



SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE

**Ce document a été numérisé par le CRDP de Montpellier 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.

Session 2012	Code : 500 226 09	Page : 1/8
EXAMEN : CAP mécanicien conducteur des scieries et des industries mécaniques du bois. Option B – mécanicien affûteur de sciage, tranchage, déroulage.		Durée : 4 h
Epreuve : EP1 – Epreuves pratiques : mécanique générale et d'entretien, réglage de machine, affûtage automatique.		Coefficient : 10* (*épreuve EP1)
Sous-épreuve : EP1.1 – Mécanique générale et d'entretien.		

Ce sujet comporte 8 pages numérotées de 1/8 à 8/8.
Assurez-vous que cet exemplaire est complet.
S'il est incomplet, demandez un autre exemplaire au chef de salle.

- Sujet -

Vous devez :

- Réaliser une partie (ensemble 2) d'une servante qui permettra d'améliorer la manutention des produits à la sortie d'une machine-outil.
- Remplir l'analyse de fabrication.

Nota :

- Après chaque opération, le candidat devra appeler l'examineur pour contrôle.
- La mise en service des machines ne se fera qu'après contrôle de l'examineur.

BAREME :

1. Fabrication des pièces Réf 4, 5 et 6 (pages 4/8,5/8 et 6/8) :

- | | |
|--|----|
| 1.1 Respect des côtes. | /7 |
| 1.2 Ébavurage, préparation des pièces. | /3 |
| 1.3 Perçage | /3 |
| 1.4 Taraudage | /3 |

2. Assemblage des pièces Réf 4, 5 et 6 (page 3/8) :

- Assemblez les pièces Réf 4,5 et 6 par soudage électrique.

- | | |
|--|----|
| 2.1 Soudures à l'arc électrique. | /5 |
| 2.2 Respect des cotes d'assemblage. | /5 |
| 2.3 Respect de la perpendicularité. | /5 |
| 2.4 Respect des consignes de sécurité. | /2 |

- | | |
|---|----|
| 3. <u>Remplir la fiche d'analyse de fabrication (pages 7/8 et 8/8).</u> | /7 |
|---|----|

TOTAL **/40**

Aucun document n'est autorisé
L'usage de la calculatrice est autorisé

Rep.	Nb.	Désignation	Matière	Observations
6	2	Tube 50*50 épaisseur 4 mm		L = 288 mm
5	1	Tube 50*50 épaisseur 4 mm		L = 275 mm
4	1	Tube 50*50 épaisseur 4 mm		L = 600 mm

La pièce 4 doit être perpendiculaire par rapport aux pièces 5 et 6.

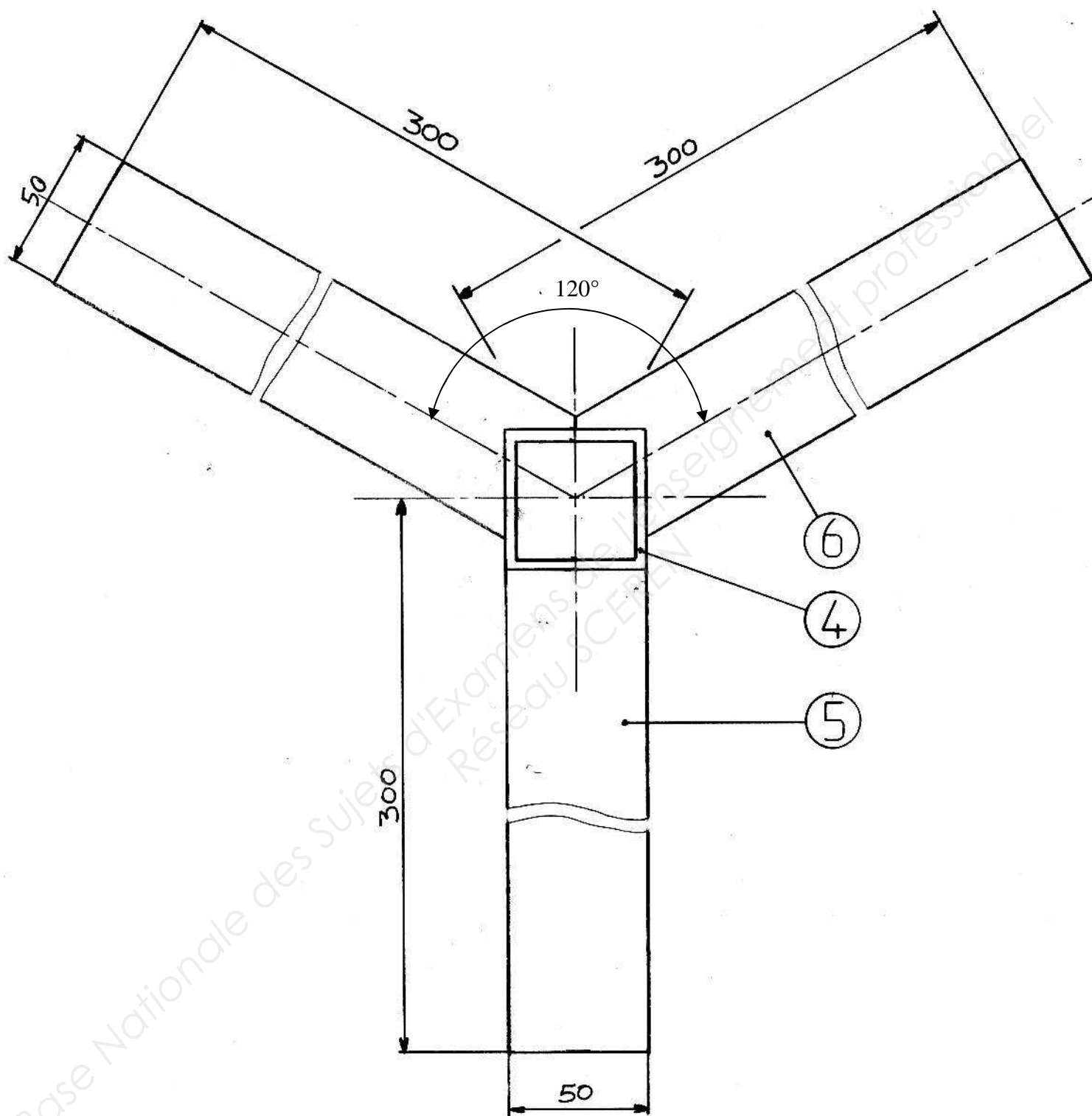
Les cordons de soudure seront d'une largeur moyenne de 3 mm.

Tous les tubes doivent être soudés sur leur périphérie. (Prévoir un chanfrein de 2 mm afin de permettre le logement du cordon de soudure).

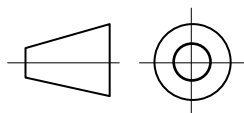
Les soudures de la partie inférieure devront être meulées pour permettre une bonne stabilité de l'ensemble au sol.

ENSEMBLE 2



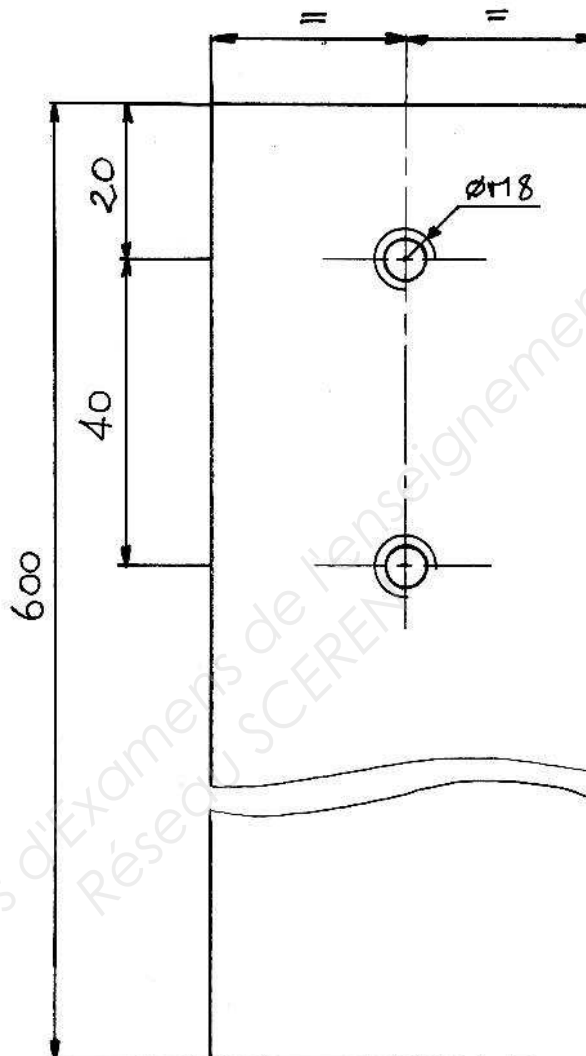


En vue de dessus



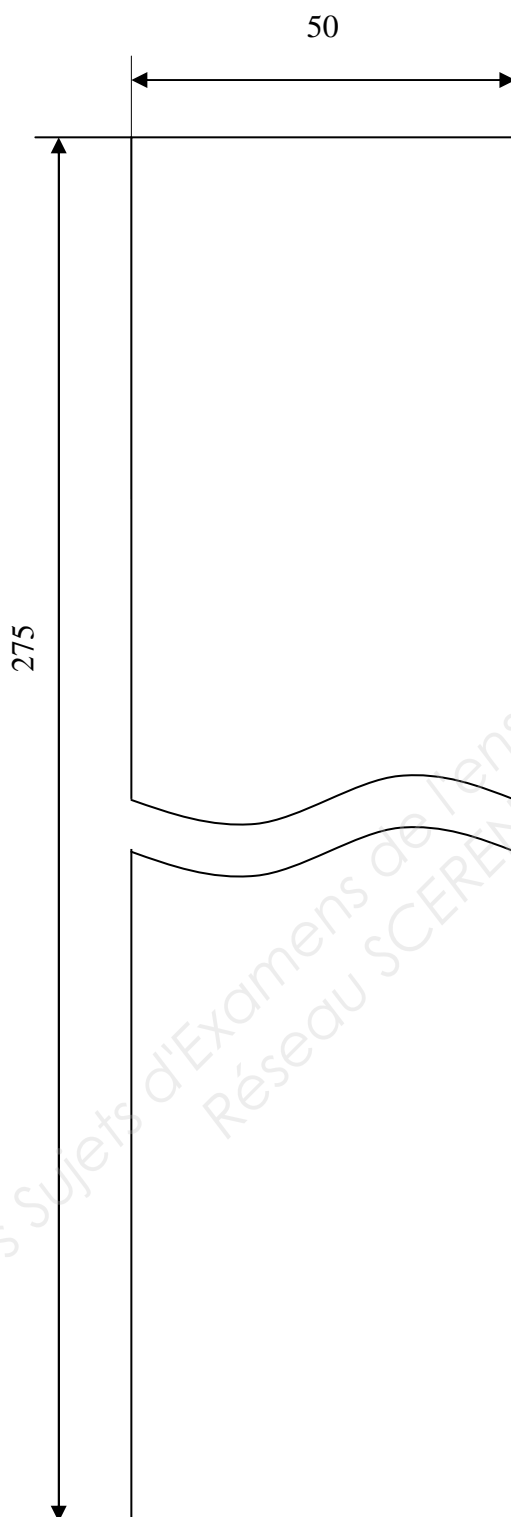
ENSEMBLE 2

Echelle : 1/4

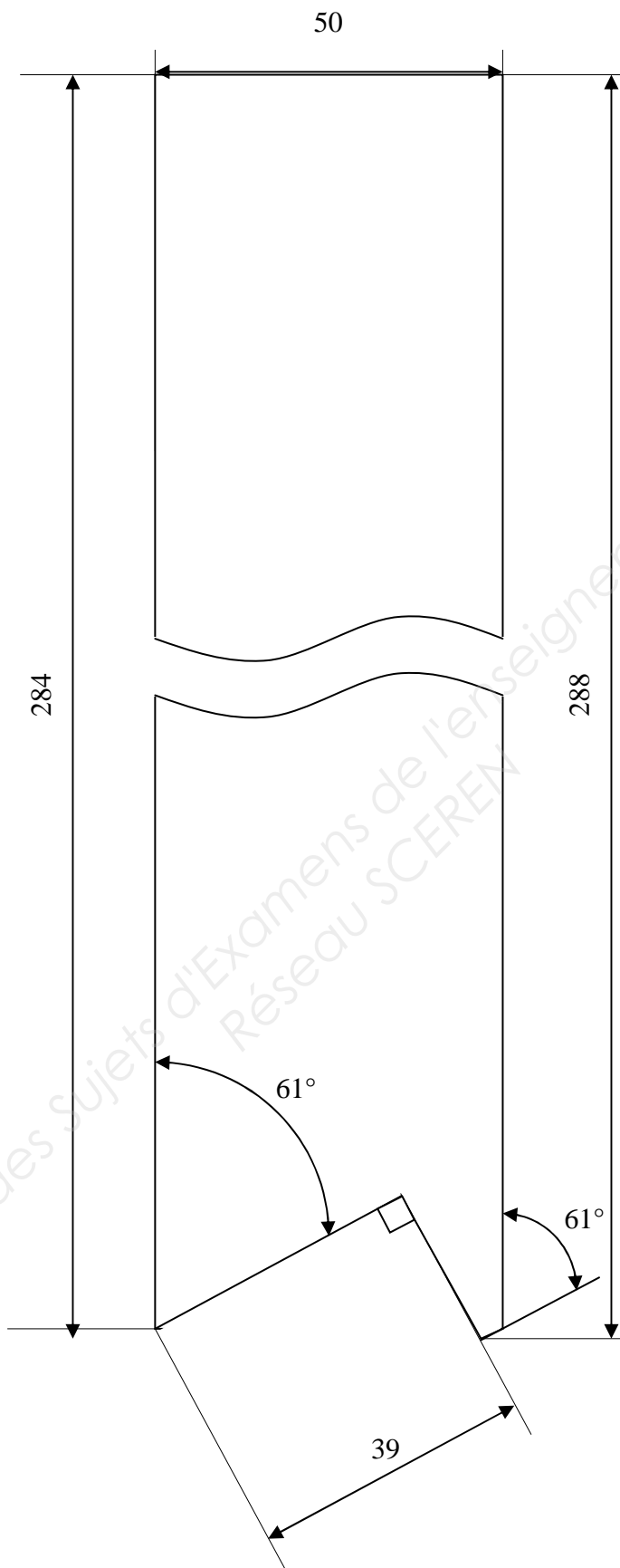


Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel
Réseau SCEREN

	PIECE 4	
		Echelle : 1/1



	PIECE 5	
		Echelle : 1/1



	PIECE 6	
		Echelle : 1/1

ANALYSE DE FABRICATION

ANALYSE DE FABRICATION							
Repère			Désignation	Outil	Croquis de l'élément à ses divers usinages	Observation	
Phase	S/Ph.	Op					

Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel
 Réseau SCEREN

