilles

- 6/8 Travail demandé et informations générales
- 7 à 8/8 Travaux à effectuer, barèmes et évaluations

Code examen : 500 23425	C.A.P. Bois et Matériaux Associés/ Dominante F.I.M.M	EP2	DS
-------------------------	--	-----	----

TRAVAIL DEMANDE

Nous vous donnons

- Les documents techniques de l'ouvrage SEMAINIER (de 1/8 à 5/8)
- Les ébauches, les pièces pour la réalisation de l'ouvrage désigné. (voir liste des tâches sur document 7/8 et 8/8)
- Les montages d'usinage, les dispositifs de protection et de réalisation.
- Des pièces d'essai :
 - 1 en MDF 400x100x16
 - 1 en massif 450x60x24
- Les matériels nécessaires (voir liste sur document 7/8 et 8/8)
- Les quincailleries et accessoires nécessaires.

Nous vous demandons

- De vérifier la conformité des pièces fournies (Voir document 1/8 à 8/8)
- De vérifier la présence de tous les documents (1/8 à 8/8)
- 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**)
- De grouper les usinages ou pièces identiques afin d'optimiser les étapes de fabrication.

Nous exigeons

- 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 (En cas de dépassement une aide partielle ou totale pourra être accordée voir barèmes)

INFORMATIONS GENERALES

Ils vous sera nécessaire de régler et conduire les machines outils suivantes: (Voir liste des tâches document 7/8 et 8/8)

- Scie circulaire à tronçonner ou radiale
- Scie à format
- Toupies verticales
- Perceuse à colonne
- Mortaiseuse à mèche
- Tenonneuse

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

- Visseuse

Utilisation du matériel courant:

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

Évaluation en cours d'usinage				Barème de correction			
Élément/SE	Tâche	On donne	On demande	On exige	Barème Temps/dimension/respect	Contrôle	Notes
301/302 303/304	Exécution des rainures	Une TOV ,et d'un outil à rainure de 4.5/9 (Ep réglée) Un matériel de contrôle 3 Pièces de 450(±10)x46x24 (dont une d'essai) 1 Pièce de 550(±10)x46x24 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 temps d'exécution 15' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	1 3 1		
301/302 303	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 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		
304	Tenonnage	Une tenonneuse à dérouleurs réglée (ou autre) Un matériel de contrôle	Le réglage des portes outils et butées et l'usinage 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 3 1		
304	Exécution des rainures	Une TOV Un outil à rainure de 4.5/9 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 Le respect des règles de sécurité	1 3 1		
305	Calibrage	Une ébauche de 435x355 en MDF de 16mm 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 temps d'exécution 15' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	1 3 1		
305	Exécution des languettes	Une TOV Un outil de 10/20 ou similaire(Ep réglée) 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 temps d'exécution 15' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	1 3 1		
/305	Perçage	Une perceuse à colonne avec mèche 5mm	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	Montage - collage	Un matériel de serrage De la colle vinylique rapide	Assurer le montage collage des sous ensemble Fond – socle dans les règles de l'art	L'aménagement du poste de travail Respect des temps 15'	4 1		
					Temps alloué du fond-socle Environ 1H55'		
401/402	Tronçonnage	Deux ébauches corroyées 480(±10)x57x16 Deux ébauches corroyées 410(±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 temps d'exécution 10' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	1 3 1		
	Bouvetage d'angle	Une TOV réglée Passage plat et chant Un outil à bouvetage d'angle Un matériel de contrôle	L'usinage (Passage plat et Passage chant à l'aide du système DULUCou HAIGNER 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		
	Dégrossissage élégie	Une Scie à ruban	Sciage avec sur-cote de +6 +2	Le respect des règles de sécurité Le respect des consignes Le respect des temps d'exécution 10'	1 3 1		

Évaluation en cours d'usinage				Barème de correction			
Élément/SE	Tâche	On donne	On demande	On exige	Barème Temps/dimension/respect	Contrôle	Notes
401/402	Calibrage élégie	Une TOV Un outil à calibrer Deux montages d'usinage pré-réglés 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 temps d'exécution 15' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	1 3 1		
	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 Finition dans les règles de l'art.	Le respect des temps d'exécution 10' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	1 3 1		
403/404	Tronçonnage	Deux ébauches corroyées: 440(± 10)x20x23 440(± 10)x27x23 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 temps d'exécution 10' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	1 3 1		
	Perçage	Une perceuse à colonne avec mèche 5mm	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 3 1		
	Fixation des tasseaux	Vos pièces 403,404 et 401 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 10' Le respect des spécifications dimensionnelles et géométriques Le respect des règles de sécurité	1 3 1		
S/E 4	Montage - collage	Un matériel de serrage De la colle vinylique rapide	Assurer le montage collage des sous ensemble socle dans les règles de l'art	L'aménagement du poste de travail Respect des temps 10"	4 1		
					Temps alloué du socle Environ 1h40'		
S/E3 et 4	Montage vissage	3 vis 4.5x30 et 3 vis 4.5x40	Une mise en position et vissage correct	Le respect des temps d'exécution 10' Le respect des spécifications	1 4		
S/E3 et 4	Finition générale		Une réalisation correcte .	Un travail conforme aux spécifications et conforme aux règles de l'art	10		
					Temps alloué du Montage 10'		

Temps d'occupation par poste machine:

TOV réglée	0H15	1 Phases
TOV à régler	1H00	4 Phases
SC panneaux	0H15'	1 Phases
SCT	0H35'	3 Phases
Perçage	0H25'	2 Phases

(suite)

Tenonnage réglé	0H15'	1 Phase
Ponceuse longue ou large	0H10'	1 Phases'
Scie à ruban	0h10'	1 Phase
Total	3h05'	14 Phases

Temps divers collage, et vissage:

Collage	0H25'	2 Phases
Montage vissage	0H20 (Environ)	2 Phases
Total	0H45	4 Phases

Temps total Usinage montage 4h 00 (environ)		
Total postes	18	
Total points	100	