

DOSSIER SUJET REPONSES

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	Bois et Matériaux Associés	X
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie	
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE		Coef. 6
Epreuve	EP 2	Ecrit	4 h			Feuille

TRAVAIL N°1**C1.02 Décoder et analyser les documents.**

/ 10 points

Sur le dessin d'ensemble, DOC Sujet Réponses 2/7 et à l'aide du dossier ressources, compléter la nomenclature.

Exigences :

- ❖ Toutes les colonnes doivent être remplies avec exactitude.
- ❖ Une présentation soignée est demandée.

TRAVAIL N°2**C2.04 Traduire une solution technique**

/ 20 points

a) Sur le Doc Sujet Réponses 3/7, à l'intérieur des 2 cadres, terminer le dessin à l'échelle 1 : 1
les sections AA et BB repérées sur le dessin d'ensemble Doc Sujet Réponses 2/7 (piètement).

Exigences :

- ❖ Dessiner aux instruments
- ❖ Les sections doivent renseigner sur la position des éléments les uns par rapport aux autres (retrait, débord, jeux ...).
- ❖ Réaliser la cotation.
- ❖ Respecter les normes de représentation graphique.

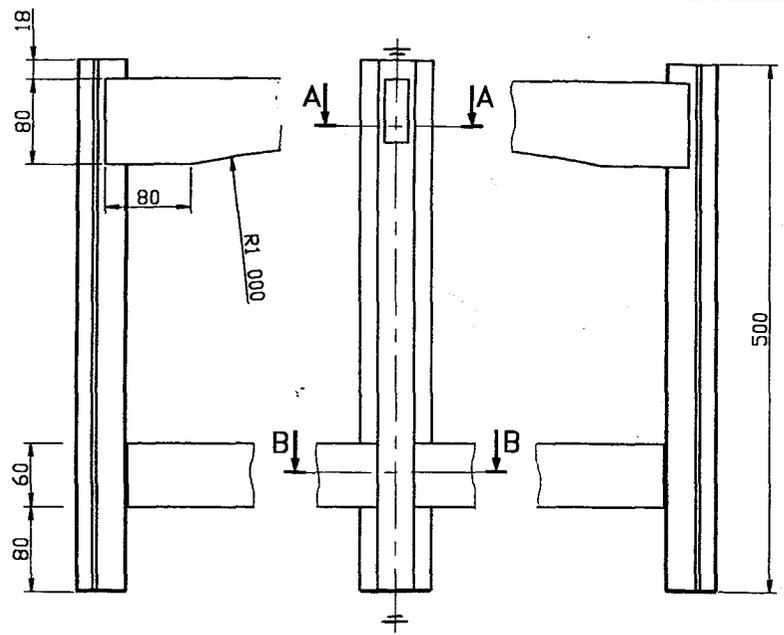
b) Sur le Doc Sujet Réponses 4/7, à l'aide du Doc Sujet Réponses 2/7 (dessin d'ensemble piètement), et des Doc Ressources de 1/10 à 10/10

Dessiner et coter la position des différents perçages des ferrures d'assemblage sur l'élément N°105. On vous impose la position de l'axe du goujon à 60 mm de l'about de la traverse.

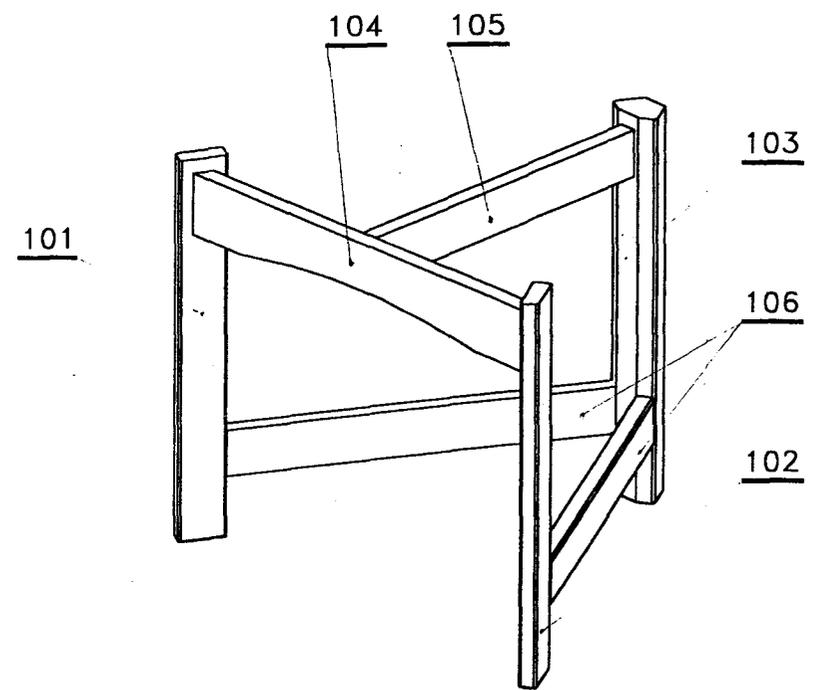
Exigences :

- ❖ Le travail doit permettre le réglage des perceuses concernées .

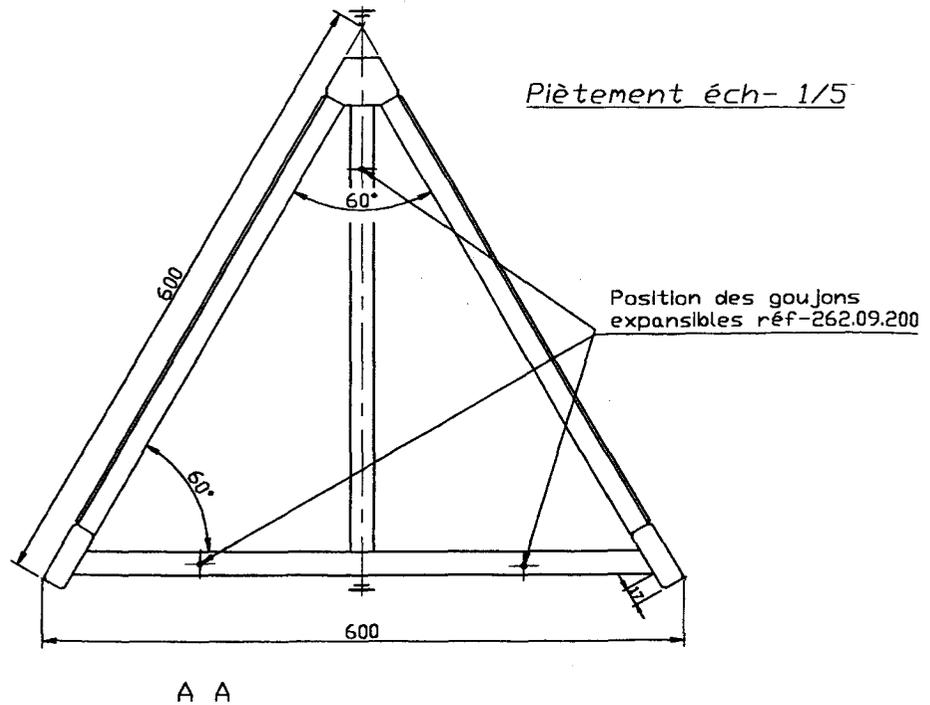
GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	Bois et Matériaux Associés	X
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie	
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE		Coef. 6
Epreuve	EP 2	Ecrit	4 h	SUJET REPONSES		Feuille 1 / 7



PERSPECTIVE

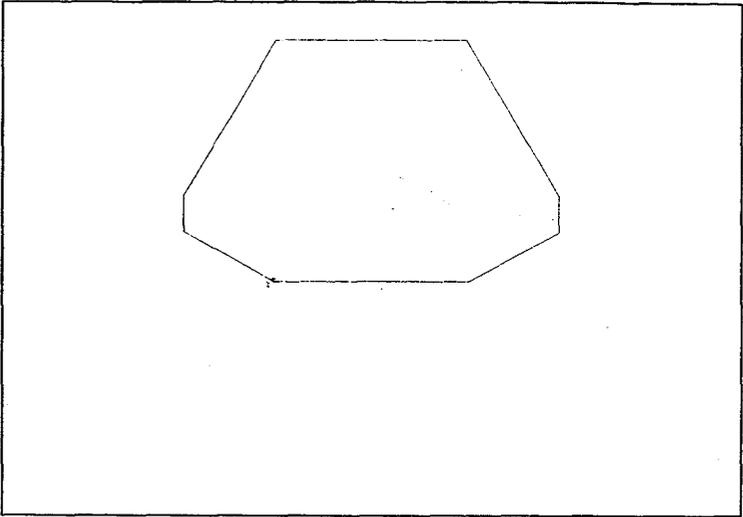


Piètement éch- 1/5

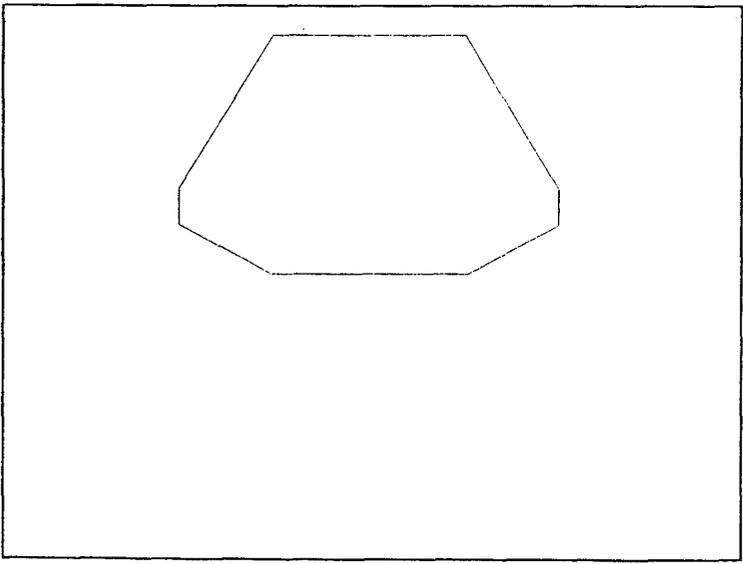


402	3	Goujon expansible					Acier et plastique	Ref- 262.09.200
401	3	Boitier "Minimix"					Zamac nickle	Ref- 262.26.680
106								
105			420	60	22			
104								
103								
102								
101								
REP	NB	DESIGNATION	Long	Larg	Ep	MATIERE	OBSERVATIONS	
GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II			BEP	Bois et Matériaux Associés			X	
SECTEUR 8 - BATIMENT			CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie				
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE			Coef.	6
Epreuve	EP 2	Ecrit	4 h	SUJET REPONSES			Feuille	2 / 7

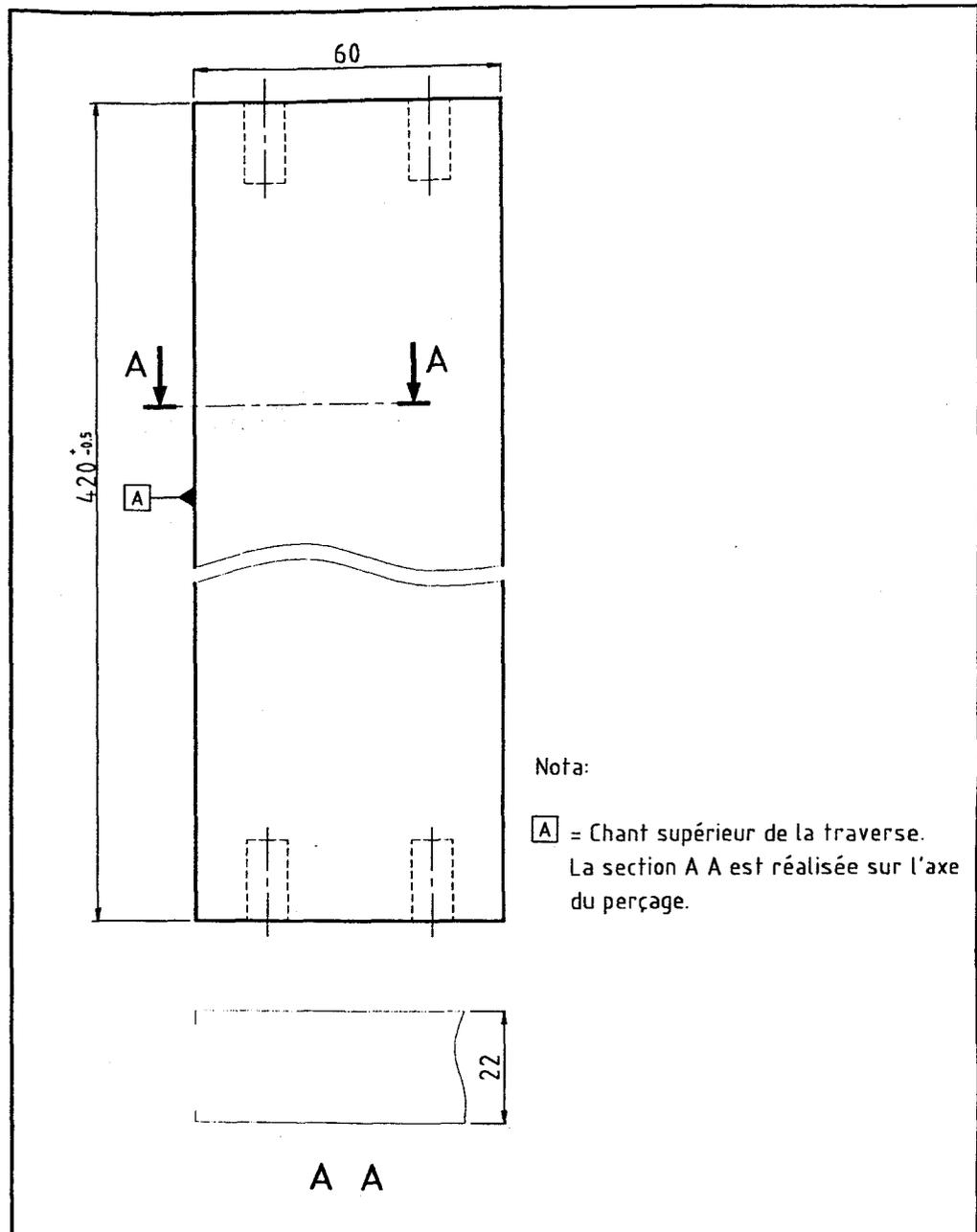
Section AA



Section BB



GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	Bois et Matériaux Associés		X
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie		
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE		Coef.	6
Epreuve	EP 2	Ecrit	4 h	SUJET REPONSES		Feuille	3 / 7



Nota:
A = Chant supérieur de la traverse.
 La section A A est réalisée sur l'axe du perçage.

105	1	Traverse axiale			Hêtre	420/60/22	X
GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	Bois et Matériaux Associés		X
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie		
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE		Coef.	6
Epreuve	EP 2	Ecrit	4 h	SUJET REPONSES		Feuille	4 / 7

TRAVAIL N°3

C2.03 Compléter un processus de fabrication

/ 10 points

En vous aidant des DOC Ressources de 7/10 à 10/10 (outils et postes de travail), énumérer les phases d'usinage nécessaires à la réalisation de l'élément N°103 Doc 3/10

Nota : Vous commencerez votre étude à partir de la pièce corroyée, section 67,7 x 45 mm.

- ❖ Vous devez penser la fabrication pour une série de 50 pièces.
- ❖ Vous devez ordonner chronologiquement les phases d'usinage.
- ❖ Les chanfreins de 2 x 2 mm 45° seront réalisés au lapidaire à disque (non mentionné sur la liste des machines).
- ❖ La finition des plats sera réalisée à la ponceuse à bande large et au lapidaire à bande (non mentionnée sur la liste des machines).

Réponse au travail 3

Ensemble : _____	CHRONOLOGIE DES PHASES	Elément : _____	Nombre :
Matière : _____			

N° de Phase	N° de Poste	Désignation de la phase	Machine	Caractéristiques des outils Réf :
10	B1	Corroyage 4 faces	Corroyeuse	Raboteurs, arêtes interchangeables // à l'axe.

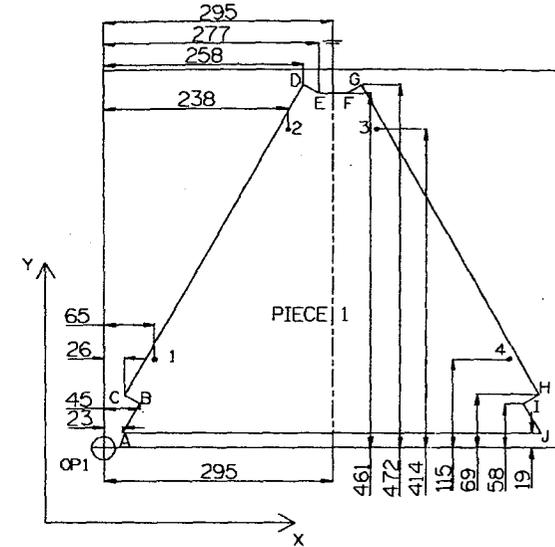
GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	Bois et Matériaux Associés		X
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie		
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE		Coeff.	6
Epreuve	EP 2	Ecrit	4 h	SUJET REPONSES		Feuille	5 / 7

TRAVAIL N°4

S6.13 La programmation

/ 20 points

Afin de préparer le programme de découpe de l'élément N° 300 (pièce 1 ci-dessous) vous devez compléter le tableau des coordonnées ci-dessous et le programme %2001 Doc Sujet Réponses 7/7.



Points	Suivant axe X	Suivant axe Y
A		
B		
C		
D		
E		
F		
G		
H		
I		
J		
1		
2		
3		
4		

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	Bois et Matériaux Associés		X
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie		
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE		Coeff.	6
Epreuve	EP 2	Ecrit	4 h	SUJET REPONSES		Feuille	6 / 7

(TABLE BASSE TABLETTE)

§2001

N5 G52 G0 Z0
N10 G52 G0 X-1500. Y-200 ---->(STATIONNEMENT DE LA TETE EN DEHORS DE LA PIECE)
N15 M28

(OP 1 PERCER TROUS OUTIL 1 DIA 6 MM HM)

N20 T01 D01 M31
N25 M3 M40 S5000M13 -----> (ROTATION DE LA BROCHE N°1)

N30 G0 X65 Y115 Z10 -----> (POINT N° _____)

Ecrire les N° des points en
bout de bloc, de la ligne N 30
à la ligne N 50.

N35 G81 X65 Y115 Z-18. ER5. F1500 --> (CYCLE DE PERCAGE)

N40 X237 Y414 -----> (POINT N° _____)

N45 X352 Y414 -----> (POINT N° _____)

N50 X525 Y115 -----> (POINT N° _____)

N55 G80 -----> (FIN DE CYCLE DE PERCAGE)

(OP 2 PASSE FINITION OUTIL 2 DIA 20 MM Diamant)

N60 G0 G52 X-1500 Y-200 Z0--->(STATIONNEMENT DE LA TETE EN DEHORS DE LA PIECE)
N65 M32 D02 M32

N75 M3 M40 S18000 M23----->(ROTATION DE LA BROCHE N°2)

N80 G0 X14 Y-49 Z20.

N90 G1 Z-19.

N95 G41 D02 X _____ Y _____ F2500--->(POINT N°A)

Ecrire les valeurs en X ; Y ;
du point A au point J, de la
ligne N 95 à la ligne N 140.

N100 X _____ Y _____ ----->(POINT N°B)

N105 X _____ Y _____ ----->(POINT N°C)

N110 X _____ Y _____ ----->(POINT N°D)

N115 X _____ Y _____ ----->(POINT N°E)

N120 X _____ Y _____ ----->(POINT N°F)

N125 X _____ Y _____ ----->(POINT N°G)

N130 X _____ Y _____ ----->(POINT N°H)

N135 X _____ Y _____ ----->(POINT N°I)

N140 X _____ Y _____ ----->(POINT N°J)

N145 X0 Y19 ----->(SORTIE POINT N°A)

N150 G40 X-42 Y14 ----->(SORTIE OUTIL)

N155 G0 Z20.

N160 G52 G0 Z0

N165 G52 G0 X-1500 Y-200 -->(STATIONNEMENT DE LA TETE EN DEHORS DE LA PIECE).

N170 M2

BAREME DE CORRECTION

TRAVAIL 1..... /10

TRAVAIL 2..... /20

TRAVAIL 3..... /10

TRAVAIL 4..... /20

TOTAL..... /60

/20

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	Bois et Matériaux Associés		X
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie		
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE		Coeff.	6
Epreuve	EP 2	Ecrit	4 h	SUJET REPONSES		Feuille	7/7

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	Bois et Matériaux Associés		X
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie		
SESSION 2001	Code	Forme	Durée	ANALYSE D'UN DOSSIER ET REDACTION D'UN MODE OPERATOIRE		Coeff.	6
Epreuve	EP 2	Ecrit	4 h	BAREME		Feuille	1/1