



SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE

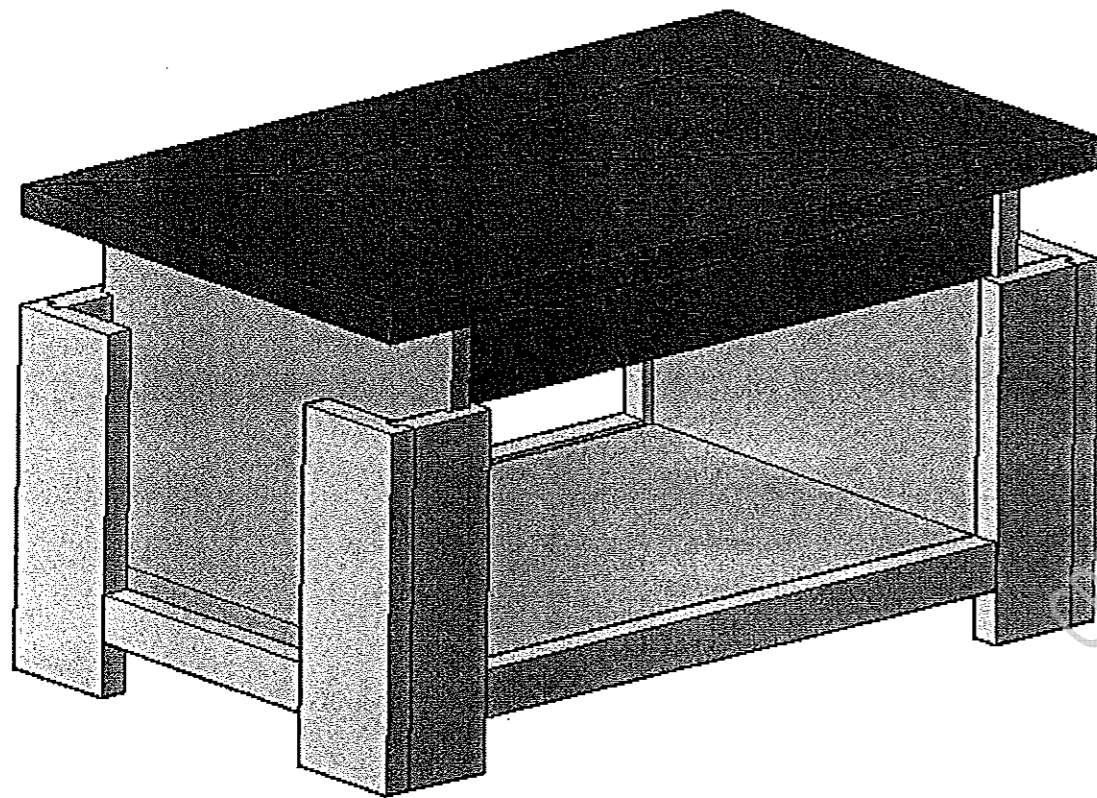
**Ce document a été numérisé par le CRDP de Caen pour la
Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel**

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

EP1b - Etude de préparation du travail

Unité UP1 - ponctuelle écrite

DOSSIER SUJET



SOMMAIRE

- Page de garde.....	page 1 / 4
- Contexte professionnel.....	page 2 / 4
- Perspective.....	page 2 / 4
- Travail demandé.....	page 2 / 4
- Analyse de fabrication à compléter	page 3 / 4
- Contrat de phase à compléter	page 4 / 4

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

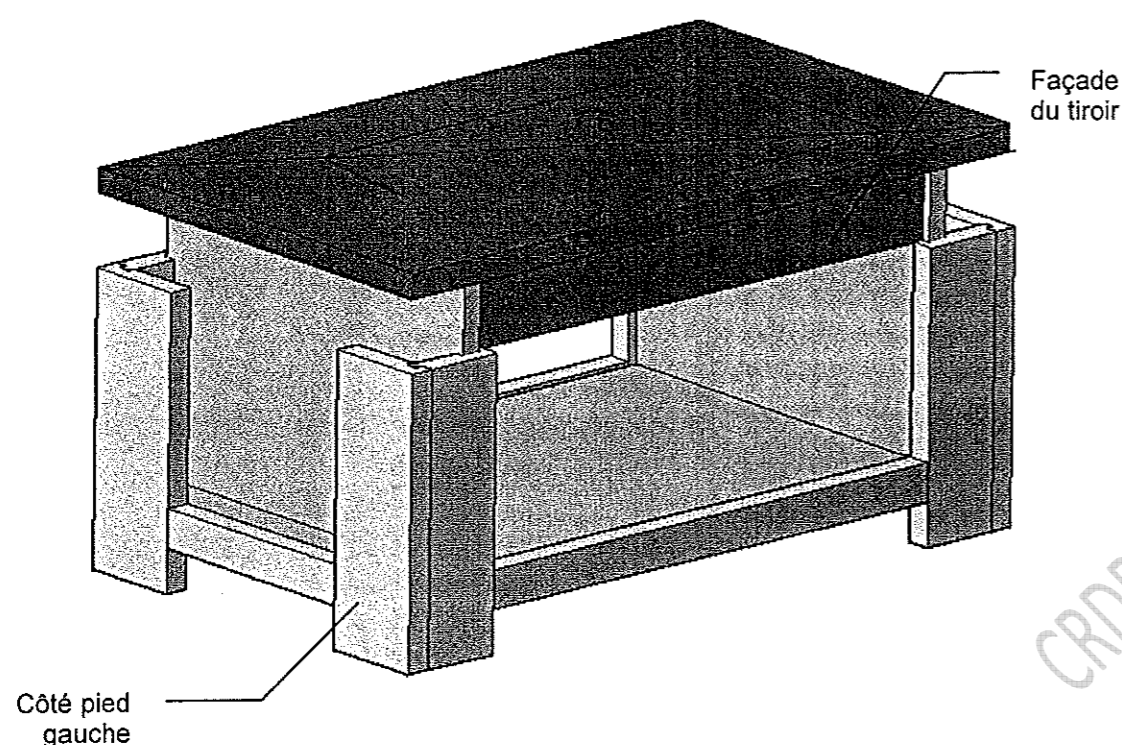
TABLE BASSE PORTE-REVUES

Nota : Tous les documents de ce dossier sont à insérer dans la copie d'examen.

		Session	Facultatif : code	
		2009	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
DOSSIER SUJET		2 h 00	4	1 / 4

CONTEXTE PROFESSIONNEL

Dans l'entreprise où vous travaillez, le responsable de l'atelier vous charge de la réalisation d'une série de cinquante tables basses en frêne massif et plaqué. Vous devrez établir certains documents de fabrication.



TRAVAIL DEMANDE

COMPETENCES / SAVOIRS TECHNOLOGIQUES	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES
<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> <ul style="list-style-type: none"> - 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>2) Etablir le contrat de phase de l'usinage de la rainure de fond sur la façade du tiroir (phase 300).</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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. 	<ul style="list-style-type: none"> - 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). <ul style="list-style-type: none"> - 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). 	<ul style="list-style-type: none"> - Les machines choisies correspondent aux besoins. - La mise en position géométrique respecte la norme. - Les cotes de fabrication sont exactes. - La chronologie des phases permet la réalisation. <ul style="list-style-type: none"> - La fraise choisie répond aux critères. - La fréquence de rotation correspond à la fraise. - La vitesse de coupe est indiquée. - La vitesse d'avance permet un pas de 0,8 mm. - La mise en position technologique respecte la norme. - Les cotes de fabrication sont exactes.

CONTRAT DE PHASE

Note	Ensemble : Sous ensemble : Elément : Quantité : Matière:
------	--

MACHINE OUTIL :

PHASE : Sous Phase :

Mise en position	Réf. outil	Paramètres de coupe						
		Z	d mm	Vc m/s	n tr/min	fz mm/tr	Vf m/min	np

Croquis de phase

Total du contrat de phase ... / 10

CRDP de l'académie de Caen