



SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE

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

Ce fichier numérique ne peut être reproduit, représenté, adapté ou traduit sans autorisation.

EP1b - Etude de préparation du travail

Unité UP1 - ponctuelle écrite

PROPOSITION DE CORRIGE

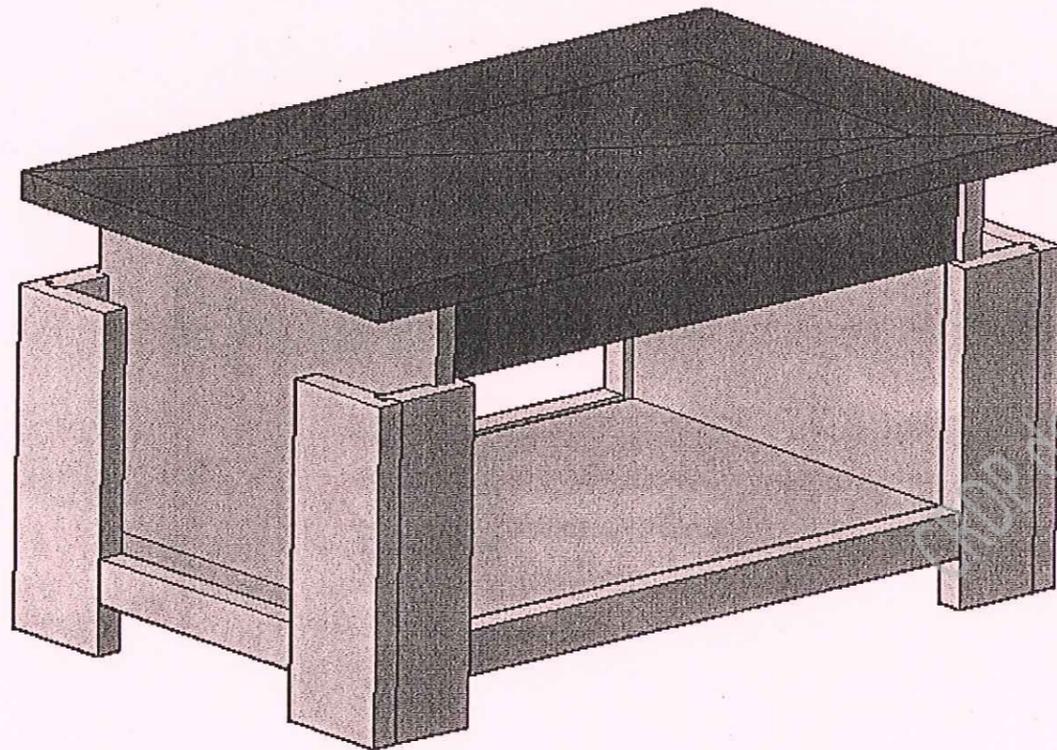


TABLE BASSE PORTE-REVUES

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	Coefficient	N° de page / total		
PROPOSITION DE CORRIGE			2 h 00	4	1 / 3		

ANALYSE DE FABRICATION

PROPOSITION N DE CORRIGE	Ensemble : Sous ensemble : Elément : Quantité :	TABLE BASSE PORTE-REVUES PIETEMENT COTE PIED GAUCHE 50	Folio 1/2
--------------------------	--	---	--------------

Phase	Ss phase	Opération	Désignation	Machine	Outils	Croquis	Contrôle
1	0	0	DEGAUCHIR	DE			
	A	a	Sous phase Premier plat				
		B	Sous phase				
		a	Premier chant				Equerre
2	0	0	RABOTER	RA			
	A	a	Sous phase Deuxième chant				Pied à coulisse
		B	Sous phase				
		a	Deuxième plat				Pied à coulisse

ANALYSE DE FABRICATION

PROPOSITION N DE CORRIGE	Ensemble : Sous ensemble : Elément : Quantité :	TABLE BASSE PORTE-REVUES PIETEMENT COTE PIED GAUCHE 50	Folio 2/2
--------------------------	--	---	--------------

Phase	Ss phase	Opération	Désignation	Machine	Outils	Croquis	Contrôle
3	0	0	TRONCONNER	SCF			
	A	a	Sous phase Premier about				Réglet Equerre
		B	Sous phase				
		a	Second about				Réglet Equerre
4	0	0	MORTAISER	MOM			
	A	a	Sous phase Mortaise basse		Mèche Ø 8		Pied à coulisse
						profondeur mortaise : 50 mm	
5	0	0	TOUPILLER	TOV			
	A	a	Fraiser Rainurer		2		Pied à coulisse
<p>Les phases 400 : Mortaiser et 500 : Toupiller peuvent être inversées.</p>							

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
<p>C1-02 Décoder, analyser des documents esthétiques et techniques. S2-01 La construction et la conception.</p> <p>C2-01 Effectuer un choix technologique. S4-01 La cinématique des machines. S4-03 Les procédés d'usinage.</p> <p>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.</p> <p>C2-04 Traduire une solution technique. S3-02 Les codes et les langages.</p> <p>C4-01 S'exprimer graphiquement et par écrit. S5-01 Les techniques d'usinage.</p>	<p>Pour une quantité de 50 tables basses porte-revues.</p> <p>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.</p> <p>- 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.</p> <p>2) Etablir le contrat de phase de l'usinage de la rainure de fond sur la façade du tiroir (phase 300).</p> <p>- 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.</p>	<p>- 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).</p> <p>- 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).</p>	<p>- Les machines choisies correspondent aux besoins.</p> <p>- La mise en position géométrique respecte la norme.</p> <p>- Les cotes de fabrication sont exactes.</p> <p>- La chronologie des phases permet la réalisation.</p> <p>- La fraise choisie répond aux critères.</p> <p>- La fréquence de rotation correspond à la fraise.</p> <p>- La vitesse de coupe est indiquée.</p> <p>- La vitesse d'avance permet un pas de 0,8 mm.</p> <p>- La mise en position technologique respecte la norme.</p> <p>- Les cotes de fabrication sont exactes.</p>	<p>... / 2</p> <p>... / 2,5</p> <p>... / 2,5</p> <p>... / 3</p> <p>... / 1</p> <p>... / 1,5</p> <p>... / 1</p> <p>... / 2,5</p> <p>... / 2</p> <p>... / 2</p> <p>... / 2</p>
TOTAL NOTE				... / 20
NOTE				... / 7