

CONTRATS

CAPACITE :

COMPETENCES :

OBJECTIFS :

RESSOURCES :

C2 : TRAITER ET DECIDER
 C2 02 : ETABLIR DES DEBITS MATIERE, COMPOSANTS...
 C2 03 : ETABLIR, COMPLETER UN PROCESSUS DE FABRICATION
 C2 04 : TRADUIRE UNE SOLUTION TECHNIQUE

C202g : DETERMINER les spécifications du débit :
 (géométrie, dimensions, surcotes)
 C203b : PRECISER les opérations
 C204e : TRADUIRE par écrit et/ou oralement un mode opératoire

IMPORTANT :
 Afin d'anonymat, glisser
 ce dossier dans une copie F.N.

ON DONNE	ON DEMANDE	ON EXIGE	NOTE
<p>Dossier 1/8 à 5/8</p> <p>Dossier 1/8 à 6/8 plus F.dos.7/8 pour découpe et coller sur feuille gamme</p> <p>Voir feuille dossier 2/8 et 3/8</p> <p>Feuille dossier de 1/8 à 7/8</p> <p>Exemple de feuille dossier n° 8/8</p>	<p>C2 02 g (Sur CONTRAT 1 REPONSE feuille 1/6) De compléter la feuille de débit pour une commande de 100 chassiss extérieur .</p> <p>C 2 03 a (Sur CONTRAT 2 REPONSE feuille 2/6 et 3/6) De réaliser la gamme d'usinage complète du chassiss ouvrant .</p> <p>C 2 03 e (Sur CONTRAT 3 REPONSE feuille 4/6) De compléter le contrat de phase, en précisant les cotes de réglage, pour la réalisation d'une feuille et moulure sur les éléments 201, 202, 203 & 204 .</p> <p>C2 03 b (Sur CONTRAT 4 REPONSE feuille 5/6) De compléter le planning de phase pour la réalisation complète du chassiss ouvrant ("S.E. Aucun oubli de phase et l'ordre logique doit être respecté .</p> <p>C 2 04 e (Sur CONTRAT 5 REPONSE feuille 6/6) Réalisez l'algorithme (mode opératoire) Montage, Réglage, exécution sur une toupie pour l'exécution du S/E. 1 & 2 .</p>	<p>Aucun oubli dans les éléments et aucune erreur dans les quantités .</p> <p>Un ordre logique des phases .</p> <p>Aucune erreur dans les cotes réglage Tolérance de 1/10ème accepté</p>	<p>20</p> <p>30</p> <p>20</p> <p>30</p> <p>10</p>
Total			110

Code examen : S10 23401 C	B.E.P. BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES	SESSION 2000	EP.2 Analyse d'un dossier et rédaction d'un mode opératoire
durée du BEP 4 heures		Coefficient BEP : 06	
Dossier sujet		folio 1/1	

NOTE / 20

Contrat n° 3 Réponse

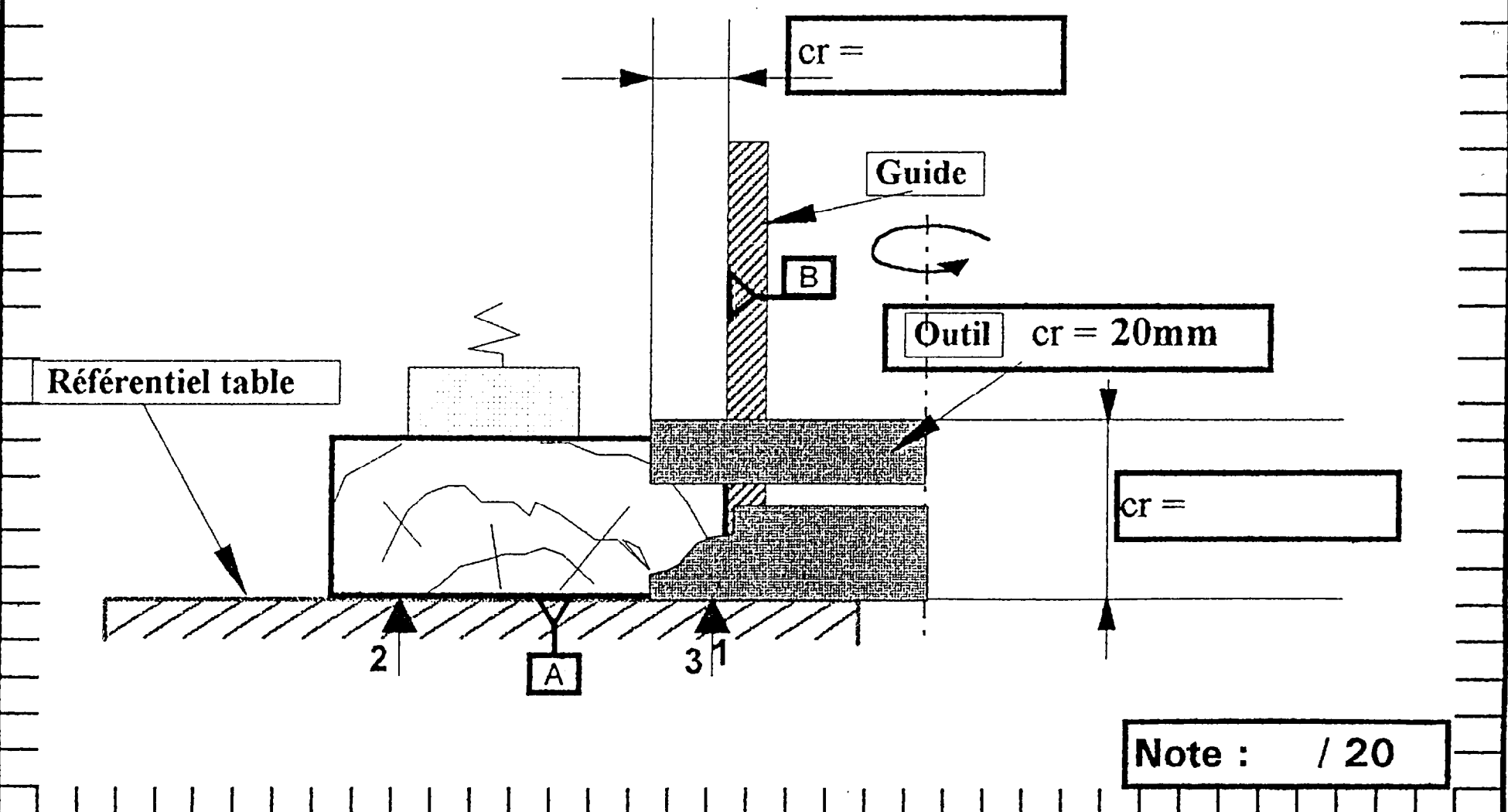
COMPETENCES : C2 03 : ETABLIR , COMPLETER UN PROCESSUS DE FABRICATION
OBJECTIF : C203e : PRECISER les "cotes réglage machine"

CONTRAT DE PHASE

CLIENT <u> X </u>	ELEMENT N° <u> 201 , 202 , 203 , 204 </u>
ENSEMBLE <u> Chassis extérieur </u>	DESIGNATION <u> Montants & Traverses </u>
SOUS ENSEMBLE <u> Chassis ouvrant </u>	MATIERE <u> Chêne </u>
PHASE N° <u> 90 </u>	DESIGNATION <u> FEUILLURAGE </u>
MACHINE-OUTIL <u> TOV </u>	<u> MOULURAGE </u>

Opérations d'usinage		Elément de coupe						
Repère S.ph. Op.	Désignation	S tr/min	F m/min	Type	Ref.	D	Z	Contr. des cotes
A	PROFILAGE (<i>Feuillure, Moulure</i>)							
a		6500	10	Pastil.	211	160	6 x 2	
b								

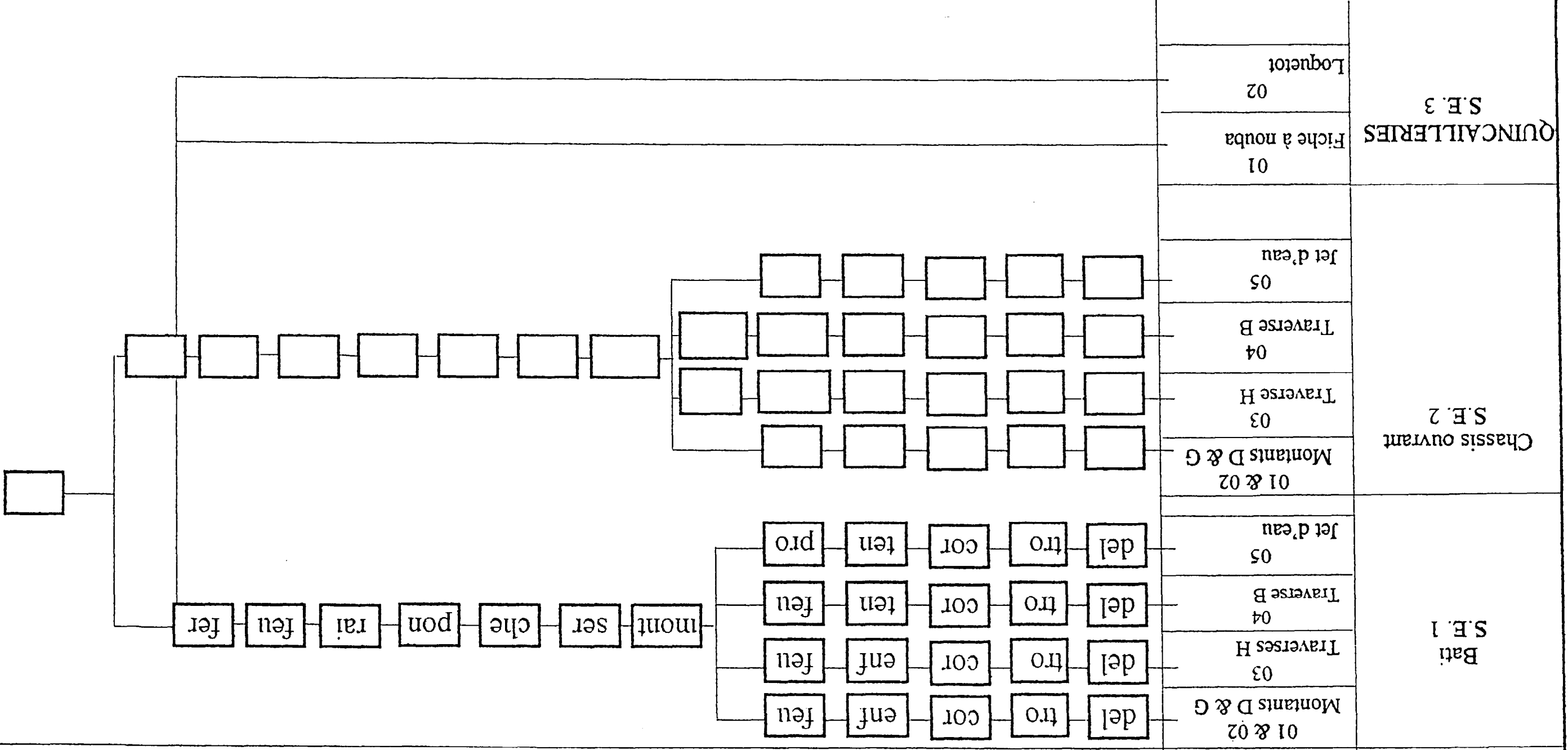
Compléter le contrat de phase en indiquant les cotes réglage machine.



Planming des phases

Contrat 4 Réponse

SOUS-ENSEMBLE ELEMENTS PHASES



COMPETENCES : C2 03 : ETABLIR , COMPLETER UN PROCESSUS DE FABRICATION

C203b : PRECISER les operations

OBJECTIFS :

C 2 03 b Complétez le planning de phase pour la réalisation complète du chassis

NOTE : / 30

Contrat n° 5 Réponse

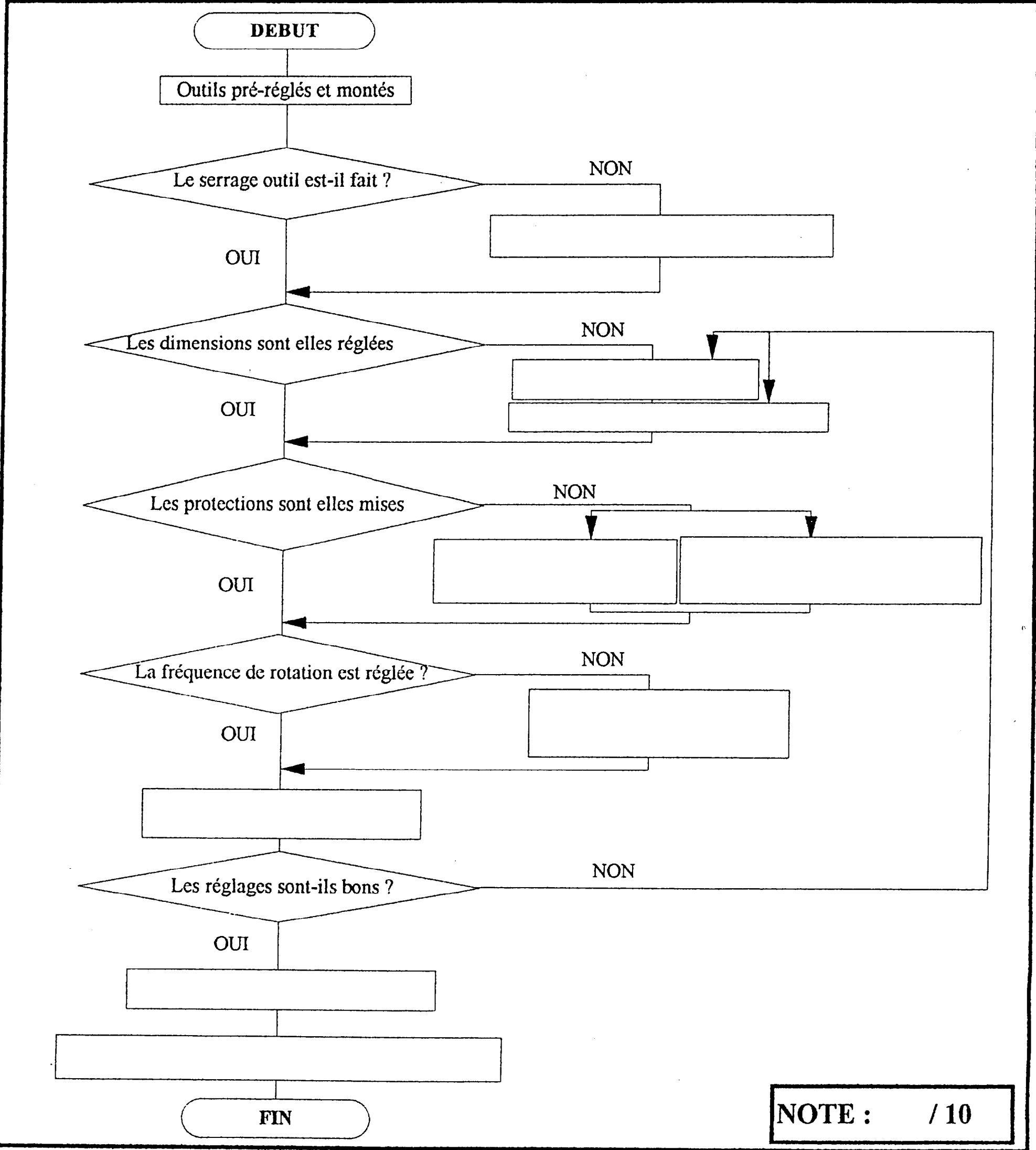
COMPETENCES :

C2 04 : TRADUIRE UNE SOLUTION TECHNIQUE

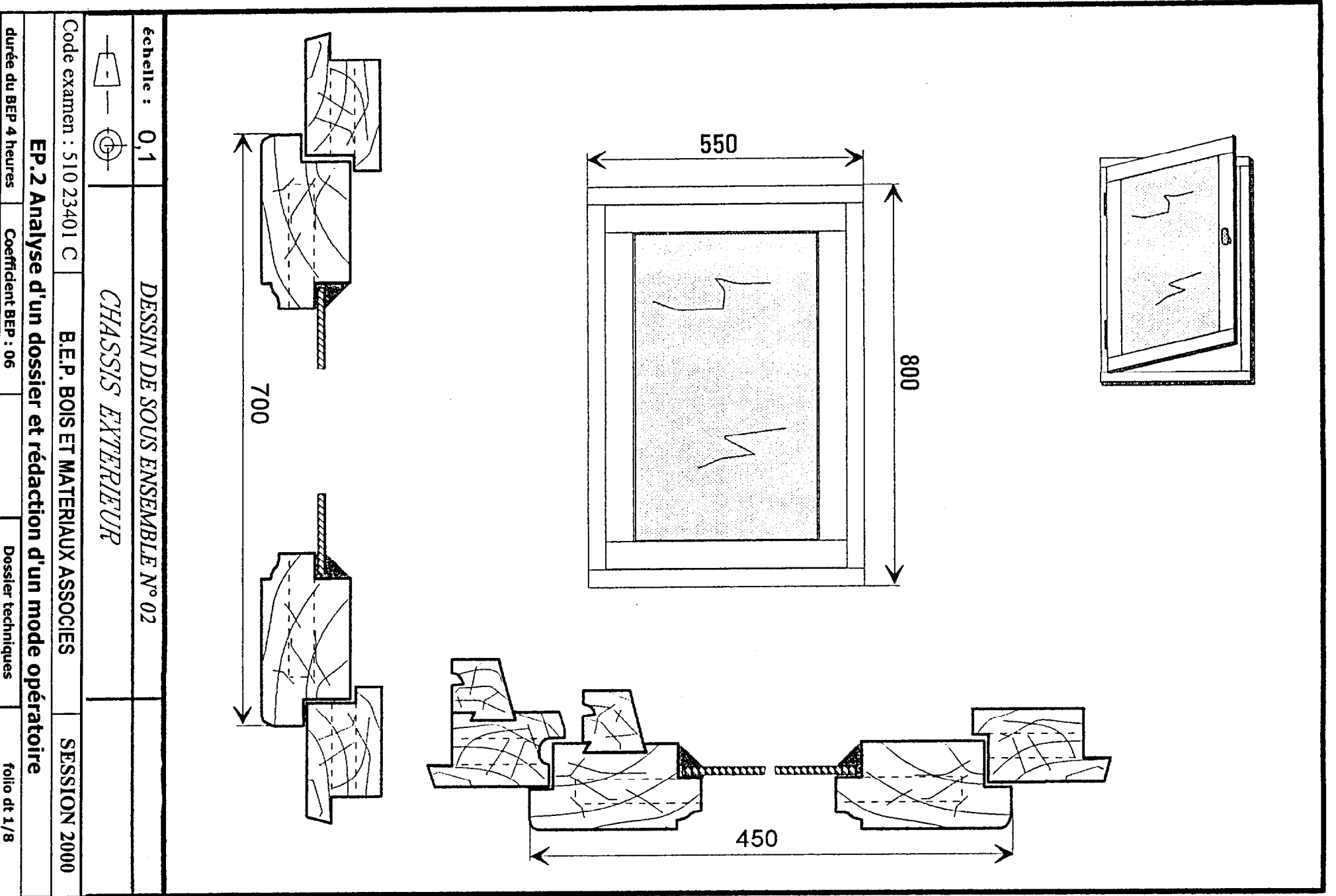
OBJECTIFS :

C204e : TRADUIRE par écrit et/ou oralement un mode opératoire

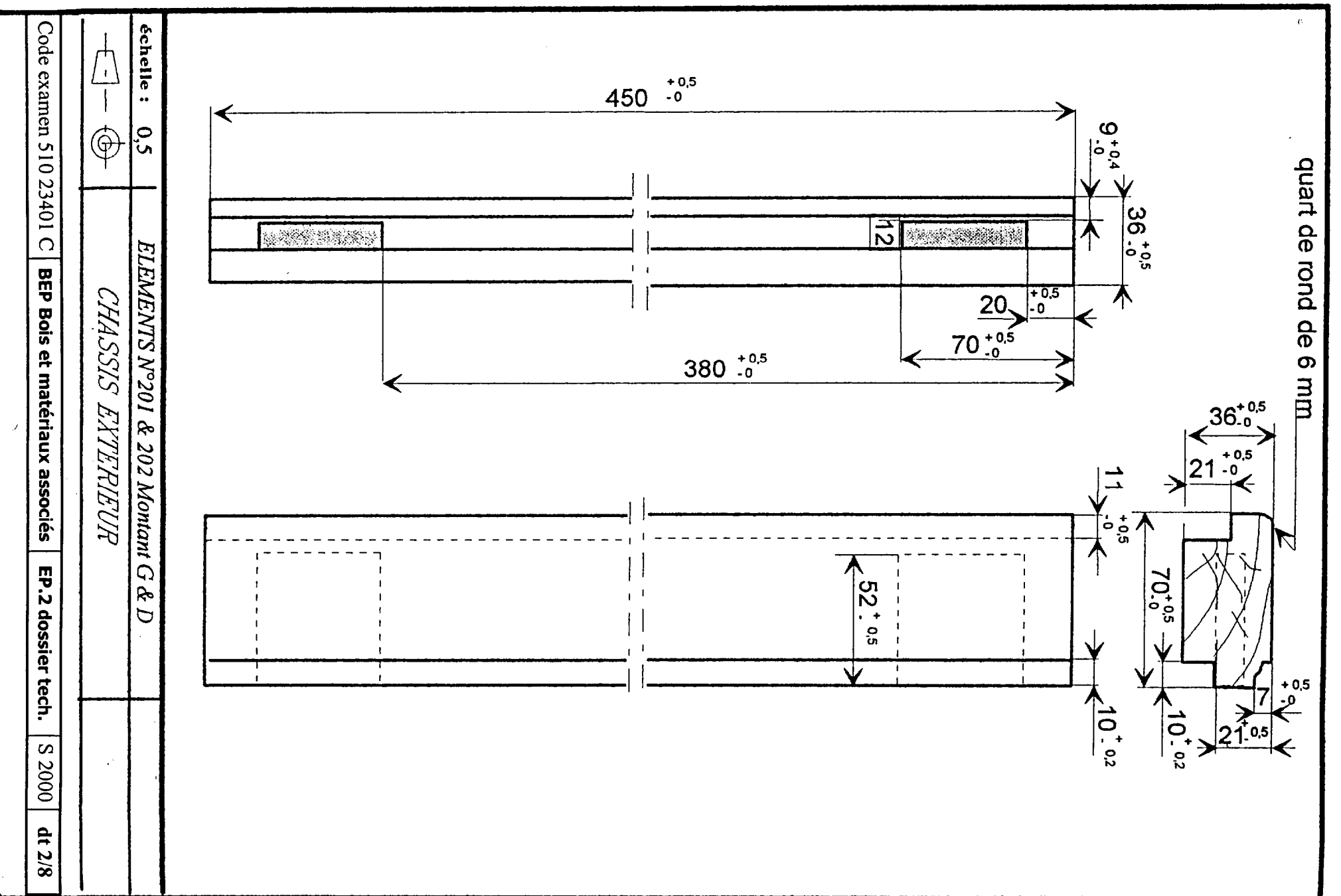
Réalisez l'algorithme (mode opératoire) Montage, Réglage, exécution sur une toupie pour l'exécution du S/E. 1 & 2



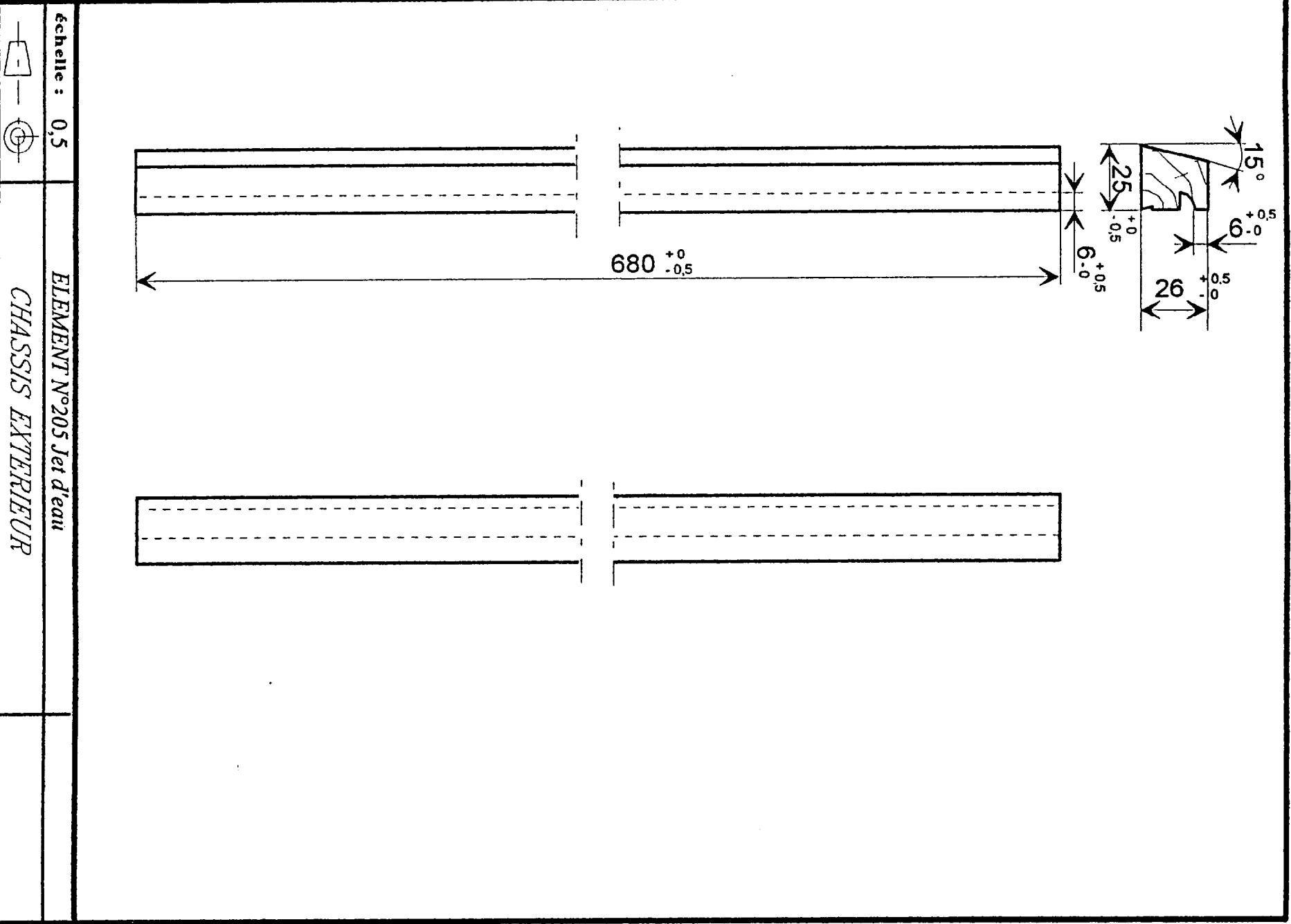
NOTE : / 10



échelle : 0,1	DESSIN DE SOUS ENSEMBLE N° 02	
	CHASSIS EXTERIEUR	
Code examen : 510 23401 C	B.E.P. BOIS ET MATERIAUX ASSOCIES	SESSION 2000
EP.2 Analyse d'un dossier et rédaction d'un mode opératoire		
durée du BEP 4 heures	Coefficient BEP : 06	Dossier techniques
		folio dt 1/8



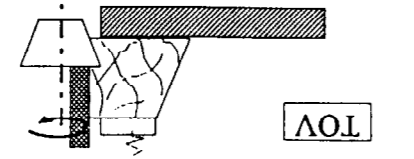
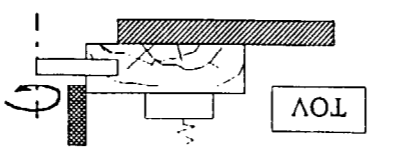
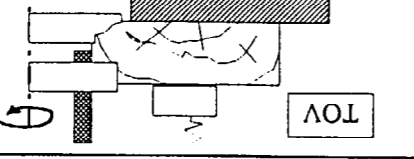
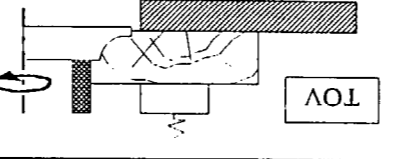
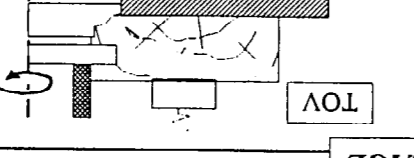
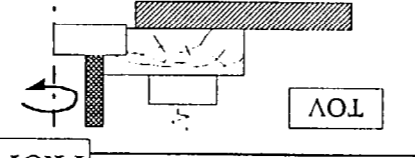
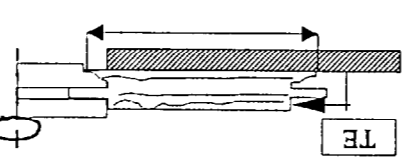
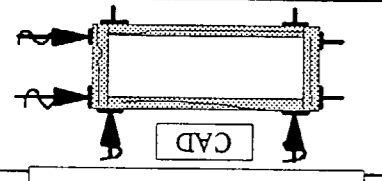
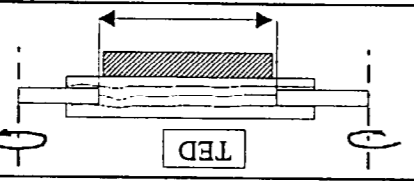
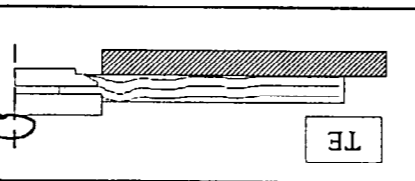
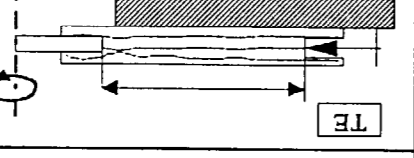
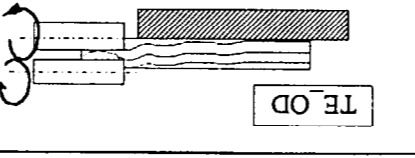
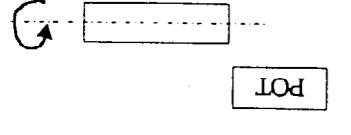
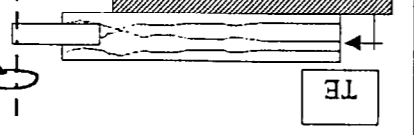
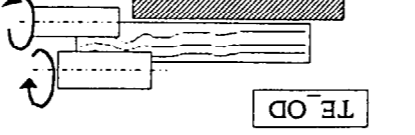
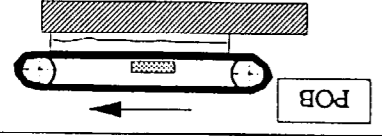
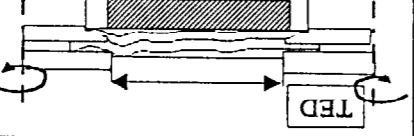
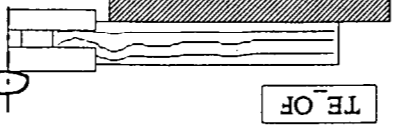
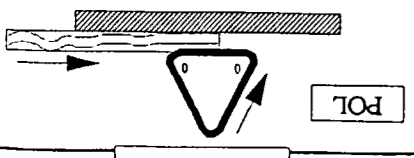
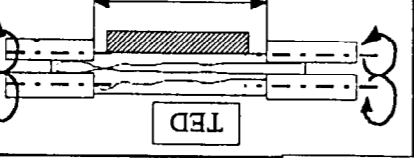
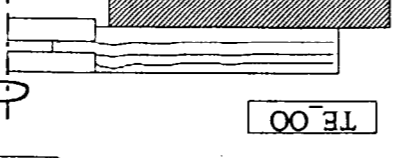
échelle : 0,5	ELEMENTS N°201 & 202 Montant G & D	
	CHASSIS EXTERIEUR	
Code examen 510 23401 C	BEP Bois et matériaux associés	EP.2 dossier tech.
		S 2000
		dt 2/8

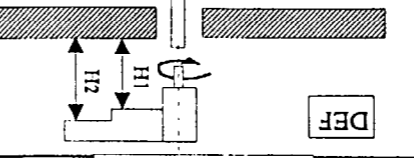
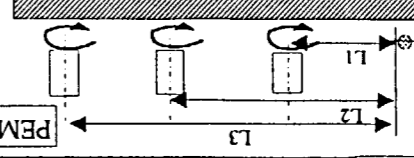
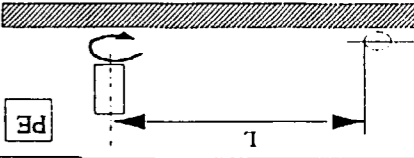
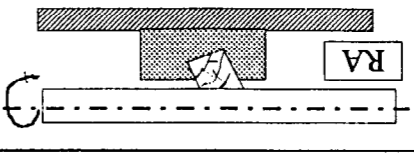
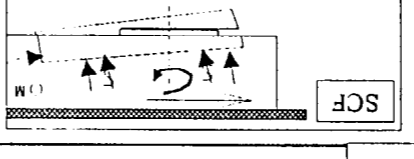
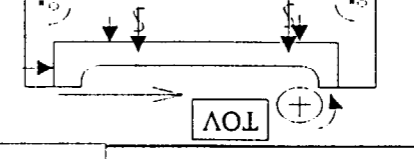
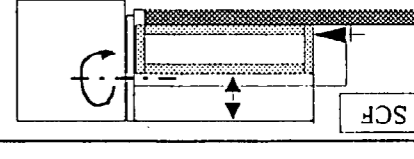
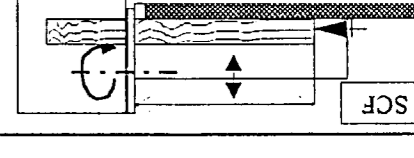
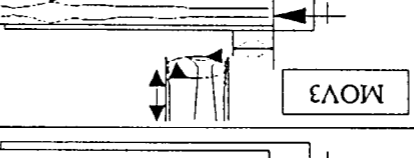
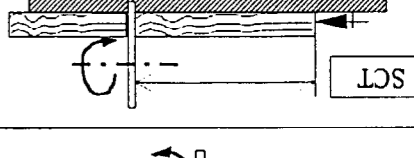
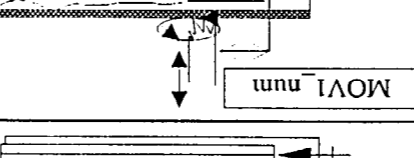
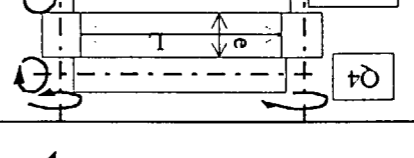
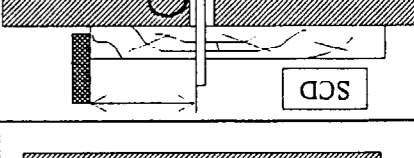
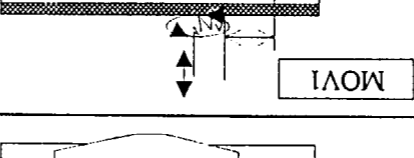
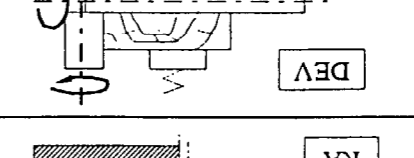
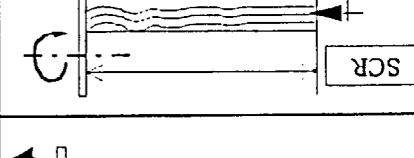
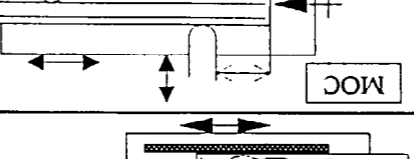
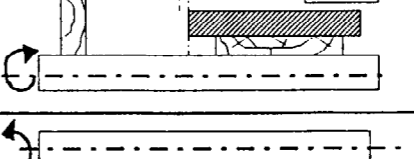

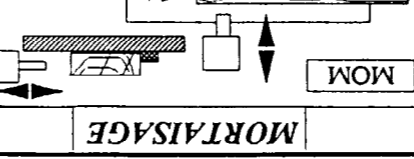
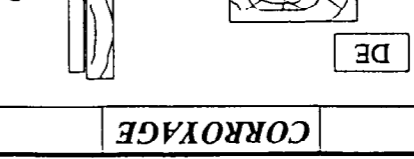
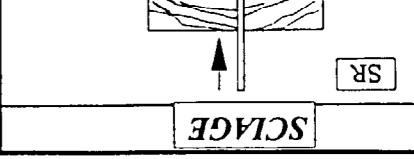


Code examen 510 23401 C BEP Bois et matériaux associés EP.2 dossier tech. S 2000 dt 5/8

MACHINES OUTILS	CODES	OPERATIONS	CODES
Scie circulaire portative	SCP	Sciage	Sciage au ruban
Scie sauteuse	SSAUT	Sciage	Tronçonnage
Scie à ruban	SR	Sciage	Délagage
Scie à ruban chantourner	SRC	Sciage chantourner	Chantournage
Scie circulaire (table fixe)	SC	Sciage	Mise à longueur
Scie à format	SCF	Sciage	Mise à largeur
Scie à panneaux horizontale	SCPH	Sciage	Dégauchissage
Scie à panneaux verticale	SCPV	Sciage	Rabotage
Scie radiale	SCR	Sciage	Corroyage
Scie tronçonneuse	SCT	Tronçonnage	Corroyage profilage
Scie circulaire radiale multi-lames	SCR ml	Tronçonnage	Mortaisage
Scie circ. déligneuse multi-lames	SCD ml	Délagage	Tonnage
Scie à panneaux opt.	SCP_opt	Sciage	Entourchement
Tonçonneuse opt.	TRO_opt	Tronçonnage	Profilage
Dégauchisseuse	DEL_opt	délagage	Rainurage
Raboteuse	RA	Dégauchissage	Feuillurage
Corroyeuse (4 faces)	Q4	Rabotage	Moulurage
Corroyeuse moulurère	QM	Corroyage	Bouvetage
Mortaise à mièche	MOM	Corroyage	Ponçage
Mortaiseuse à chaîne	MOC	Mortaisage	Perçage
Mortaiseuse à bédane unique	MOV1	Mortaisage	Placage
Mortaiseuse à 3 couteaux	MOV3	Mortaisage	Encollage
Mortaiseuse à bébane NUM	MOV1_num	Mortaisage	Cadrage
Tenonneuse dérouleur	TE_OD	Tonnage	Serrage
Tenonneuse à plateaux F.	TE_OF	Tonnage	Cadrage serrage
Tenonneuse à plateaux O.	TE_OO	Tonnage	Défondage
Tenonneuse double	TE_D	Tonnage	Fichage
Toupie	TOV	Tonnage	Entailage
Toupie vertical inclinable	TOV_I	Profilage	Affleurage
Toupie verticale automatique	TOV_A	Profilage	Contrôle
Profilieuse Calibreuse	PRO_CAL	Profilage	Montage mécanique
Toupie portative	TP	Profilage	Montage manuel
Ponçeuse orbitale	POOP	Ponçage	Transfert massif
Ponçeuse vibrante	POVP	Ponçage	Transfert panneaux
Ponçeuse à bande portative	POBP	Ponçage	Finition
Ponçeuse verticale	POV	Ponçage	Assemblage
Ponçeuse table mobile(longue bande)	POM	Ponçage	Vissage
Ponçeuse large bande	POLB	Ponçage	Chevillage
Ponçeuse calibreuse	POC	Ponçage	Ponçage
Perçeuse portative	PPP	Perçage	Calibrage
Perçeuse à colonne	PE	Perçage	Ajustage
Perc. mil. broche (Hertich)	PEM	Perçage	Cintrage
Plaqueuse de chant	PLAQC	Plaquage	Cintrage
Presse à plaquer à plat à froid	PPLAQF	Plaquage à froid	Débit
Presse à plaquer à plat à chaud	PPLAQC	Plaquage à chaud	Démontage
Presse haute fréquence	PHF	Pressage	Epaulement
Encolleuse mécanique	ENC_méc	Encollage	Echablisement
Encollage manuel	ENC_man	Encollage	Ferrage
Cadreuse à plat	CAD_P	Cadrage	Gainage
Cadreuse à fenêtre	CAD_F	Cadrage	Jointage
Cadreuse pour volume	CAD_V	Cadrage	Laguage
Centre u. de perç.(motori.)	CUP	Usinage	Mise au Format
Centre u. porte & fenêtre	CUPF	Usinage	Mise en Teinte
Défondreuse portative	DEFRP	Défondage	Tournage
Défondreuse (CN 720)	DEF_NUM	Défondage	Tarage
Fichuse	FIG	Fichage	Vernissage
Entailleuse (cérénone)	ENT_cré	Entailage	
Affleuruse stratifié	AF_stra	Affleurage	
Table à mesurer	TAB_m	Contrôle	
Chaîne de vernissage & peinture	CHPV	Vernissage	Laguage
Cabine de peinture et vernissage	CPV	Vernissage	Laguage

Code examen 510 23401 C BEP Bois et matériaux associés EP.2 dossier tech. S 2000 dt 6/8

		
		
		
	PROFILAGE	
		
		
SERRAGE CADRAGE		
		
		
		
PONCAGE	TENONNAGE	

			
DEFONCAGE	PERCAGE		
			
			
CALBRAGE			
			
			
			
			
			
			
MORTAISAGE	CORROYAGE	SCIAGE	

EXEMPLE

