

## **Fiche d'évaluation**

Fauteuil transition en cabriolet à dossier en « fer à cheval »

1) **Présentation montée à blanc : 6 points**

Le jury évalue l'ensemble du siège dans le global : lignes, raccords et affleurements ainsi que les côtes principales.

2) **Pièces : 4 points**

Après démontage chaque pièce est comparée avec son calibre, pour évaluer le respect des côtes.

3) **Réglage : 6 points**

Les pièces sont appréciées pour le réglage de leurs surfaces.

4) **Assemblages : 4 points**

Les assemblages tenons et mortaises sont essayés individuellement pour apprécier leur ajustage et la justesse du coup d'outils.

<b>C.A.P. MENUISIER EN SIEGES</b>	<b>BAREME</b>	<b>COEF. : 10</b>	<b>SESSION JUN 2007</b>
<b>Epreuve : TRAVAUX PRATIQUES</b>	<b>DUREE : 24 heures</b>	<b>CODE : 50 23411</b>	<b>Page 1/1</b>

## Fauteuil transition en cabriolet à dossier en "fer à cheval"

Les pièces de bois mises à la disposition des candidats, ont été débitées d'équerre suivant les calibres de premier sciage, le cintre et le petit dos sont débités « au renvers ».

Le jeu de calibres et le plan (mis à votre disposition) vous apportent les renseignements nécessaires à la fabrication du fauteuil, le candidat imaginera sa méthode d'exécution en fonction des impératifs de façonnage demandés.

### 1) Travail manuel :

- Mortaiser à l'aide des bédanes les assemblages du cintre et du petit dos.
- Réaliser l'ensemble des tenons avec la boîte à entaille.
- A l'aide de la scie à chantourner, exécuter :
  - Le deuxième sciage d'ébauche du haut du cintre.
- Tourillonner les assemblages des accotoirs.

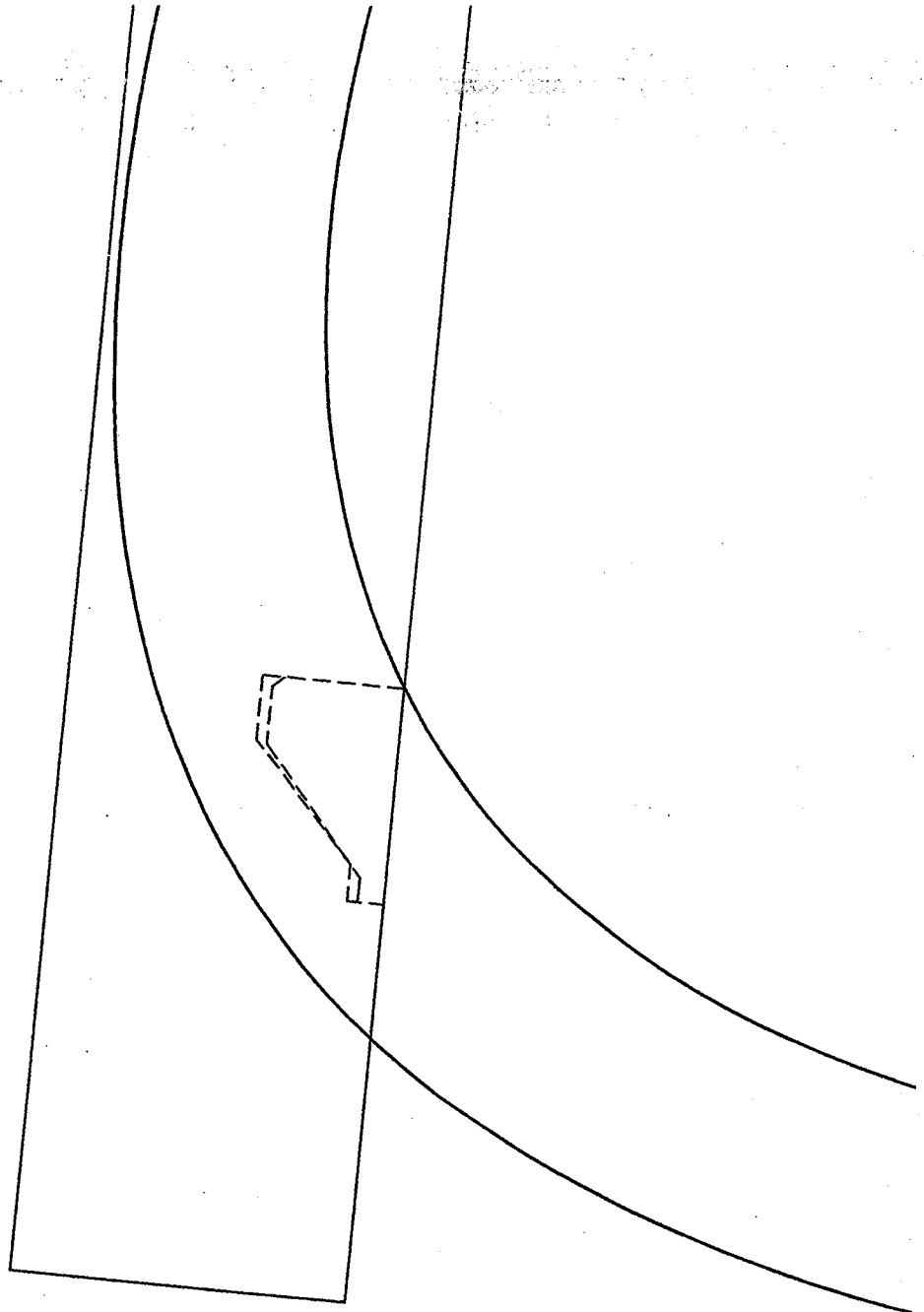
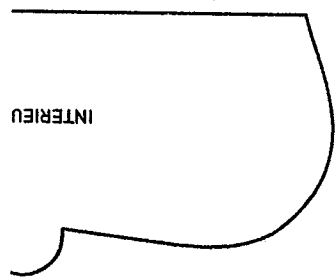
### 2) Travail aux machines :

- A la mortaiseuse, réaliser les mortaises pour les assemblages de ceinture.
- A la scie à ruban, réaliser :
  - Les seconds sciages des pieds arrières.
  - Les seconds sciages des pieds consoles.
  - Les seconds sciages du petit dos et du dessous du cintre.

### 3) Sur l'initiative du candidat :

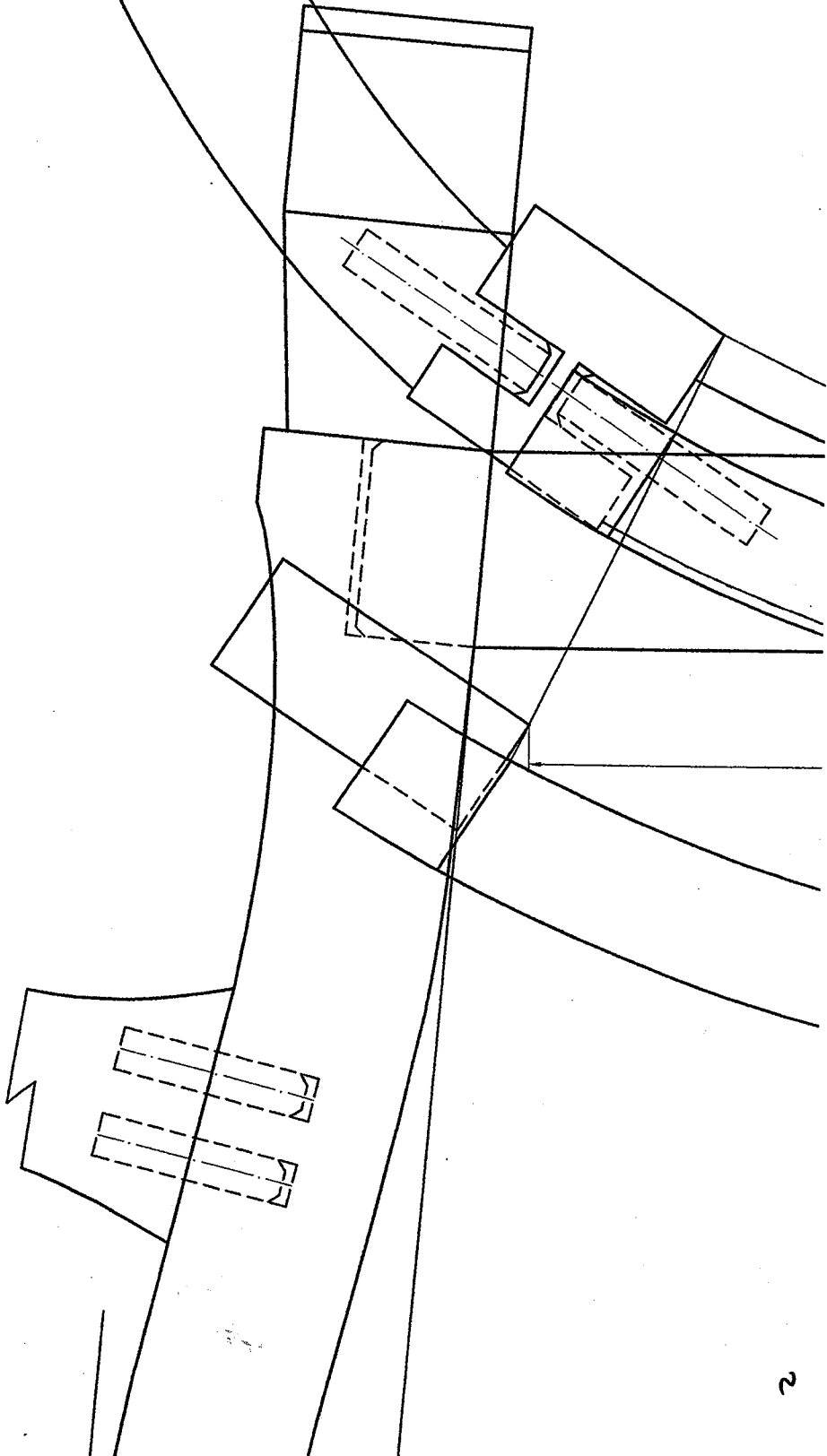
- Toutes les autres opérations sachant que le fauteuil doit être présenté monté « à blanc » (pas de collage, pas de ponçage: pièces finies sur le coup de raclette), avec un pied console et sa tête d'accotoir terminé (accotoir monté).

<b>C.A.P. MENUISIER EN SIEGES</b>	<b>SUJET</b>	<b>COEF. : 10</b>	<b>SESSION JUN 2007</b>
<b>Epreuve : TRAVAUX PRATIQUES</b>	<b>DUREE : 24 heures</b>	<b>CODE : 50 23411</b>	<b>Page 1/3</b>

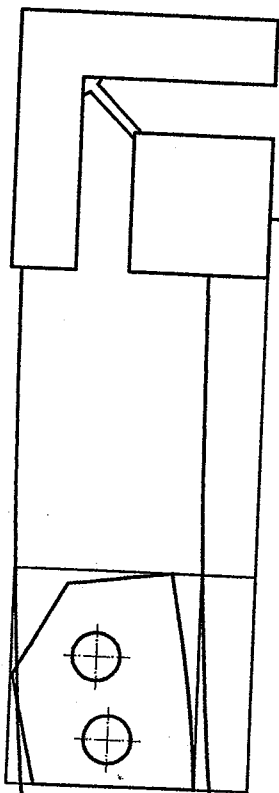


PLAN DE JOINT

FACETTE AVANT SUR LE DÉBARDEMENT



PLAN DE JOINT

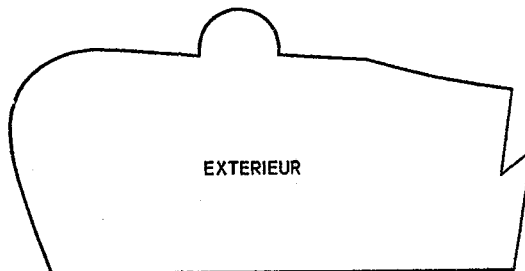
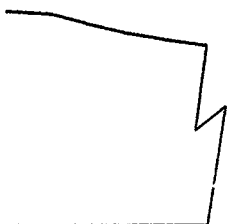


1

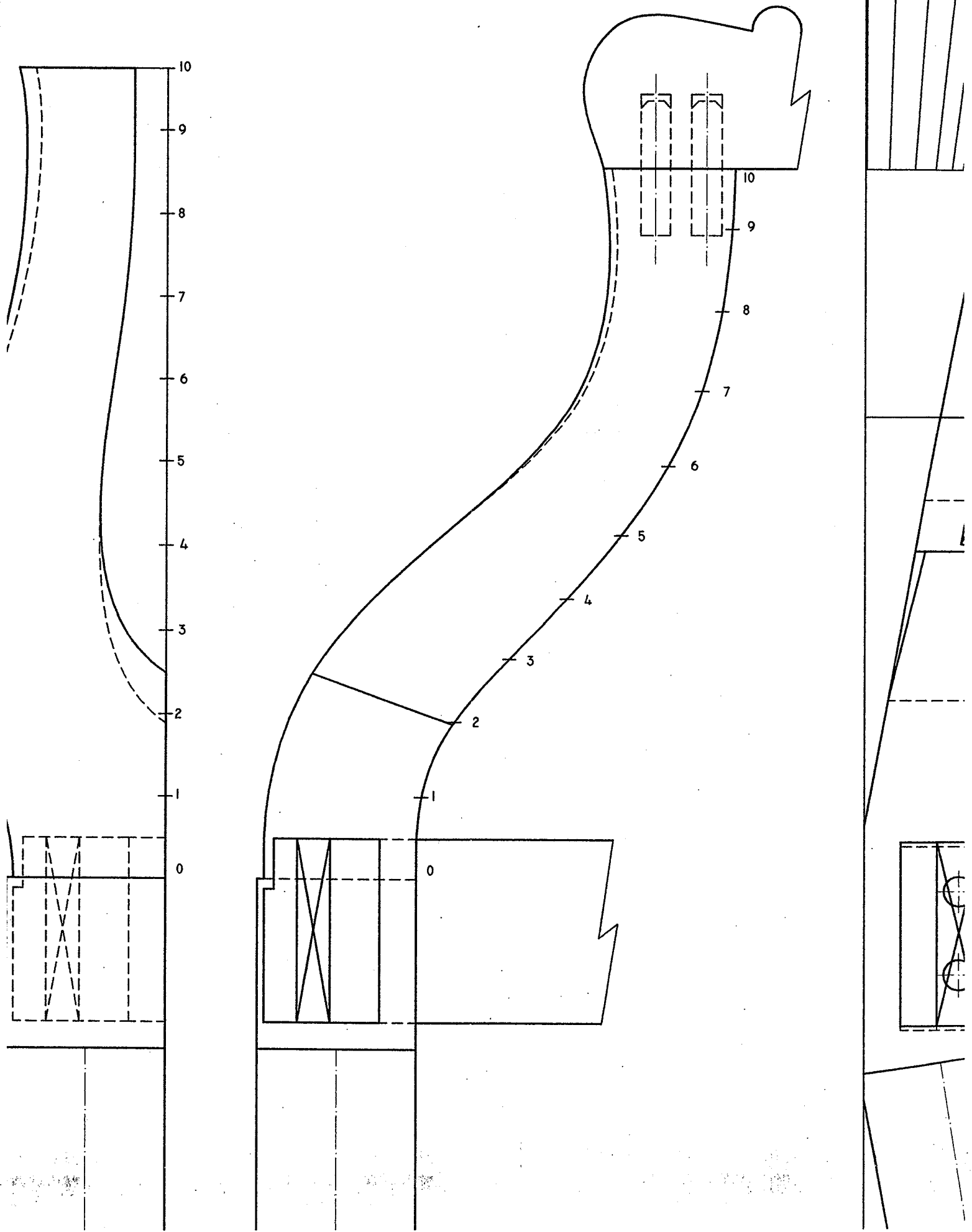
3

DUREE	COEF	SPECIALITE: MENUISERIE EN SIEGES	
24 HEURES	10.	EPREUVE : PRATIQUE D'ATELIER	
SSION 2007		REPERE : 50234II	PAGE 2/3

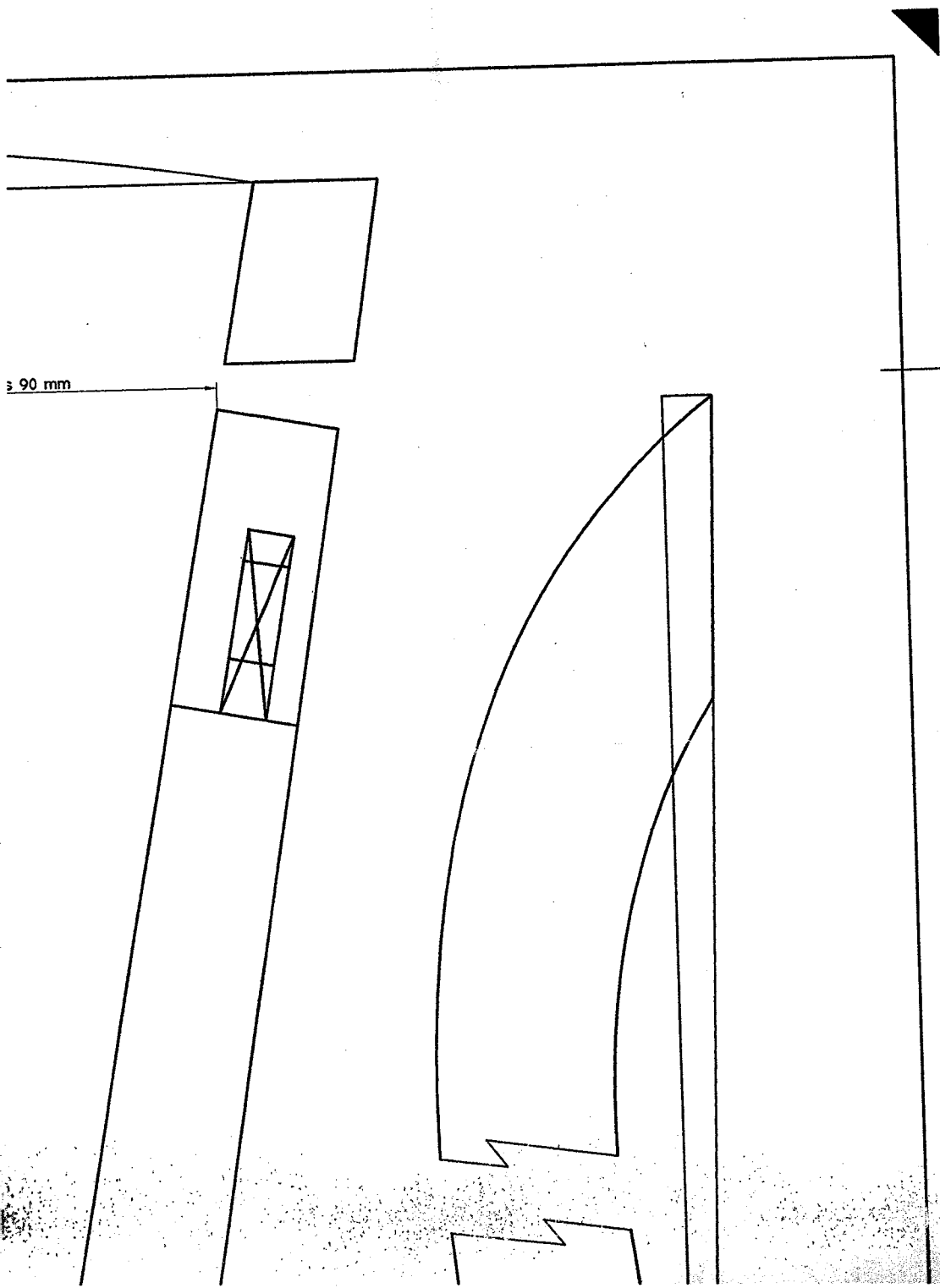
PLAN EST EN 2 PARTIES 2/3 ET 3/3



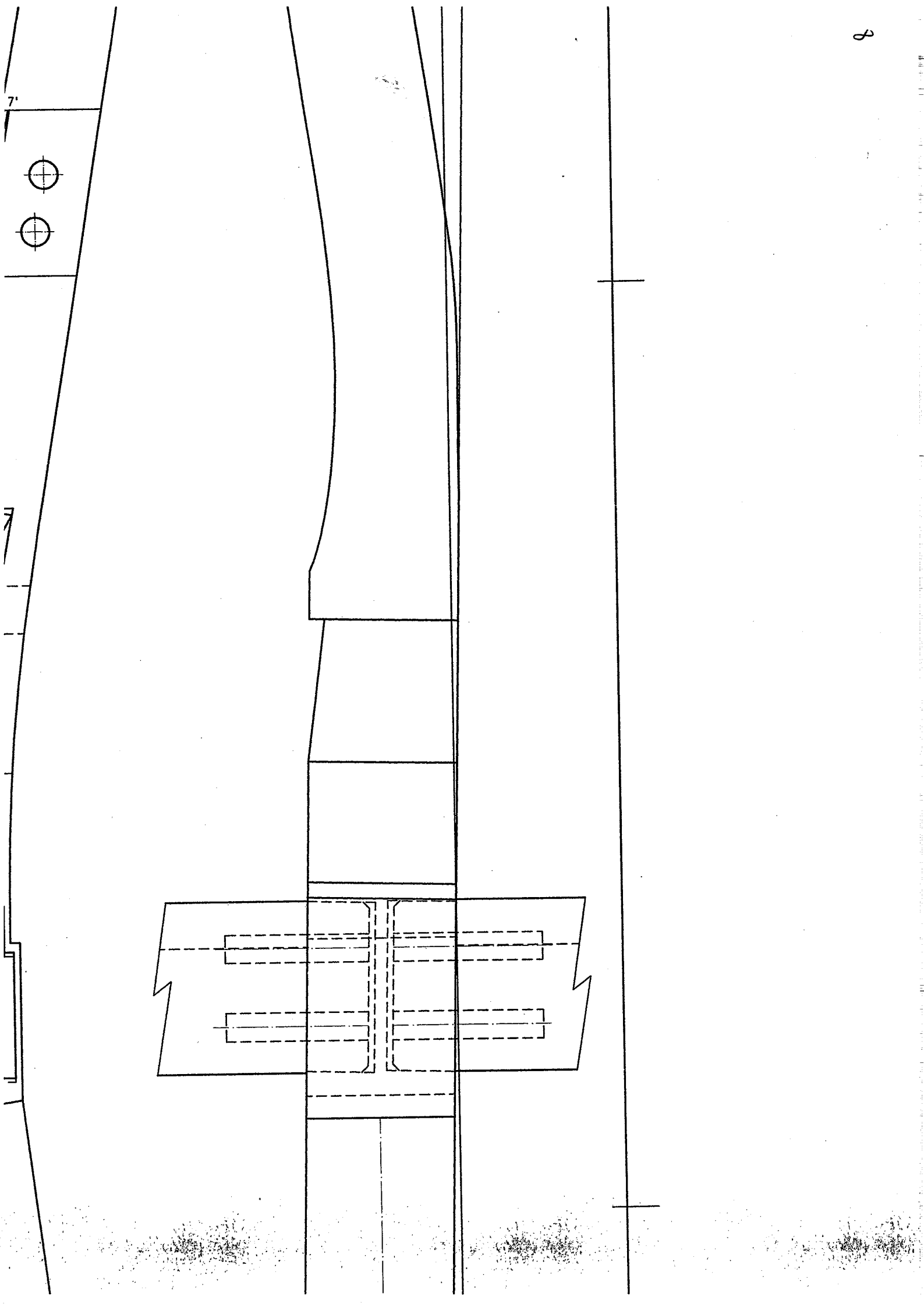
16' 15' 14' 13' 12'

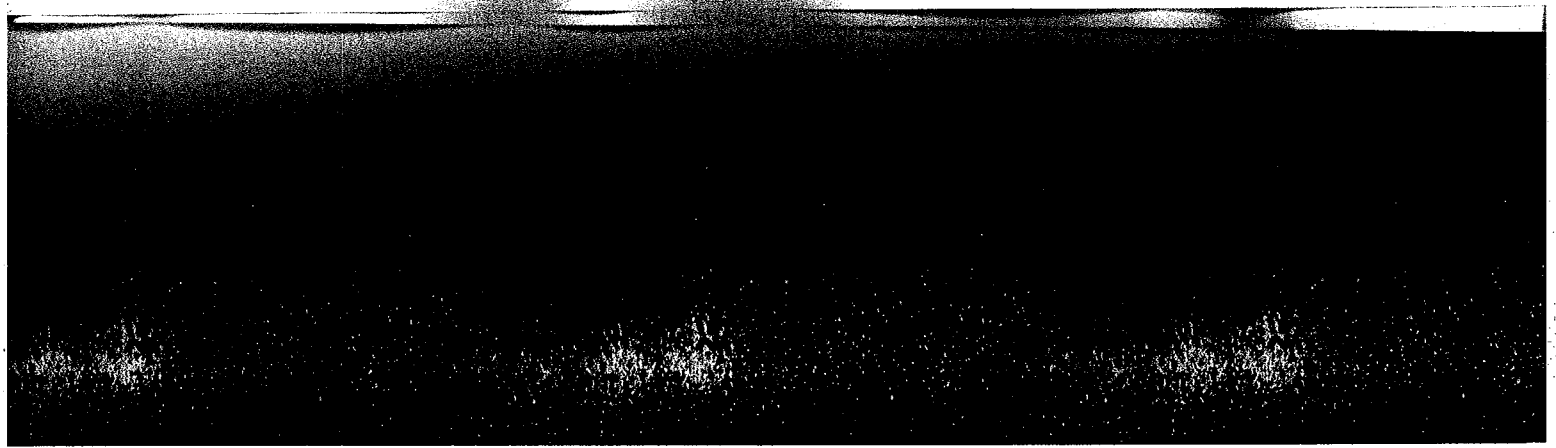
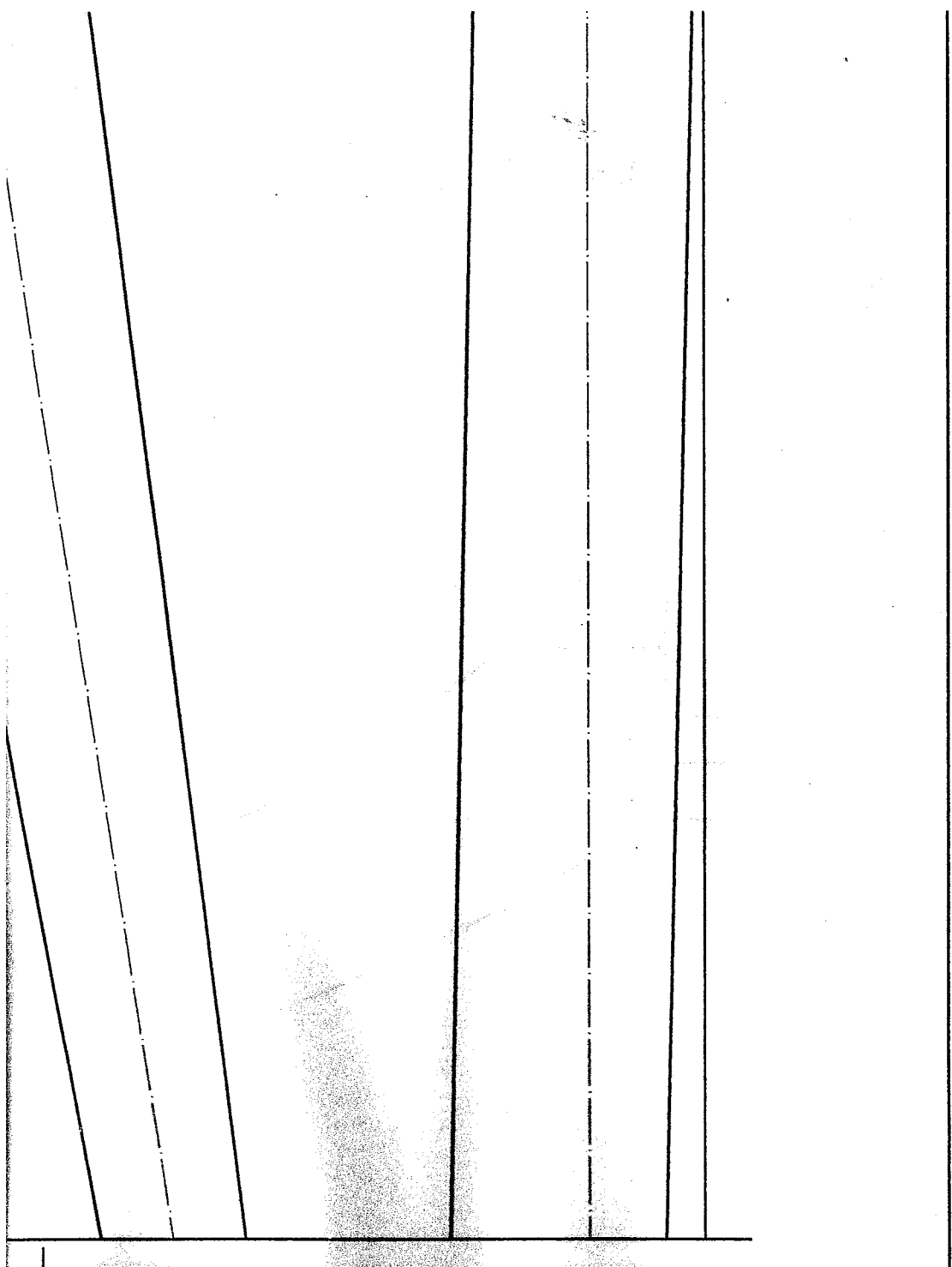




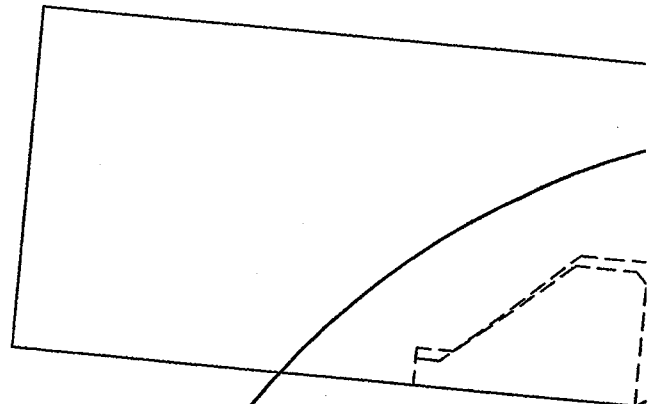



≈ 90 mm





PLAN DE JOINT



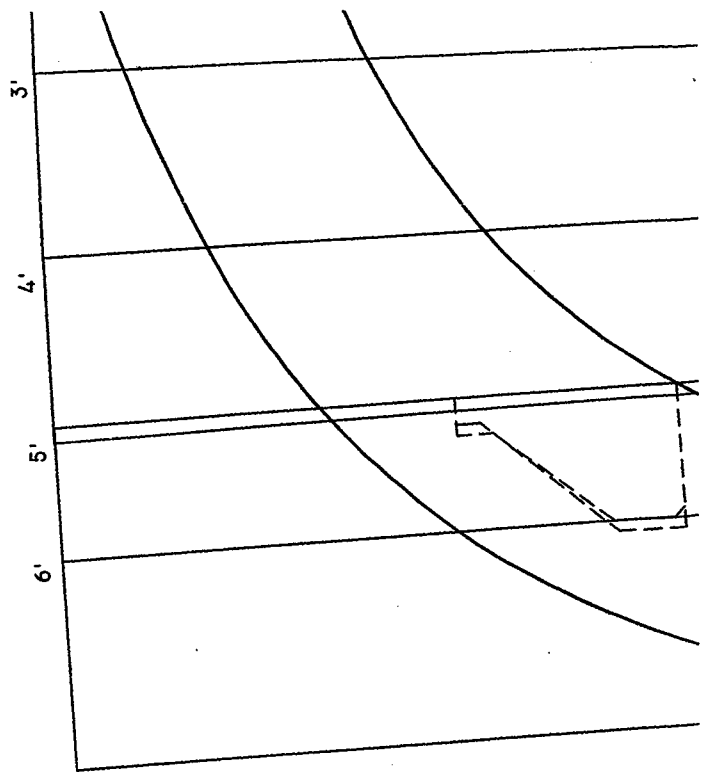
0.

1.

2.

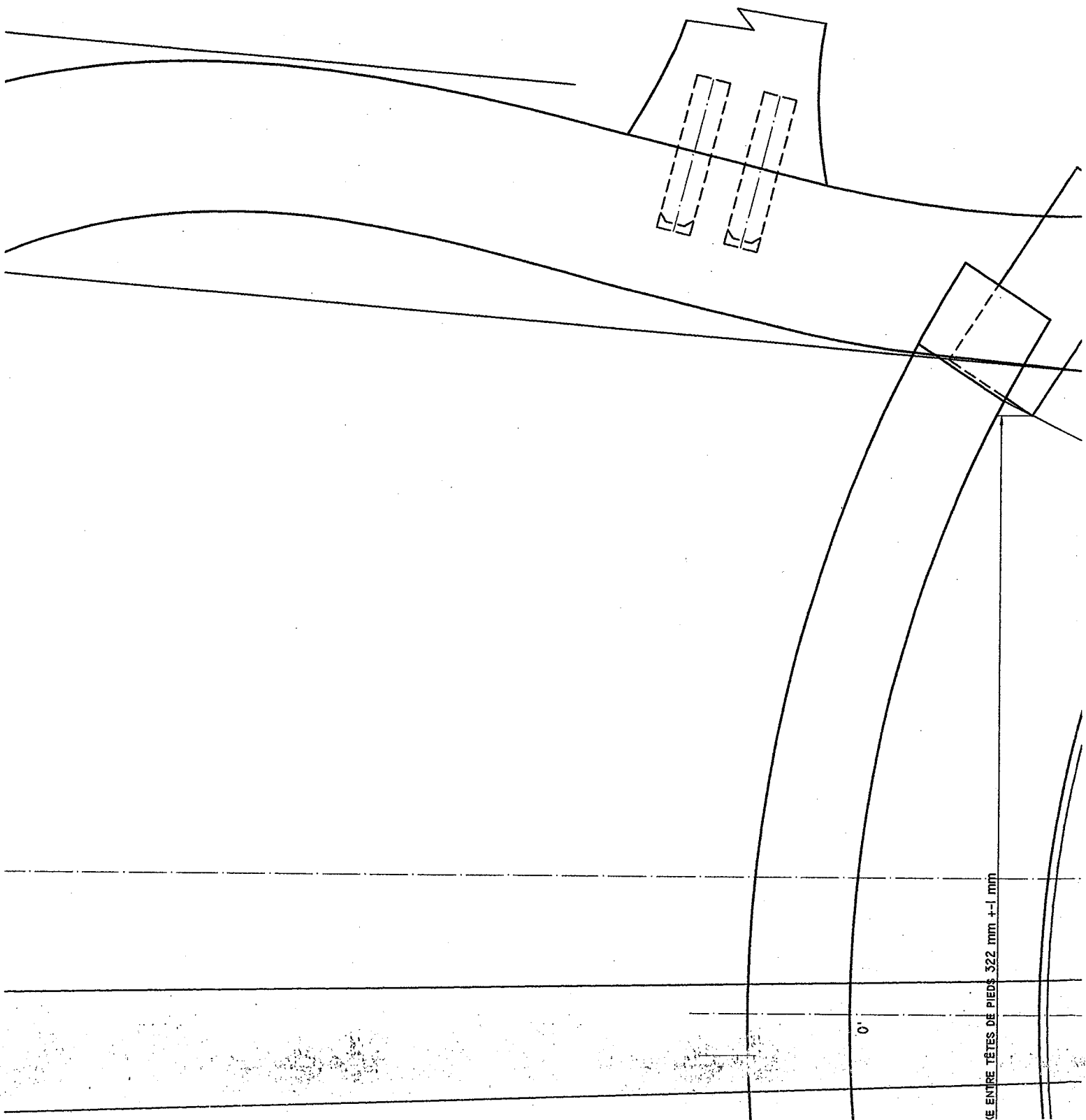
EXAMEN	DUREE	COEF	SPECIALITE: MENUISERIE EN SIEGES
CAP	24 HEURES	10	EPREUVE : PRATIQUE D'ATELIER
SESSION 2007		REFERE : 5023411	PAGE 3/3

**CE PLAN EST EN 2 PARTIES 2/3 ET 3/3**



3

1



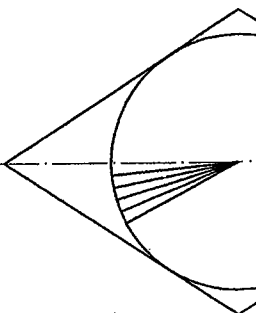
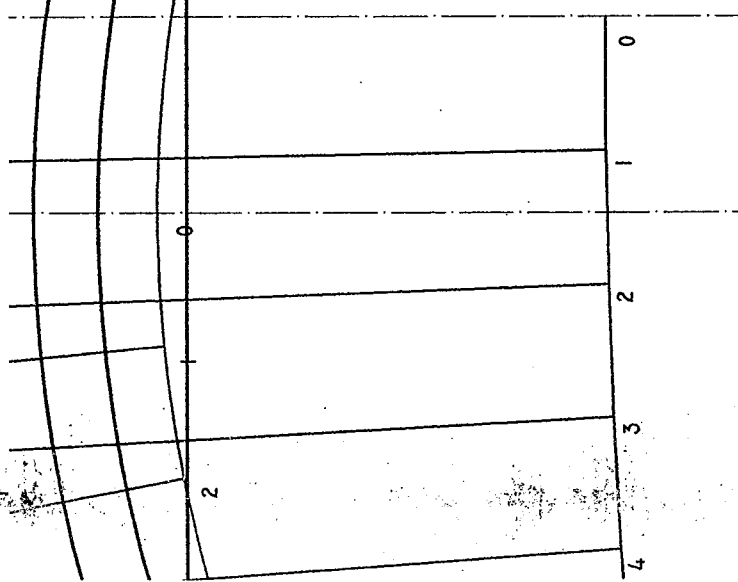
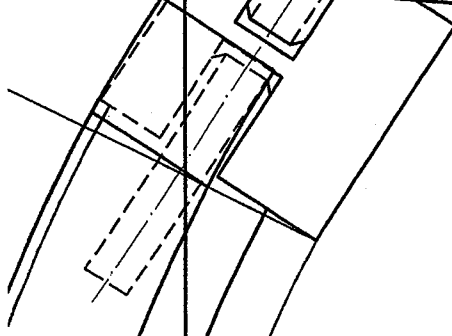
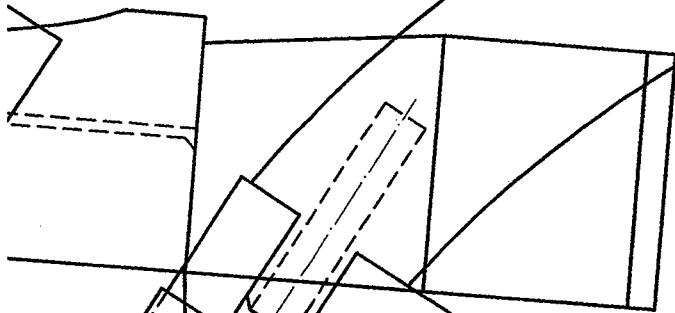
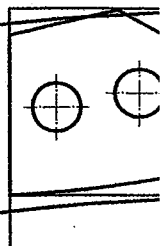
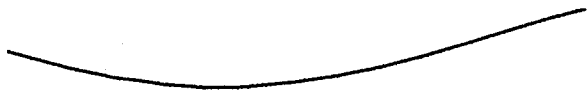
LE ENTRE TÊTES DE PIEDS 322 mm +/- 1 mm

0

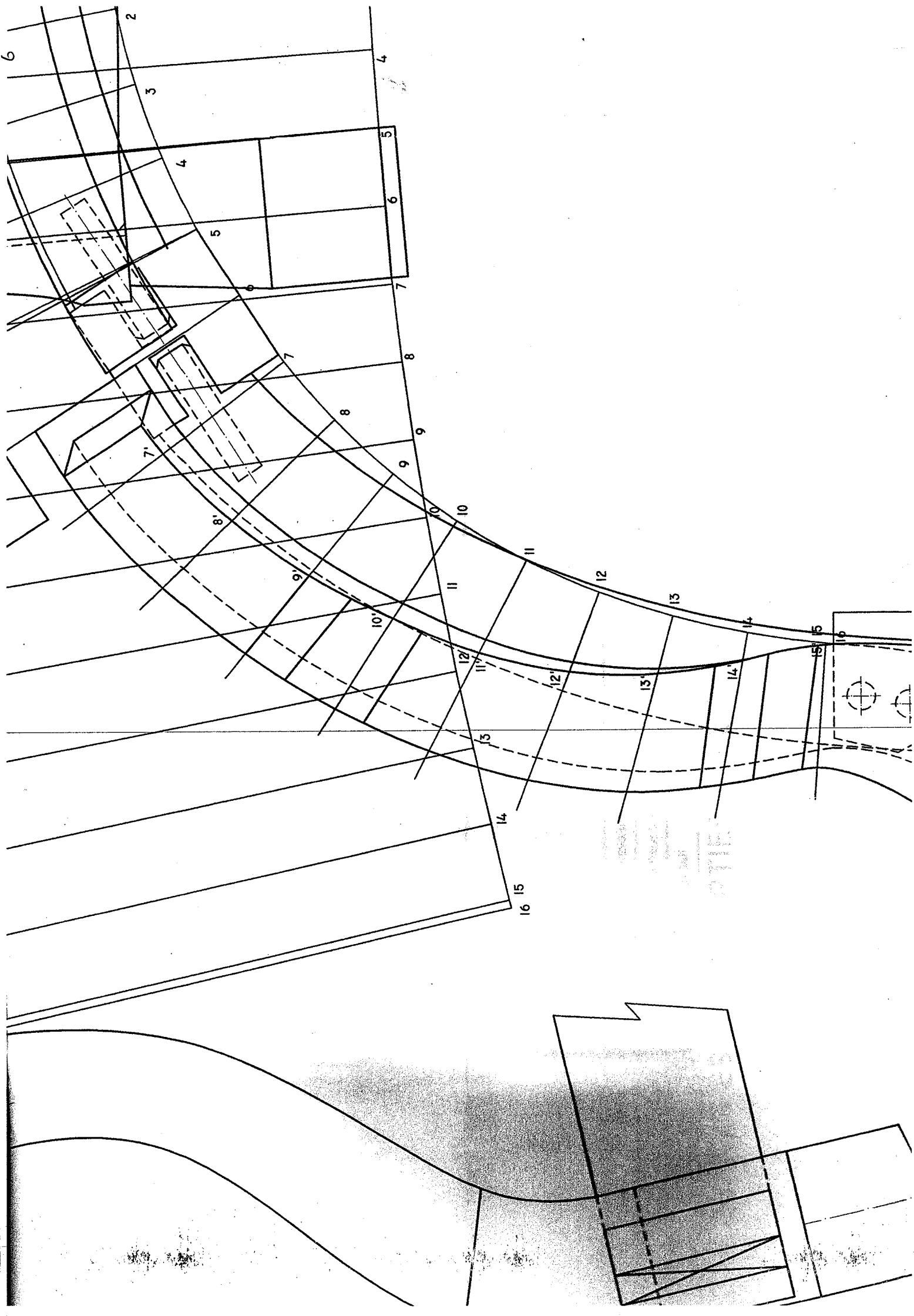
4



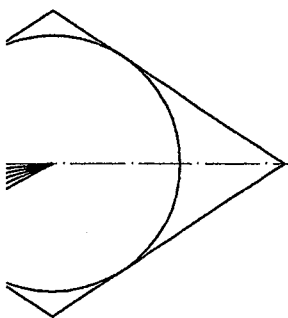
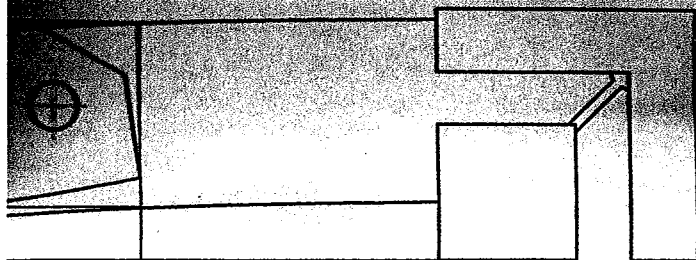
5

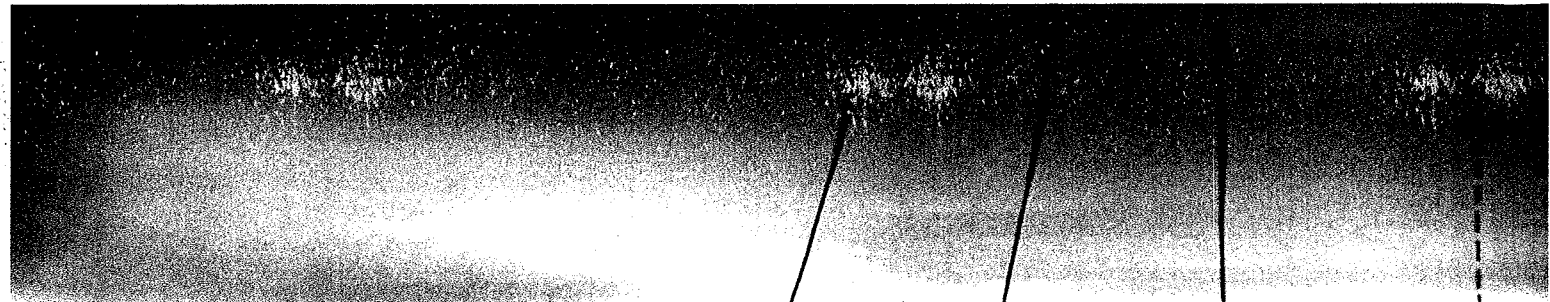




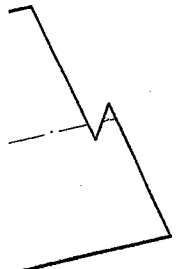
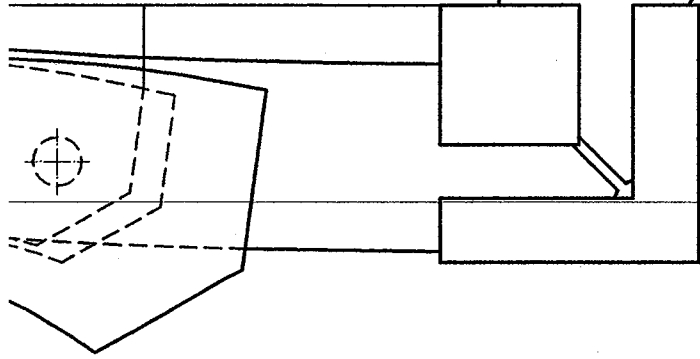


PLAN DE JOINT





2



2