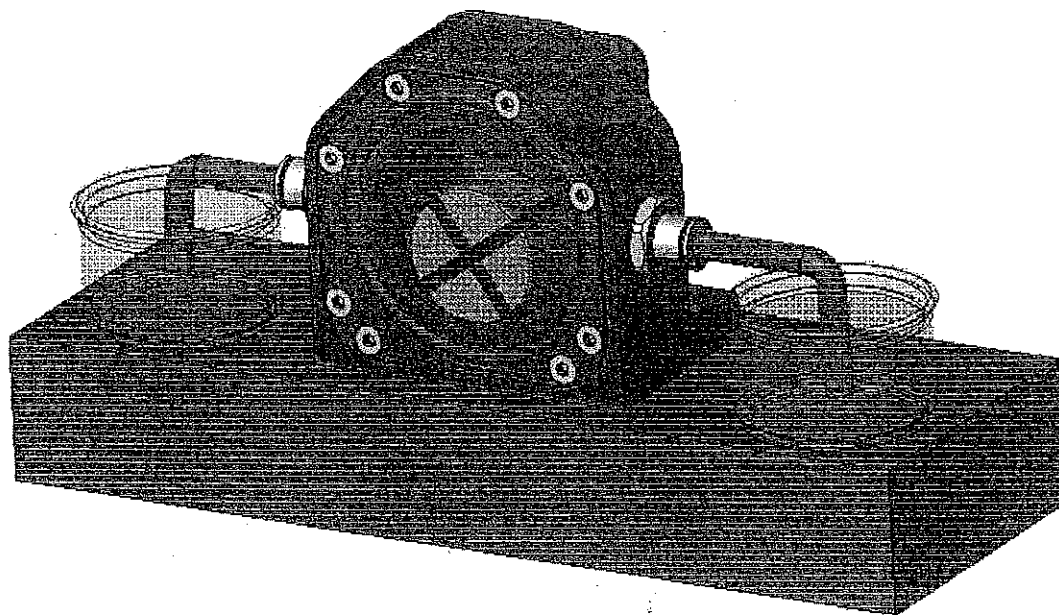


EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage

Session 2004

# SUJET



Académie de CLERMONT-FERRAND

**BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée****EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage**

Durée :12 heures

Coefficient : 10

**L'ÉTUDE EST CONSTITUÉE DES DEUX DOSSIERS SUIVANTS :**

- ☛ DOSSIER TECHNIQUE : DT 1 / 7 à DT 7 / 7
- ☛ ÉPREUVE TOURNAGE: Eto 1 / 3 à Eto 3 / 3
- ☛ ÉPREUVE FRAISAGE: Efr 1 / 2 à Efr 2 / 2
- ☛ ÉPREUVE ASSEMBLAGE: Eas 1 / 2 à Eas 2 / 2
  
- ☛ FICHE D'ÉVALUATION: FICHE 1 / 2 et FICHE 2 / 2

---

**AUCUN DOCUMENT AUTORISÉ**

---

**Note aux surveillants :** L'ensemble du dossier technique est laissé au candidat pour la durée totale de l'épreuve.

**LES DOCUMENTS À RENDRE SERONT AGRAFÉS A LA FIN DE L'ÉPREUVE DANS UNE COPIE DOUBLE D'EXAMEN ANONYMÉE.**

**BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée****EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage****1 ère Partie : mise en œuvre de  
machine outils****Sous-Epreuve : Tournage CN par apprentissage**

Travail demandé	Dto 1/ 3
Fiche outils	Dto 1/ 3
Journal de bord	Dto 2/ 3
Fiche maintenance	Dto 3/ 3
Consigner les résultats	Dto 3/ 3

Ensemble : Pompe à palettes	<b>FICHE OUTIL</b>	Programme : % 2202	Machine : Somab T400
Pièce : arbre	DATE : session 2004	Phase 30	Nom :
N° Outil : T1 N° correcteur : D1 Désignation de l'outil : Outil à chariotier dresser d'extérieur T MAX PCLN_2020K12  <p style="text-align: center;">VALEURS</p> Jauge X : _____ Jauge Z : _____ Rayon : _____ Secteur : _____ Angle de pointe : _____ Angle de détalonnage : _____			
N° Outil : T2 N° correcteur : D2 Désignation de l'outil : Outil à contourner d'extérieur T MAX PDJN_2020K15  <p style="text-align: center;">VALEURS</p> Jauge X : _____ Jauge Z : _____ Rayon : _____ Secteur : _____ Angle de pointe : _____ Angle de détalonnage : _____			
N° Outil : T3 N° correcteur : D3 Désignation de l'outil : Outil de gorge d'extérieur T MAX 154.91_1616-3 160  <p style="text-align: center;">VALEURS</p> Jauge X : _____ Jauge Z : _____ Rayon : _____ Secteur : _____ Angle de pointe : _____ Angle de détalonnage : _____			

Fournis au candidat

## BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée

### EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage

#### Mise en œuvre d'un tour CN par apprentissage

#### On donne

Poste de travail comprenant

- Tour par apprentissage
- Outils de coupe jaugés et montés
- Pièces conformes au contrat de phase 20
- Matériel de contrôle :
  - o Pied à coulisse becs fins
  - o Micromètre extérieur 0 - 25 au  $\mu$
  - o Etc..
- Dossier machine
- Dossier technique
- Fiche pour consigner les résultats
- Documents de maintenance

Travail à réaliser par le candidat.

Principe de « la première pièce bonne »

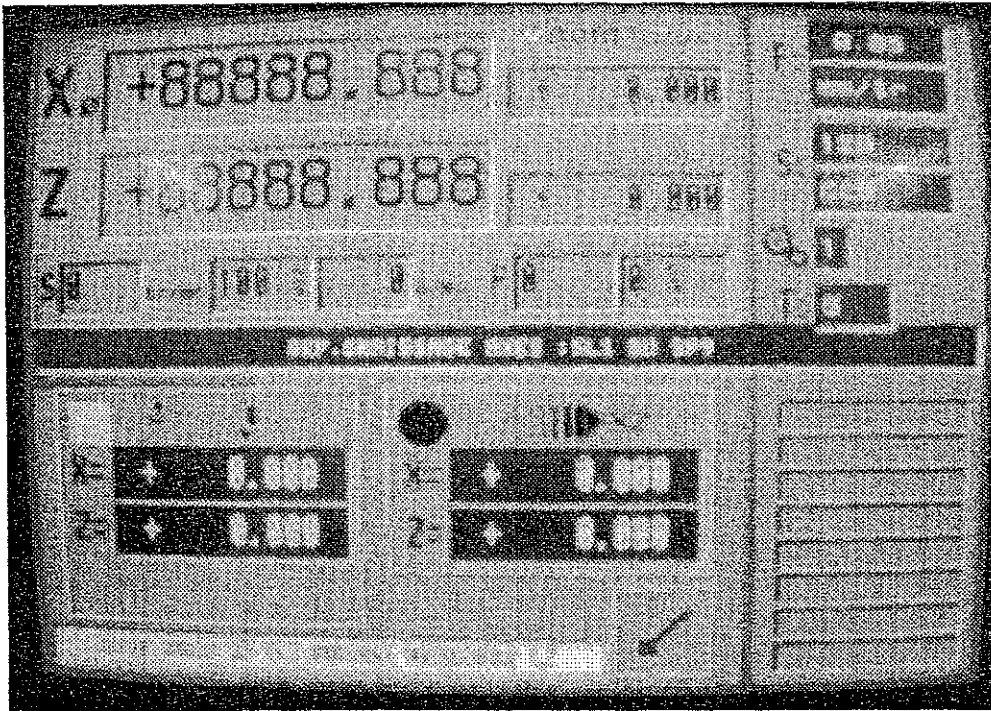
- 1- Vérifiez le niveau du lubrifiant ( suivre les consignes du Dto 2/3 )
- 2- Installer la pièce
- 3- Réaliser les opérations du contrat de phase. (Dt 3/7 ) en suivant exactement la procédure de mise en œuvre jointe
- 4- Contrôler la pièce. ( Dto 3/3 )
- 5- Renseigner le document de contrôle et effectuer les modifications nécessaire à la réalisation de la 2ème pièce. ( Dto 3/3 )
- 6- Usiner la seconde pièce.
- 7- Contrôler puis renseigner le document de contrôle. ( Dto 3/3 )
- 8- Compléter le journal de bord ( Dto 2/3 )
- 9- Nettoyage du poste de travail

A remplir par le candidat

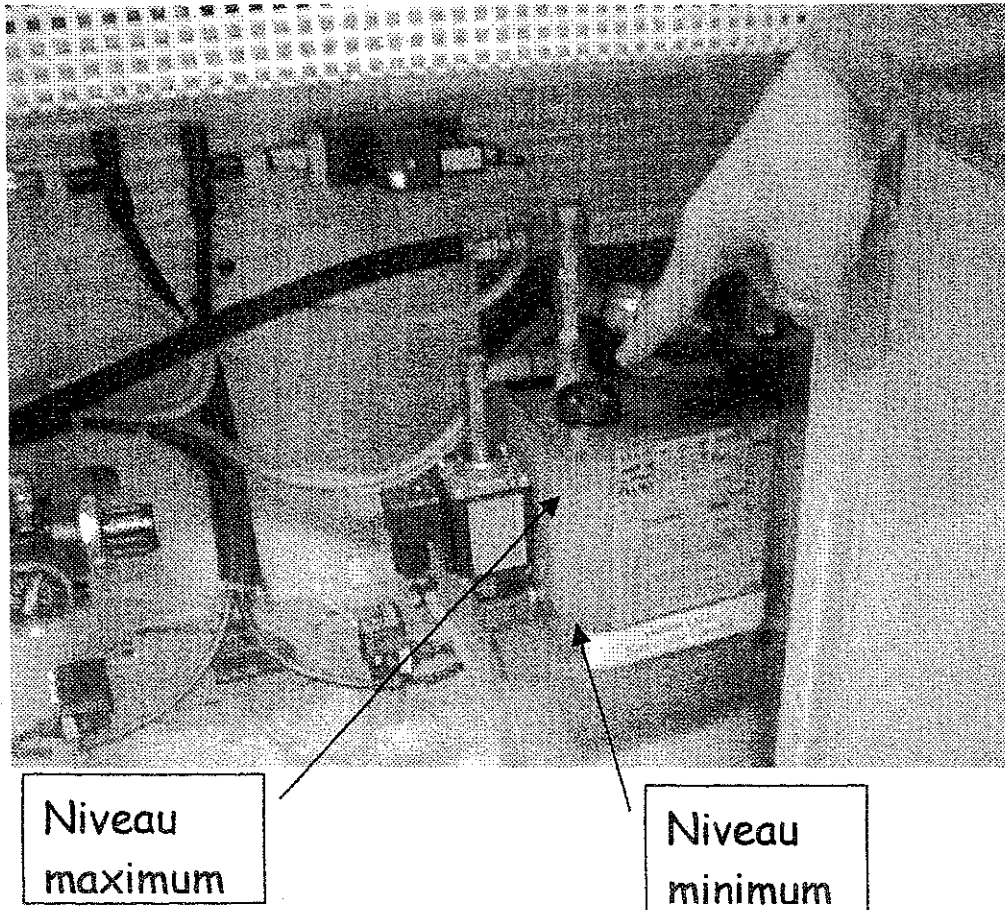
JOURNAL DE BORD	POSTE Tournage	Ensemble Pompe à palette	Pièce Arbre
Opérateur	Dates	Heures	Remarque
Début de production			
Réglage			
Changements D'outils			
Incidents Pannes			
Changements de matière			

**Aux cours de la fabrication un message d'erreur apparaît sur l'écran de contrôle. Il est demandé au candidat :**

- De s'assurer au travers la fiche maintenance Dto 3 / 3 s'il doit intervenir en entourant les cases concernées
- S'il peut intervenir renseigner le document Dto 2 / 3



Procédure ( à ne pas réaliser) Ouvrir la porte puis remplissage du réservoir



## Fiche de maintenance préventive machine

Nature	Indication physique	Périodicité			Opération à effectuer par	
		Mensuelle	Hebdomadaire	Quotidienne	Opérateur	Maintenance
Vérification niveau huile glissière			●		●	
Complément					●	

A remplir par le candidat



