



SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE
CRDP ALSACE

Ce document a été numérisé par le CRDP
d'Alsace pour la Base Nationale des Sujets
d'Examens de l'enseignement
professionnel

EP1b - Etude de préparation du travail

Unité UP1 - ponctuelle écrite

PROPOSITION DE CORRIGE

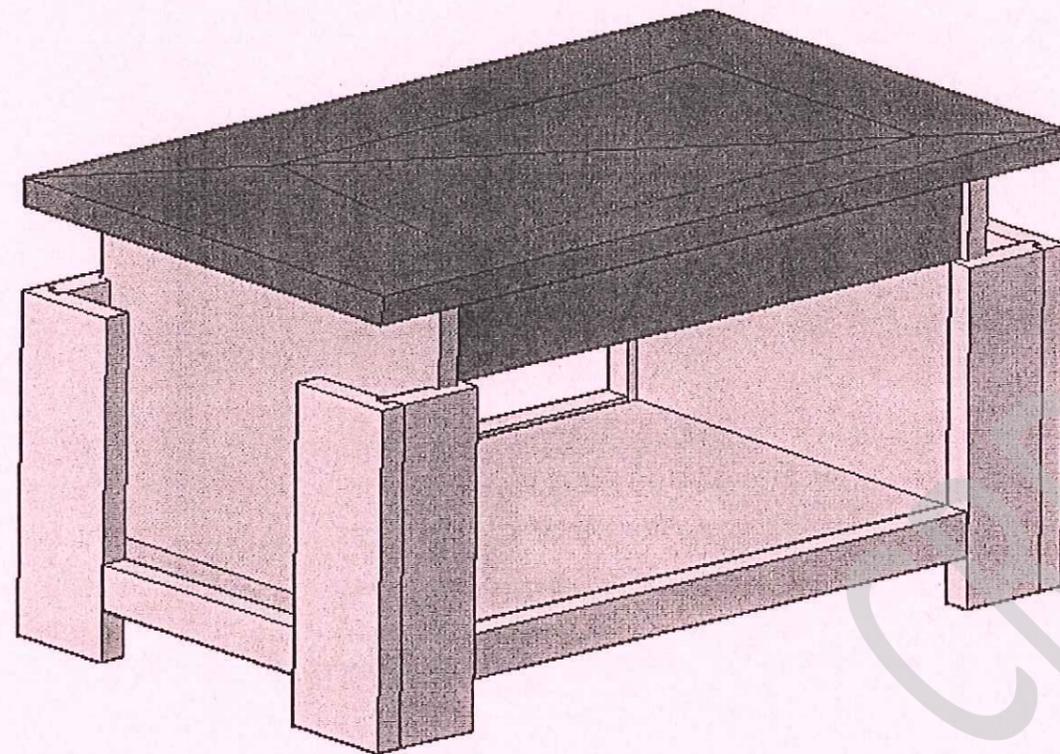


TABLE BASSE PORTE-REVUES

SOMMAIRE

- Page de garde page 1 / 3
- Analyse de fabrication page 2 / 3
- Contrat de phase page 3 / 3
- Travail demandé et barème détaillé page 3 / 3

N°	Thèmes	Pages	Temps conseillé	Barème
1	Analyse de fabrication	3	1 h 00	... / 10
2	Contrat de phase	4	1 h 00	... / 10
Total Candidat				... / 20
Note				... / 7

		Session	2009		Facultatif : code	10LH09	
Examen et spécialité							
CAP Ebéniste							
Intitulé de l'épreuve							
EP1b Etude de préparation du travail – ponctuelle écrite							
Type	Facultatif : date et heure	Durée	2 h 00	Coefficient	4	N° de page / total	
PROPOSITION DE CORRIGE						1 / 3	

ANALYSE DE FABRICATION							
PROPOSITIO N DE CORRIGE	Ensemble : Sous ensemble : Elément : Quantité :			Folio			
	TABLE BASSE PORTE-REVUES PIEtement COTE PIED GAUCHE 50			1/2			
Phase	Ss phase	Opération	Désignation	Machine	Outillage	Croquis	Contrôle
1	0	0	DEGAUCHIR	DE			
	A	a	Sous phase Premier plat				
	B	a	Sous phase Premier chant				Equerre
2	0	0	RABOTER	RA			
	A	a	Sous phase Deuxième chant				Pied à coulisse
	B	a	Sous phase Deuxième plat				Pied à coulisse

Accepter également la (CDV) codification décimale universelle pour les numéros de phase, sous phase, opération

ANALYSE DE FABRICATION							
PROPOSITIO N DE CORRIGE	Ensemble : Sous ensemble : Elément : Quantité :			Folio			
	TABLE BASSE PORTE-REVUES PIEtement COTE PIED GAUCHE 50			2/2			
Phase	Ss phase	Opération	Désignation	Machine	Outillage	Croquis	Contrôle
3	0	0	TRONCONNER (*1)	SCF			Réglet Equerre
	A	a	Sous phase Premier about				
							Réglet Equerre
	B	a	Sous phase Second about				
4	0	0	MORTAISER	MOM			Pied à coulisse
	A	a	Sous phase Mortaise basse		Mèche Ø 8		
5	0	0	TOUPILLER	TOV			Pied à coulisse
	A	a	Fraiser Rainurer		2		

(*1) Accepter mise au format

CONTRAT DE PHASE									
PROPOSITION DE CORRIGE	Ensemble :	TABLE BASSE PORTE -REVUES							
	Sous ensemble :	TIROIR							
	Elément :	FACADE							
	Quantité :	50							
	Matière :	FRENE							
MACHINE OUTIL : TOV (Toupie à arbre vertical)									
PHASE : 300 TOUPILLER									
Sous Phase : A Rainurer									
Mise en position	Réf. outil	Paramètres de coupe							
		Z	d mm	Vc m/s	n tr/min	fz mm/tr	Vf m/min	np	
Appui plan sur parement (face)									
Appui linéaire sur chant	2	4	160	42	5000	0,8	16	1	
				47	5500		22		
Croquis de phase									

COMPETENCES / SAVOIRS TECHNOLOGIQUES	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES	BAREME
C1-02 Décoder, analyser des documents esthétiques et techniques. S2-01 La construction et la conception.	Pour une quantité de 50 tables basses porte-revues. 1) Effectuer l'analyse de fabrication du côté du pied gauche, en indiquant les différentes phases et opérations à effectuer dans l'ordre chronologique de la réalisation.	- Dessin de définition du côté du pied gauche (DR 2 / 7). - Symboles machines (DR 2 / 7). - Catalogue de fraises de toupie disponibles (DR 3 / 7). - Symbolisation géométrique (DR 3 / 7).	- Les machines choisies correspondent aux besoins. - La mise en position géométrique respecte la norme.	... / 2
C2-01 Effectuer un choix technologique. S4-01 La cinématique des machines. S4-03 Les procédés d'usinage.	- Partir des pièces brutes débitées et arriver aux pièces usinées sans ponçage. - Représenter sur vos croquis les mises en position de la pièce sur la machine (en utilisant la symbolisation géométrique) et indiquer les cotes de fabrication.		- Les cotes de fabrication sont exactes.	... / 2,5
C2-03 Etablir un document de fabrication. S4-02 La coupe des matériaux. S4-03 Les procédés d'usinage. S5-04 les étapes de la fabrication. S5-05 L'organisation de la phase et de la sous phase. S5-07 Le contrôle et la qualité.	2) Etablir le contrat de phase de l'usinage de la rainure de fond sur la façade du tiroir (phase 300).	- Dessin de définition de la façade du tiroir et symboles machines (DR 4 / 7). - Catalogue de fraises de toupie disponibles (DR 5 / 7). - Symbolisation technologique (DR 5 / 7). - Analyse de fabrication de la façade du tiroir (DR 6 / 7). - Abaque de réglage de la fréquence de rotation (DR 7 / 7). - Formulaire de calcul de la vitesse de coupe et du pas d'usinage (DR 7 / 7).	- La chronologie des phases permet la réalisation.	... / 3
C2-04 Traduire une solution technique. S3-02 Les codes et les langages.	- Choisir la fraise adaptée. - Indiquer la fréquence de rotation et la vitesse de coupe adaptées. - Calculer la vitesse d'avance pour obtenir un pas d'usinage de 0,8 mm. - Réaliser le croquis de phase en représentant la pièce en position d'usinage et en indiquant les mises en position et les maintiens en position. - Indiquer les cotes de fabrication.		- La fraise choisie répond aux critères.	... / 1
C4-01 S'exprimer graphiquement et par écrit. S5-01 Les techniques d'usinage.			- La fréquence de rotation correspond à la fraise.	... / 1,5
			- La vitesse de coupe est indiquée.	... / 1
			- La vitesse d'avance permet un pas de 0,8 mm.	... / 2,5
			- La mise en position technologique respecte la norme.	... / 2
			- Les cotes de fabrication sont exactes.	... / 2
TOTAL				... / 20
NOTE				... / 7