

<p>EP 1-A REALISATION</p>

DOSSIER TRAVAIL EVALUATION

CE DOSSIER EST COMPOSE DE 8 DOCUMENTS DE : TE 1 / 8 à TE 8 / 8

Barème :

TRAVAIL N°1 _ Régler la toupie (avec l'entraîneur) / 20
 _ Usiner la rainure (alaise courte)

TRAVAIL N°2 _ Réaliser le montage d'usinage pour calibrer l'alaise
 longue / 30
 _ Usiner le calibrage

TRAVAIL N°3 _ Réaliser les découpes (A, B, C, D) avec / 40
 la défonceuse C.N.

TRAVAIL N°4 _ Réaliser le tabouret coffre / 110

Total : / 200

TABOURET COFFRE

CANDIDAT :

GROUPEMENT INTERACADEMIQUE II				BEP	Bois et Matériaux Associés	X
SECTEUR 8 - BATIMENT				CAP	Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie	X
SESSION 200L	Code	Forme	Durée	<i>REALISATION</i>		Coeff. 10
Epreuve	EP 1-A	Pratique	19 h	DOSSIER TRAVAIL EVALUATION		Feuille 1 / 8

- Régler la toupie
- Usiner la rainure

POSTE : USINAGE TOUPIE

Durée : 30 mn

COMPETENCES :

- C102 Décoder et analyser les documents techniques
- C301 Organiser le poste de travail
- C303 Installer régler les outils, la machine
- C306 Conduire les opérations d'usinage
- C308 Vérifier la conformité de la pièce

CONDITIONS DE MISE EN ŒUVRE :

- Dossier technique
- Matériels nécessaires à l'usinage
- Contrat de phase

TRAVAIL DEMANDE :

Barème :

- Décoder et analyser les documents nécessaires à l'usinage, et compléter le doc. 3 / 8 / 3
 - Organiser le poste de travail à la toupie. / 4
 - Installer l'outil utile au profil à réaliser. / 2
 - Régler l'outil et l'entraîneur pour usiner la rainure. / 4
 - Procéder à la mise en route des mouvements nécessaires à l'usinage, usiner la pièce. (travail en opposition) / 2
 - Contrôler la conformité du résultat de l'usinage, l'écrire dans le tableau des réglages ci-dessous. / 5
- Total / 20

TABEAU DES REGLAGES

Cote	Cote moyenne	Axe de réglage : X, Y, Z	Cote obtenue 1° essai	Ecart	Cote obtenue définitive

TABOURET COFFRE

CANDIDAT :

EP 1-A		
SUJET		
Feuille	2 / 8	

CONTRAT DE PHASE

Ensemble : **TABOURET COFFRE**

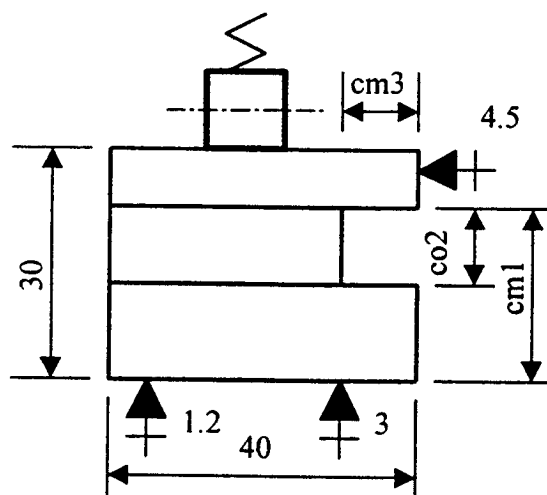
Élément : Alaise courte Rep. 5

Machine outil : TOUPIE avec entraîneur

Phase : 50 réaliser la rainure

Opérations	Désignation	Éléments de coupe	Contrôles
501	régler la hauteur	suitant centre d'examen	Cm1 =
502	régler l'épaisseur		Co2 =
503	régler la profondeur		Cm3 =

Croquis d'usinage



Nota :

* Tolérances dimensionnelles générales $\pm 0,3$

CANDIDAT :

EP 1-A		
SUJET		
Feuille	3 / 8	

- Réaliser le montage d’usinage pour calibrer une pièce
- Usiner le calibrage des pentes

**POSTE : ATELIER DE MONTAGE
USINAGE TOUPIE**

Durée : 2h30 mn

COMPETENCES :

- C204 Traduire une solution technique
- C301 Organiser le poste de travail
- C303 Installer régler les butées sur le montage d’usinage
- C306 Conduire les opérations de calibrage de forme
- C308 Vérifier la conformité de la pièce

CONDITIONS DE MISE EN ŒUVRE :

- Dossier technique
- Matériels nécessaires à l’usinage
- Matériel de réglage et de contrôle

TRAVAIL DEMANDE :

Barème :

- Installer, régler les butées de mise en position, ainsi que le maintien de la pièce repère 6 feuille DT 7/9 sur le montage d’usinage. / 10
 - Organiser le poste de travail à la toupie. / 5
 - Choisir une méthode de calibrage pour assurer la qualité d’usinage. / 6
 - Usiner la pièce. / 4
 - Contrôler la conformité du résultat de l’usinage.
(coupe à 45°) / 5
- Total / 30**

TABOURET COFFRE

CANDIDAT :

EP 1-A			
SUJET			
Feuille	4 / 8		

CONTRAT DE PHASE

Ensemble : **TABOURET COFFRE**

Élément : Alaise longue Rep. 6

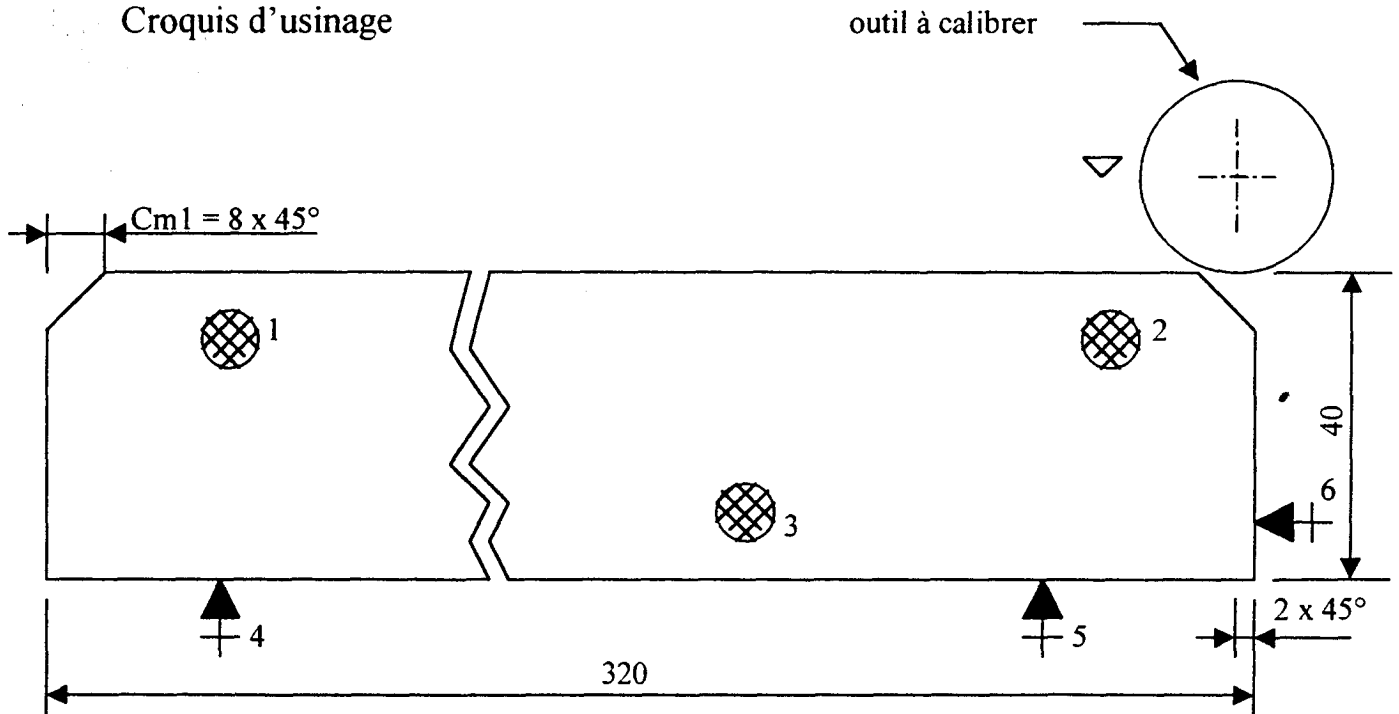
Machine outil : TOUPIE (avec montage d'usinage)

Phase : 50 réaliser les pentes à 45°

Opérations	Désignation	Éléments de coupe	Contrôles
501	Calibrer les pentes	suisvant centre d'examen	Cm1 = 8 x 45°

Croquis d'usinage

outil à calibrer



Nota :

* Tolérances dimensionneilles générales ± 0,3

CANDIDAT :

EP 1-A		
SUJET		
Feuille	5 / 8	

TRAVAIL N° 3

- Régler la défonceuse à commande numérique.
- Usiner les 4 découpes du fond repère:3

POSTE : USINAGE DEFONCEUSE C.N.

DUREE : 30 min

COMPETENCES :

- C102 Décoder et analyser les documents techniques
- C301 Organiser le poste de travail
- C303 Installer régler les outils, la machine
- C306 Conduire les opérations d'usinage
- C308 Vérifier la conformité de la pièce

CONDITIONS DE MISE EN OEUVRE :

- Dossier technique (dessin de définition du fond repère:3)
- Matériels nécessaires à l'usinage
- Contrat de phase

TRAVAIL DEMANDE :

Barème:

- Décoder et analyser les documents nécessaires à l'usinage / 5
- Organiser le poste de travail à la défonceuse C.N. / 5
- Initialiser la machine / 10
- Mettre en position, serrer la pièce / 5
- Procéder à la mise en route des mouvements nécessaires à l'usinage, usiner seulement les 4 découpes (A,B,C,D) / 10
- Contrôler la conformité de l'usinage, l'écrire dans le tableau des réglages / 5

TABLEAU DES REGLAGES

TOTAL / 40

Cote	Cote moyenne	Axe de réglage: X,Y,Z	Cote obtenue 1° essai	Ecart	Cote obtenue définitive

TABOURET COFFRE

CANDIDAT

EP 1-A		
SUJET		
Feuille	6 / 8	

CONTRAT DE PHASE

Ensemble : **TABOURET COFFRE**

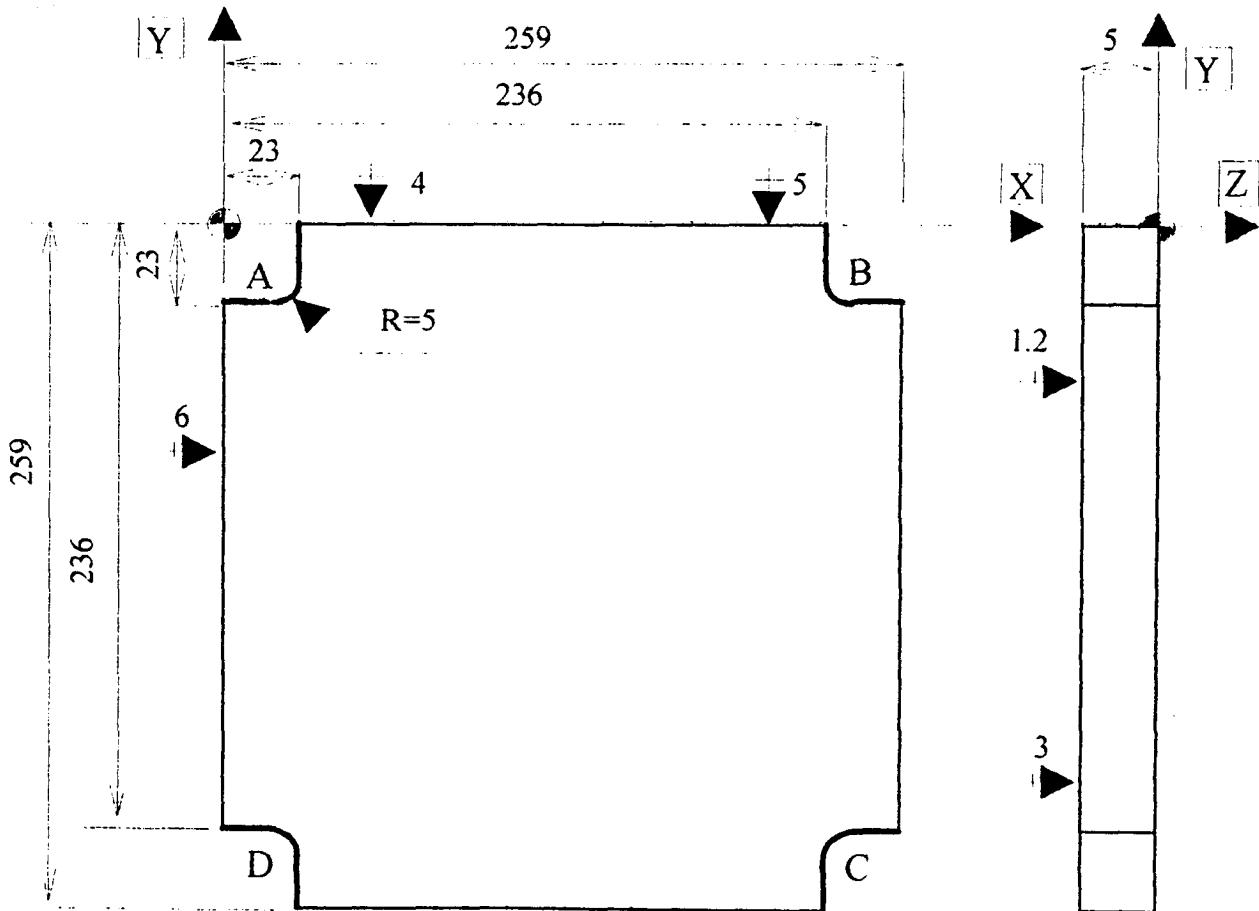
Elément : **FOND repère:3**

Machine outil : DEFONCEUSE C.N.

Phase : 20 Réaliser les 4 découpes:A,B,C,D **PROGRAMME:**

Opérations	Désignation	Eléments de coupe	Contrôles
211	Découper l'angle A	Suivant centre d'examen	
212	Découper l'angle B		
213	Découper l'angle C		
214	Découper l'angle D		

Croquis d'usinage



Nota:

- * Tolérances dimensionnelles générales $\pm 0,3$
- * Le programme est chargé dans la machine
- * Les 4 découpes (A,B,C,D) sont identiques.

EP 1-A		
SUJET		
Feuille	7 / 8	

POSTE : USINAGE :

Durée : 15h30

MORTAISEUSES à bédane, à couteaux

TENONNEUSE SIMPLE

TOUPIES

DEFONCEUSE à C.N.

ATELIER DE MONTAGE

COMPETENCES :

C102 Décoder et analyser les documents techniques

C202 Etablir les composants de l'ouvrage

C306 Conduire les opérations d'usinage de montage et de finition

C308 Vérifier la conformité de l'ouvrage

CONDITIONS DE MISE EN ŒUVRE :

– Dossier technique

– Outils montés, machines pré réglées, sauf les butées

– Matériels nécessaires à l'usinage et au montage

– Matériels de réglage et de contrôle

TRAVAIL DEMANDE :

– Rechercher les dimensions pour les réglages demandés.

– Etablir les pièces pour assurer la qualité et l'esthétique de l'ouvrage.

– Monter l'ouvrage en respectant les consignes données par les dessins du dossier technique.

– Poncer pour que l'ensemble reçoive un vernis polyuréthane.

Barème :

• Dimensions / 30

• Planéité / 10

• Perpendicularité / 20

• Contact des liaisons / 10

• Finition / 40

Total / 110

TABOURET COFFRE

CANDIDAT :

EP 1-A		
SUJET		
Feuille	8 / 8	