



**BEP PRODUCTIQUE MECANIQUE**  
**OPTION DECOLLETAGE**

**SESSION : 2002**

**EP 1**

**MISE EN OEUVRE D'UNE FABRICATION**  
**1 ère PHASE**

**Préparation du travail** ( durée maximale 1 h )

C 11 - Décoder et analyser un dessin de définition

C 12 - Décoder et analyser un contrat de phase

**Mise en oeuvre** ( durée 6 h )

C 31 - Préparer et prérégler un outillage

C 32 - Mettre en oeuvre une machine de décolletage  
à poupée fixe ou mobile

C 34 - Contrôler la production

**EP 1**

**MISE EN OEUVRE D'UNE FABRICATION**  
**2 ème PHASE**

**Préparation du travail** ( durée maximale 1 h )

C 23 - Elaborer tout ou partie d'un programme Commande Numérique

**Mise en oeuvre** ( durée 3 h )

C 31 - Préparer et prérégler un outillage

C 33 - Mettre en oeuvre une machine à décolleter à CN

C 34 - Contrôler la production



**BEP PRODUCTIQUE MECANIQUE**  
**OPTION DECOLLETAGE**

**SESSION : 2002**

**EP 1**

**MISE EN OEUVRE D'UNE FABRICATION**  
**1 ère PHASE**

**Préparation du travail** ( durée conseillée 1 h )

C 11 - Décoder et analyser un dessin de définition

C 12 - Décoder et analyser un contrat de phase

**Mise en oeuvre** ( durée 6 h )

C 31 - Préparer et prérégler un outillage

C 32 - Mettre en oeuvre une machine de décolletage  
à poupée fixe ou mobile

C 34 - Contrôler la production

Dans la notation finale de EP1 cette note a un coef. 4

**Note EP 1 - 1ère Phase**

**TOTAL : \_\_\_\_\_ / 20**

**Composition du dossier**

- \* Présentation du dossier
- \* Travail demandé ..... feuille 1 / 7
- \* Dessin de fabrication et position des outils ..... feuille 2 / 7
- \* Dessin et numérotation des outils ..... feuille 3 / 7
- \* Diagramme de cames ..... feuille 4 / 7
- \* Tableau de réglage à compléter ..... feuille 5 / 7
- \* Gamme de contrôle à compléter ..... feuille 6 / 7
- \* Dessin de l'outil à affûter pendant l'épreuve ..... feuille 7 / 7

**Dossier complet à rendre à la fin de l'épreuve au surveillant de l'épreuve**

**Nom du candidat :** \_\_\_\_\_ **Prénom :** \_\_\_\_\_

# TRAVAIL DEMANDE

Nom : \_\_\_\_\_ Prénom : \_\_\_\_\_

C 11	Décoder et analyser un dessin	Feuilles	Evaluation
On donne :	* Un dessin de fabrication * Une gamme de contrôle	2 / 7 6 / 7	
On demande :	* Reporter les cotes sur le tableau en les classant de la façon suivante - cotes de longueur dans l'ordre décroissant - diamètres dans l'ordre décroissant * Calculer les cotes MAXI, mini, IT et les cotes moyennes et les reporter dans les colonnes correspondantes du tableau	6 / 7	/ 20
NOTE			___ / 10

C 12	Décoder et analyser un contrat de phase	Feuilles	Evaluation
On donne :	* Un dessin de fabrication et position des outils * Les dessins et numérotation des outils * Le diagramme de cames	2 / 7 3 / 7 4 / 7	
On demande :	Sur le document Tableau de réglage * Colorier chaque outil et les surfaces réalisées par l'outil ( 1 couleur par outil ) * Compléter le tableau de réglage ( cotes dans l'ordre décroissant )	5 / 7	/ 20
NOTE			___ / 10

C 31	Préparer et prérégler un outillage	Feuilles	Evaluation
On donne :	* Un dessin d'outil * Un barreau ARS 8 x 8	7 / 7	
On demande :	* Réaliser l'outil conforme au dessin en prenant soin de respecter <b>les consignes de sécurité</b> * Monter l'outil sur la machine pour la réalisation de la pièce		/ 20
NOTE			___ / 20

C 32	Mettre en oeuvre une machine de décolletage à PM	Feuilles	Evaluation
On donne :	* Un dessin de fabrication et position des outils * Les dessins et numérotation des outils * Le diagramme de cames * Une machine et son outillage * Un jeu de came correspondant à la pièce à réaliser * Les outils préalablement affûtés par le candidat	2 / 7 3 / 7 4 / 7	
On demande :	* Monter et positionner les cames et les outils * Effectuer les réglages nécessaires * Réaliser 5 pièces (sans modification de réglage ) en présence du surveillant de l'épreuve * Remettre les outils et les documents au surveillant * Ranger et nettoyer le poste de travail		
NOTE			___ / 140

C 34	Contrôler la production	Feuilles	Evaluation
On donne :	* Un dessin de fabrication * Une gamme de contrôle	2 / 7 6 / 7	
On demande :	* Sur les 5 pièces produites, en prendre 1 au hasard * Sur la gamme de contrôle préparée avant la mise en oeuvre de la machine - choisir pour chaque cote l'appareil de contrôle approprié - relever toutes les cotes de la pièce.	6 / 7	
C11 + C12 + C31 + C 32 + C34 = ___ / 200			NOTE : ___ / 20
NOTE			___ / 20

ACADEMIE DE GRENOBLE

SESSION 2002

EXAMEN : BEP Productique Mécanique Option : DECOLLETAGE

DUREE : 7 h

Epreuve : EP1 Mise en oeuvre d'une fabrication : 1ère PHASE

COEFFICIENT : 4

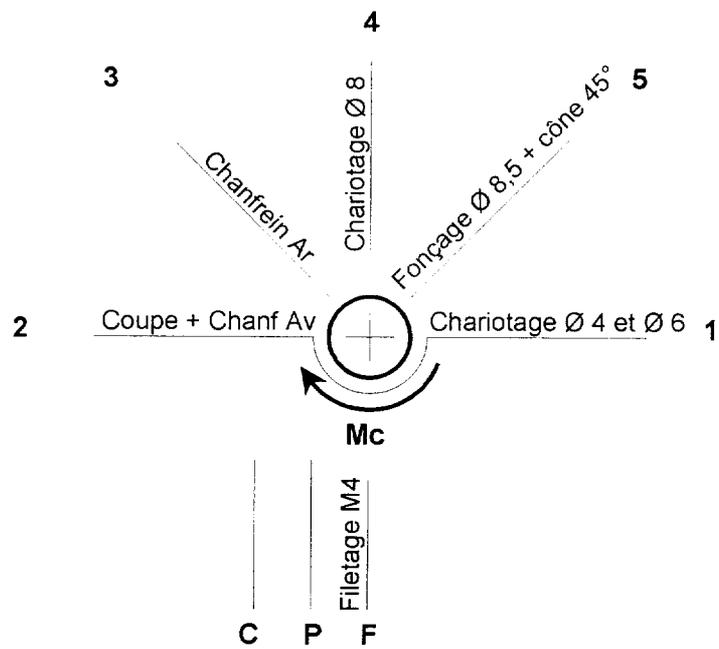
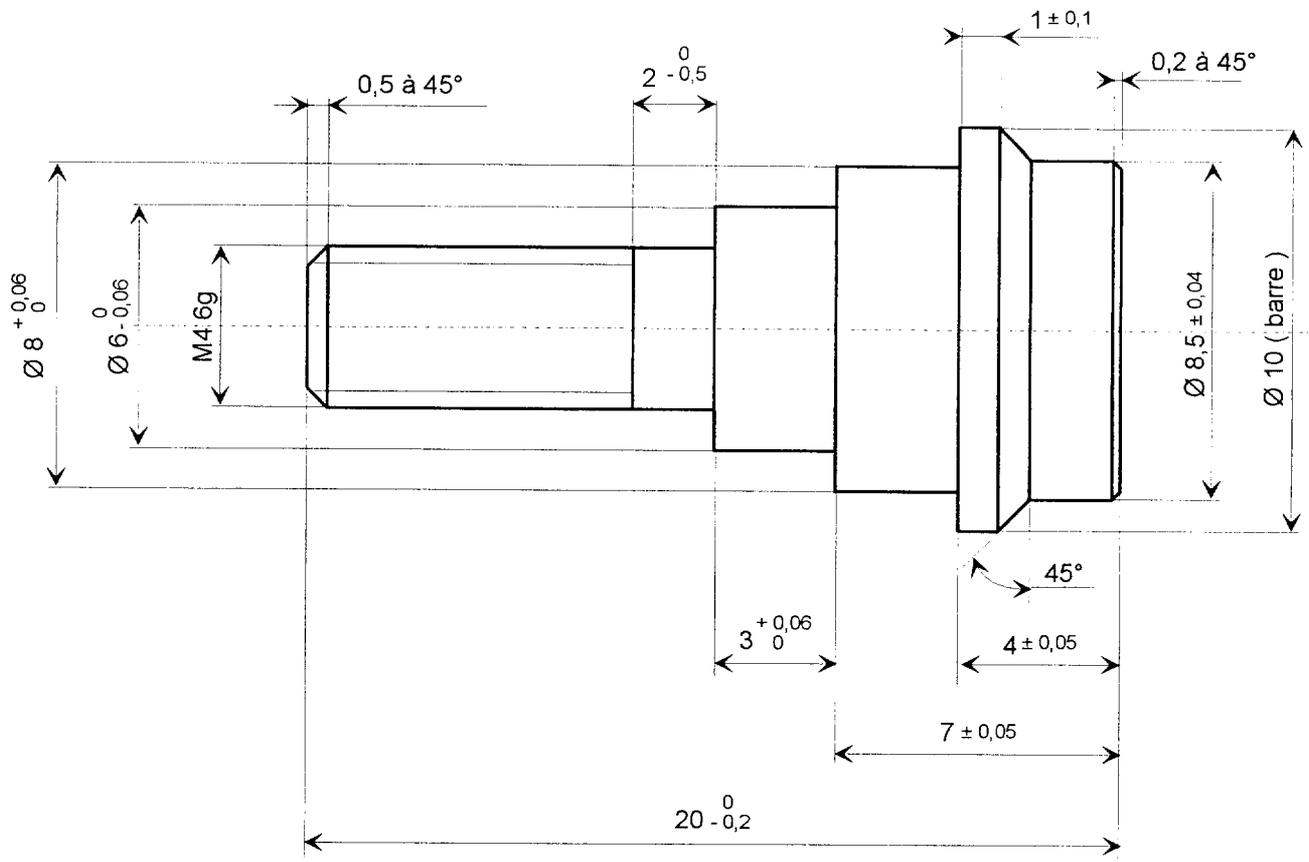
ECHELLE :

Nb. Tirages :

SUJET

FEUILLE : 1 / 7

B.E.P.



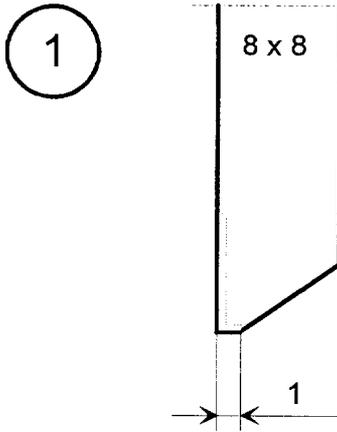
sauf indication :  
Ra 3,2

TG ISO 2768 mK		5		S300Pb	N° :	T.A.Poupée Mobile
	Rep	Nbre	Désignation	Matière	Cames	Machine

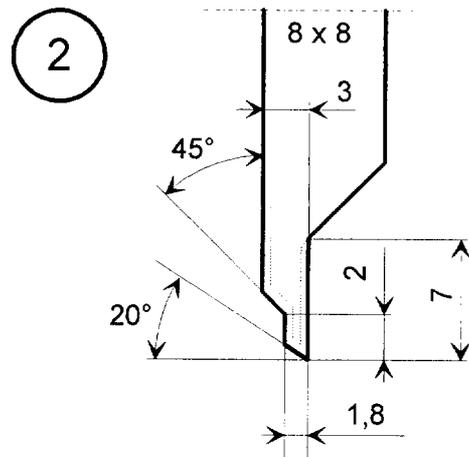
<b>ACADEMIE DE GRENOBLE</b>					SESSION 2002		
EXAMEN : <b>BEP Productique Mécanique</b> Option : <b>DECOLLETAGE</b>					DUREE : 7 h		
Epreuve : <b>EP1 Mise en oeuvre d'une fabrication : 1ère PHASE</b>					COEFFICIENT : 4		
ECHELLE : 5 : 1		Nb. Tirages :		SUJET		FEUILLE : 2 / 7	
						<b>B.E.P.</b>	

**OUTILS**

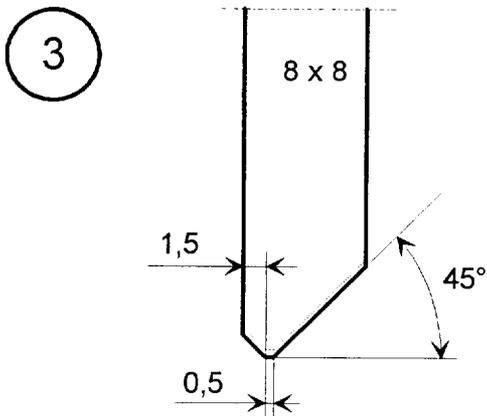
OUTIL DE CHARIOTAGE



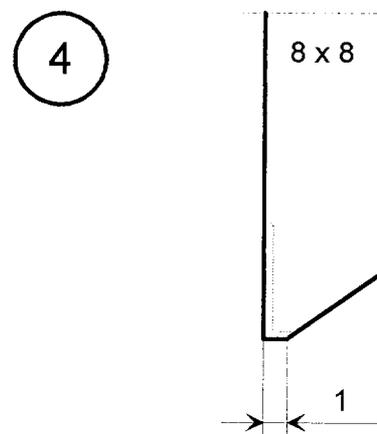
OUTIL DE COUPAGE + CH AV



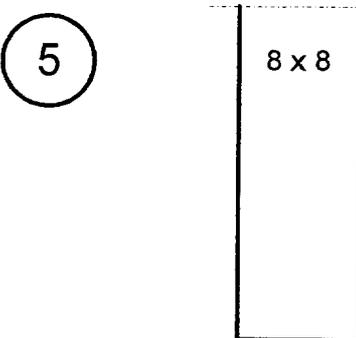
OUTIL CHANFREIN



OUTIL DE CHARIOTAGE



OUTIL DE FONCAGE



MACHINE UTILISEE

**ACADEMIE DE GRENOBLE**

**SESSION 2002**

**EXAMEN : BEP Productique Mécanique Option : DECOLLETAGE**

DUREE : 7 h

**Epreuve : EP1 Mise en oeuvre d'une fabrication : 1ère PHASE**

COEFFICIENT : 4

ECHELLE :

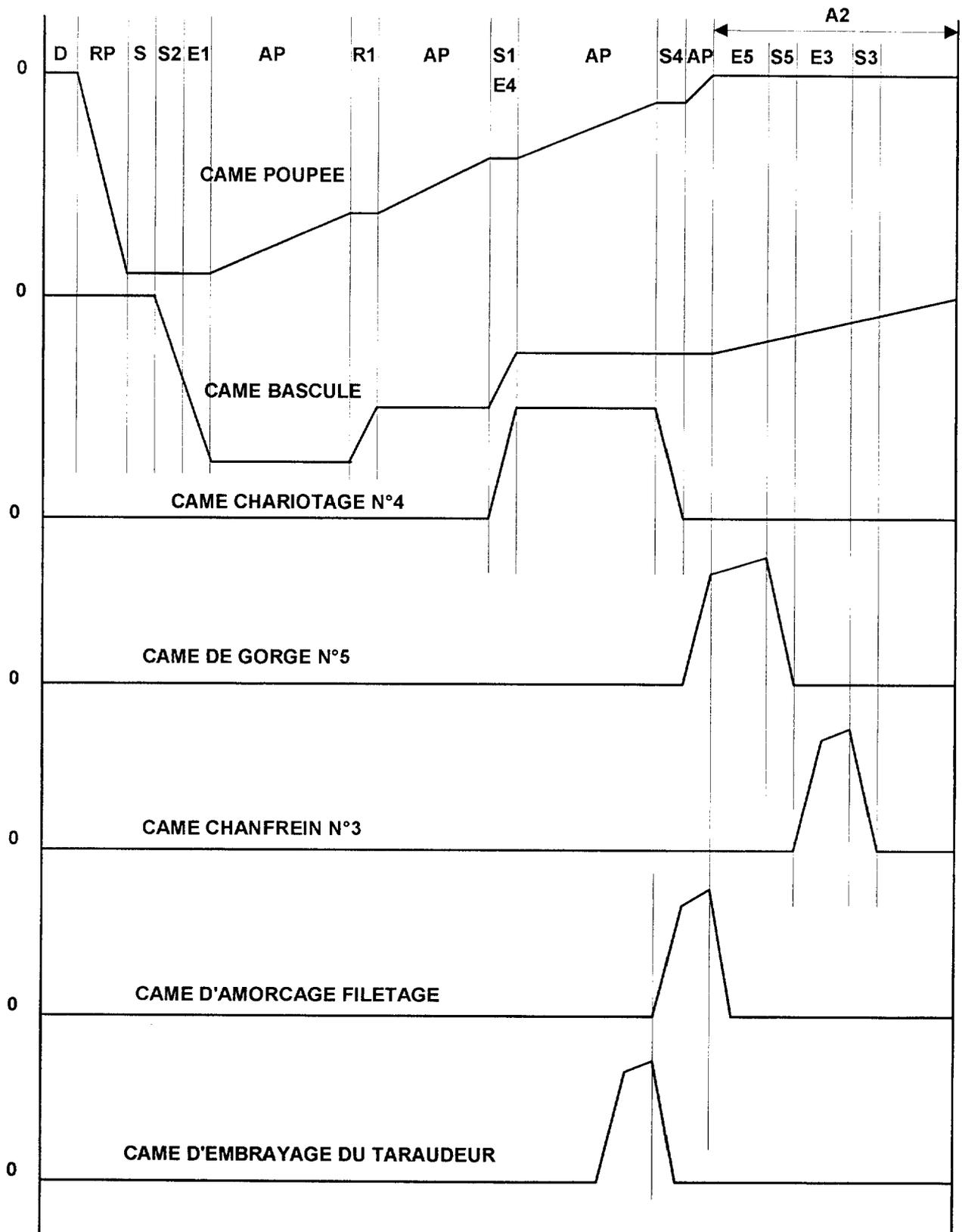
Nb. Tirages :

**SUJET**

FEUILLE : 3 / 7

**B.E.P.**

# DIAGRAMME DES CAMES



**ACADEMIE DE GRENOBLE**

SESSION 2002

EXAMEN : **BEP Productique Mécanique** Option : **DECOLLETAGE**

DUREE : 7 h

Epreuve : **EP1 Mise en oeuvre d'une fabrication : 1ère PHASE**

COEFFICIENT : 4

ECHELLE :

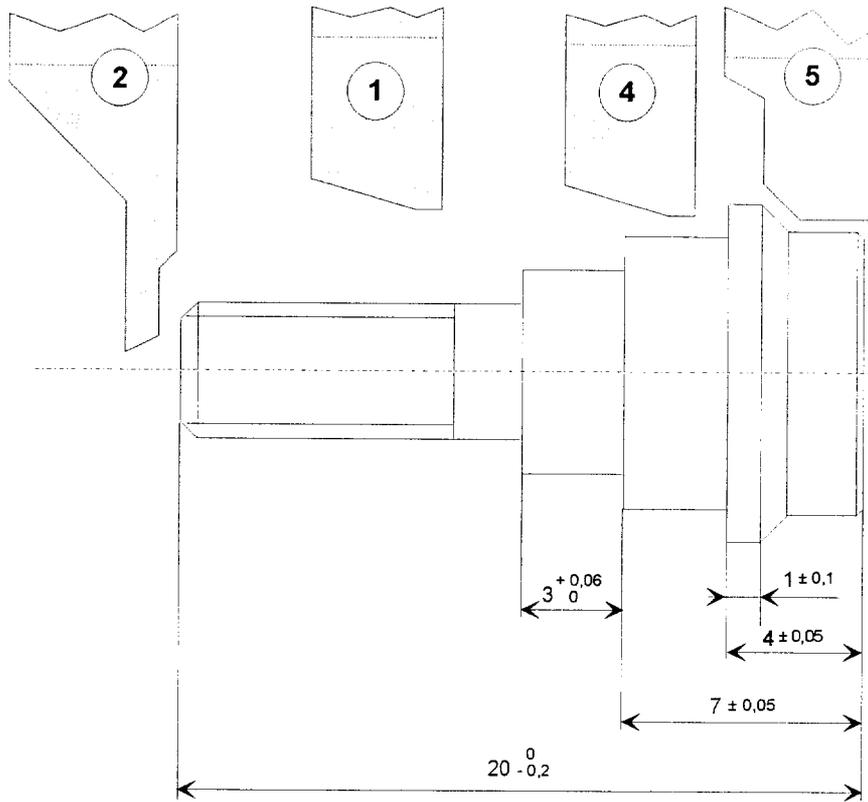
Nb. Tirages :

SUJET

FEUILLE : 4 / 7

**B.E.P.**

# TABLEAU DE REGLAGE



COTES à réaliser	Réglages											
<b>EST-CE QUE</b> la côte ... est modifiée par ...	← MACHINES →					← V.M.L. →					← OUTILS →	← Epaisseur →
	Rapport	V.A.P.	Outil N° 1	Outil N° 2	Outil N° 3	Outil N° 4	Outil N° 5	Ep. O. N°	Ep. O. N°	Ep. O. N°	Ordre de Réglage	

**ACADEMIE DE GRENOBLE**

SESSION 2002

EXAMEN : **BEP Productique Mécanique** Option : **DECOLLETAGE**

DUREE : 7 h

Epreuve : **EP1 Mise en oeuvre d'une fabrication : 1ère PHASE**

COEFFICIENT : 4

ECHELLE :

Nb. Tirages :

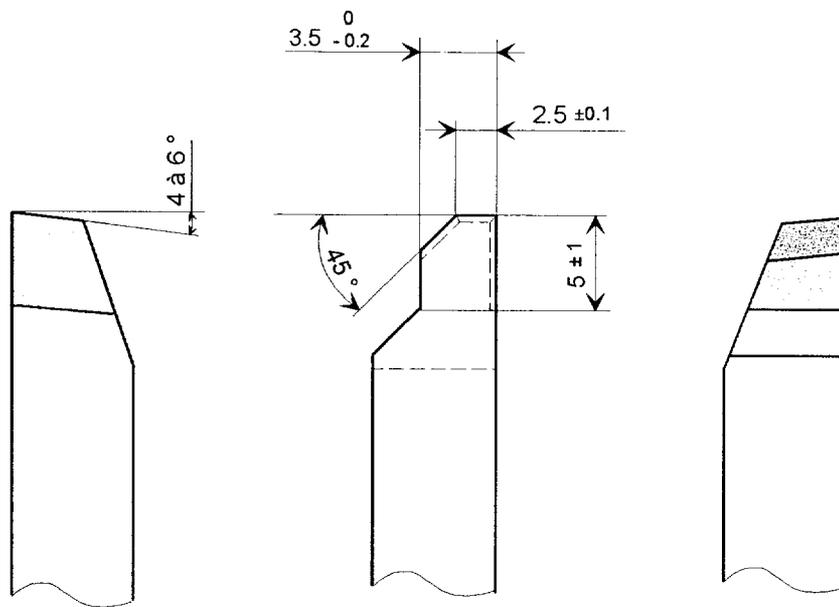
SUJET

FEUILLE : 5 / 7

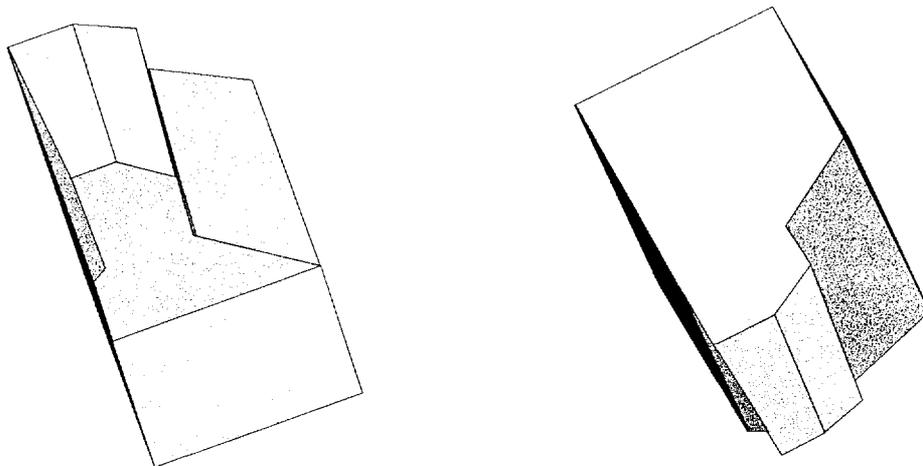
B.E.P.



**AFFUTAGE OUTIL DE FONCAGE**



Barreau ARS 8 x 8



**Observations :**

**Note : ..... / 20**

<b>ACADEMIE DE GRENOBLE</b>				SESSION 2002	
EXAMEN : <b>BEP Productique Mécanique</b> Option : <b>DECOLLETAGE</b>				DUREE : 7 h	
Epreuve : <b>EP1 Mise en oeuvre d'une fabrication : 1ère PHASE</b>				COEFFICIENT : 4	<b>B.E.P.</b>
ECHELLE :	Nb. Tirages :	SUJET		FEUILLE : 7/7	