

Epreuve : **EP2** *Analyse d'un dossier et*
rédaction d'un mode opératoire.

Durée : **4 Heures**

Coefficient : **6**

1

Dossier Sujet

Ce dossier comprend :

- Feuille de DS 1/6 : Nomenclature
- Feuille de DS 2/6 : Contrat de phase
- Feuille de DS 3/6 : Processus
- Feuille de DS 4/6 : Quincaillerie
- Feuille de DS 5/6 : Programmation
- Feuille de DS 6/6 : Optimisation

ON DEMANDE :

- De réaliser la nomenclature du tiroir
- De rédiger un contrat de phase concernant le perçage des tourillons
- De rédiger le processus de fabrication du tiroir complet
- De donner la définition des blocs du programme
- De choisir les quincailleries dans les documents donnés
- De choisir une dimension de panneau et de faire le calepinage des fonds de tiroir

CONTRAT DE PHASE

Client: _____ Elément: _____
 Objet: _____ Désignation: _____
 Ensemble: _____ Matière: _____
 Sous-ensemble: _____ Nombre: _____
 PHASE: _____ DESIGNATION: _____
 MACHINE_OUTIL: _____

Opérations	Des. g. Bro	Mat	S	F	Pr	Fr	Si	Z	Contrôle

CROQUIS DE PHASE

Etabli par: _____ Exécuté par: _____
 Le: _____ le: _____

TRAVAIL N°2 (25points)

COMPLÉTER UN CONTRAT DE PHASE

ON DONNE	ON DEMANDE	ON EXIGE
<p>1) Les documents techniques (DT) n°3/5, 4/5, 5/5.</p>	<p>1) De compléter le contrat de phase du perçage pour recevoir les tourillons des pièces face avant et face arrière du tiroir (repère 3.2, 3.3)</p> <p>2) Dessinez les croquis et représenter tous les éléments nécessaires aux usinages.</p>	<p>2) les renseignements sont correctes 3) les dessins sont correctes</p>

Les perçages sont réalisés sur une perceuse multibroche (PEM). L'usinage est réalisé avec des mèches en acier fortement allié de 8 mm de diamètre, avec pointe de centrage.

- HSS : acier fortement allié.
- VC : vitesse de coupe : 50 mètres /seconde
- Fréquence de rotation S ou N : 3000tr/min
- F : vitesse d'avance :3 mètres
- Mèche : deux araseurs + une pointe
- Référence : B 1664

EXAMEN: BEP BOIS MATERIAUX ASSOCIES

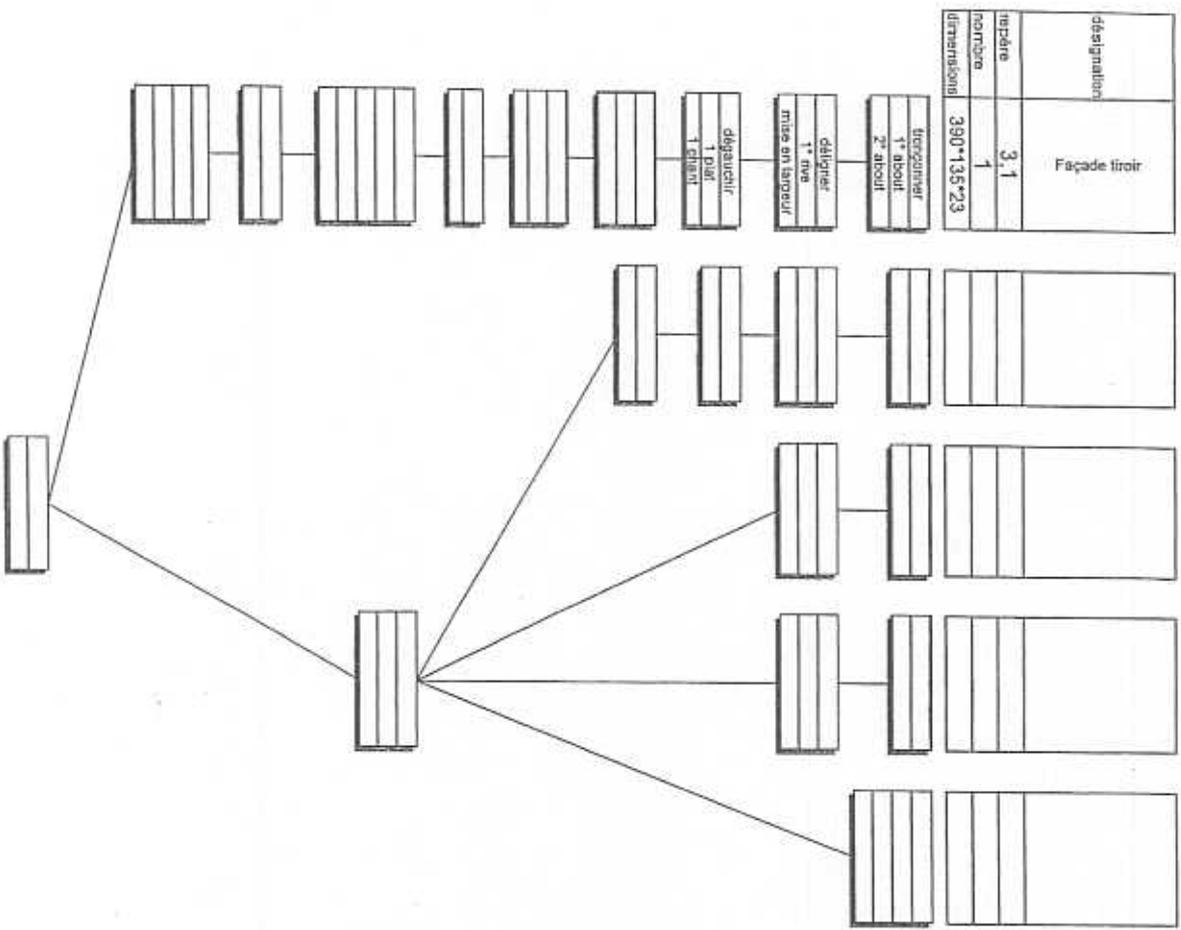
Dorn: Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie

Sujet

Epreuve: Analyse d'un dossier et rédaction d'un mode opératoire

Session : 2004	Repère : EP2	Echelle :	Durée : 4 h	Coef : 6	Page : 2 / 6
GROUPEMENT EST					
Epreuve Ecrite					

PROCESSUS DE FABRICATION:TIROIR DE CUISINE CAISSON 400mm



TRAVAIL N°3 (40points)

ETABLIR UN PROCESSUS DE FABRICATION		
ON DONNE	ON DEMANDE	ON EXIGE
<p>1) Les documents techniques (DT) n°3/5, 4/5, 5/5.</p> <p>2) La liste des machines disponibles au DT 1/5</p>	<p>1) D'établir le processus de fabrication du tiroir</p>	<p>1) Toutes les phrases d'usage sont inscrites en respectant l'ordre chronologique.</p> <p>2) Les renseignements sont correctes</p>

EXAMEN: BEP BOIS MATERIAUX ASSOCIES

Dom: Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie

Sujet

Epreuve: Analyse d'un dossier et rédaction d'un mode opératoire

Session : 2004	Repère : EP2	Echelle :	Durée : 4 h	Coef : 5	Page : 3 /
GROUPEMENT EST					
Epreuve Ecrite					

Appliquer les termes des blocs :

- 2) (défonçage) _____
- 340 G80 G90 _____
- F3 D3 M6 _____
- 1800 F5000 M41 M3 _____
- 300 X-125 Y55 Z10 _____
- 5 _____
- 301 Z-7 F5000 _____
- 41 X-154 Y67 F5 _____
- 03 X-124 Y37 I-124 J67 _____
- 01 X134 _____
- G02 X137 Y34 I134 J34 _____
- G01 Y-29 _____
- G02 X134 Y-32 I134 J-29 _____
- S01 X-124 _____
- 302 X-127 Y-29 I-124 J-29 _____
- G01 Y34 _____
- G03 X-157 Y64 I-157 J34 _____
- 340 G01 X-150 Y45 _____
- 300 Z5 _____
- 300 Z10 _____
- 49 M5 _____
- 300 G52 X0 Y0 Z0 _____
- 42 _____

Donner la valeur entre l'origine programme et l'origine pièce :

Compléter le tableau des coordonnées :

	X	Y	Z
A			
B			
C			
D			

TRAVAIL N°5 (6 points)

ETABLIR UN BORDERAU DE PROGRAMMATION		
ON DONNE	ON DEMANDE	ON EXIGE
1) Les dessins de fabrications 2) Les programmes.	1) De décrire la signification de certains blocs 2) De remplir le tableau des coordonnées.	1) Tous les blocs sont définis 2) Les définitions sont exactes. 3) Les coordonnées des points ABCD sont correctes.

EXAMEN: BEP BOIS MATERIAUX ASSOCIES

Don: Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie

Sujet

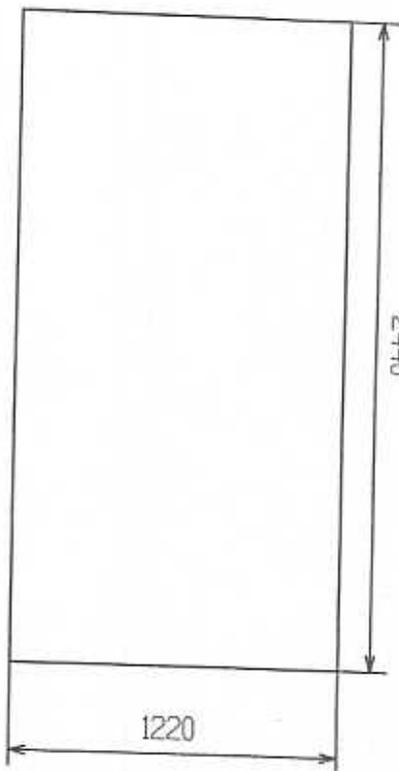
Epreuve: Analyse d'un dossier et rédaction d'un mode opératoire

Session : 2004	Repère : EP2	Echelle :	Durée : 4 h	Coef : 5	Page : 5 / 6
GROUPEMENT EST			Epreuve Ecrite		

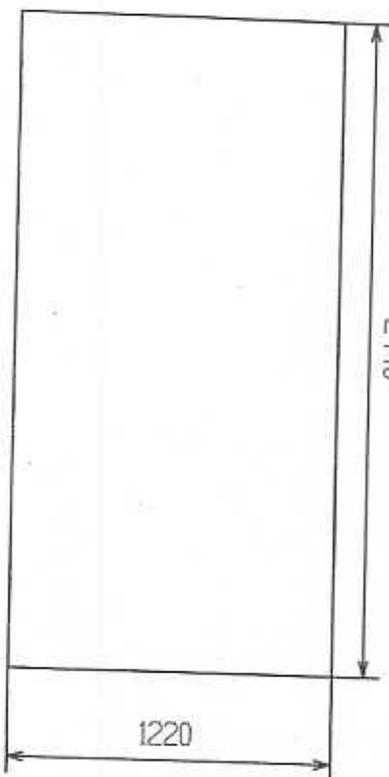
Cas n° 1

ECHELLE 1/20

2440



Cas n° 2
2440



TRAVAIL N°6 (10 points)

OPTIMISER LE DEBIT DU PANNEAU		
ON DONNE	ON DEMANDE	ON EXIGE
1) La dimension commerciale d'un panneau.	1) De représenter les deux débits possibles pour obtenir un maximum de panneaux de fond. 2) D'achurer les pertes. 3) De choisir la meilleure solution 4) D'entourer la meilleure solution.	1) Une représentation correcte 2) La solution la plus rentable.

Dimension commerciale du panneau de fibre 5 mm d'épaisseur : 2440*1220 mm

EXAMEN: BEP BOIS MATERIAUX ASSOCIES

Dom: Fabrication Industrielle de Mobilier et Menuiserie

Sujet

Epreuve: Analyse d'un dossier et rédaction d'un mode opératoire

Session : 2004

Repère : EP2

Echelle :

Durée : 4 h

Coef : 6

Page : 6 / 1

GROUPEMENT EST

Epreuve Ecrite