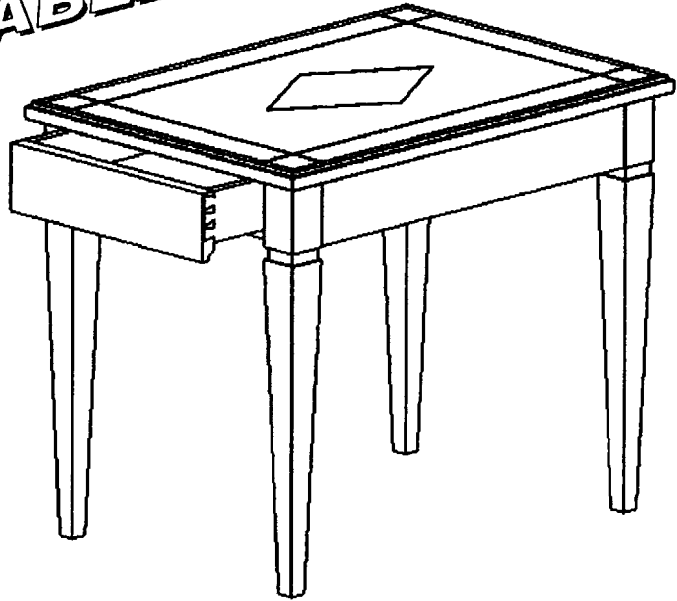


**DOSSIER SUJET**

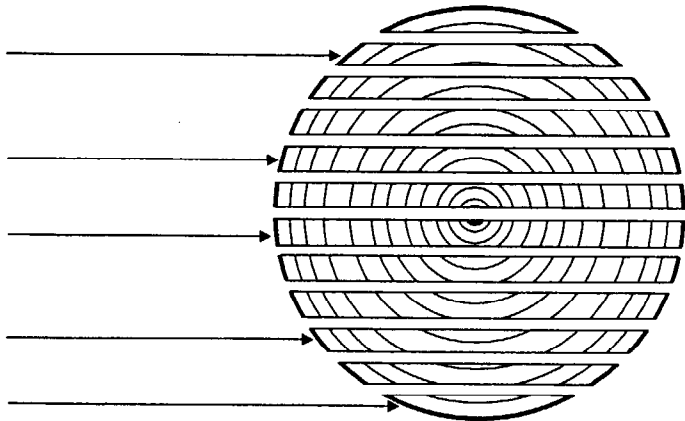
**TABLE BASSE**



SOMMAIRE	
S 2/5	Ressources
S 3/5 à S 5/5	Sujet

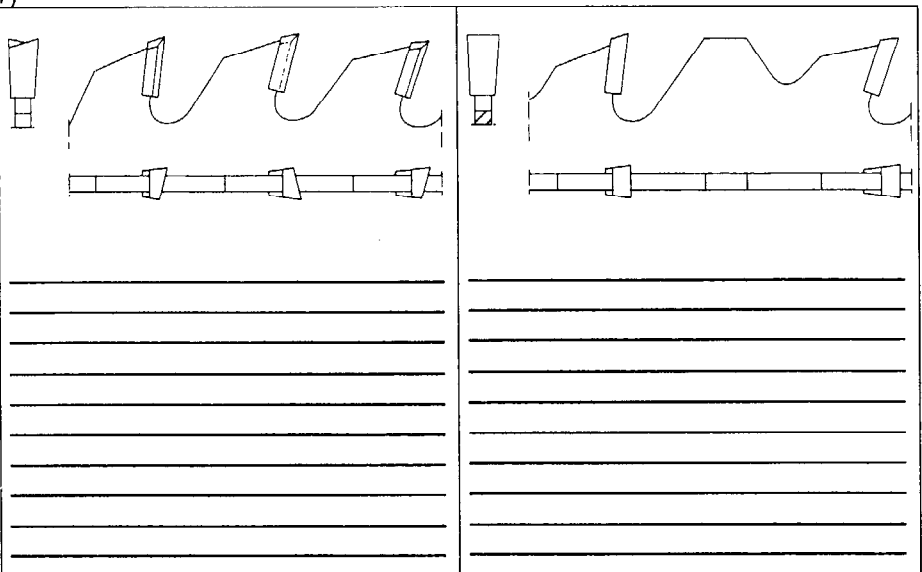
Groupement inter académique II		session	2005	Facultatif: code
Examen et spécialité <b>CAP EBENISTE</b>				
Intitulé de l'épreuve <b>EP 2- TECHNOLOGIE</b>				
Type	Facultatif: date et heure	Durée	Coefficient	N° de page / total
<b>SUJET</b>		1 h 30	6	<b>S 1/5</b>



C/S	TRAVAIL DEMANDÉ	RESSOURCES	EXIGENCES	RÉPONSES	BARÈME												
<b>Contexte Professionnel : DÉBIT - MATÉRIAUX</b>																	
<p><b>C2-01</b> Effectuer un choix technologique.</p> <p><b>C2-02</b> Établir des débits matière</p> <p><b>S1-01</b> Identification, classification des matériaux</p> <p><b>S1-03</b> Domaine d'utilisation des matériaux.</p>	<p>1) Une bille de bois débitée en « plot » est composée de planches dites sur « Quartier », « Dosse », « Contre dosse », « Faux quartier » et « Fausse dosse » . :</p> <p>- IDENTIFIER ces planches sur le croquis.</p> <p>- INDIQUER le type de planche dans lequel il serait souhaitable de débiter les côtés et la devanture du tiroir de la « Table basse » . JUSTIFIER le choix.</p> <p>2) Les bois couvrés en ébénisterie doivent être secs mais pas à l'état anhydre (0% d'humidité):</p> <p>- DÉTERMINER quelles doivent être les valeurs idéales de ce taux d'humidité.</p> <p>- EXPLIQUER deux moyens permettant de le mesurer sur une pièce de bois.</p> <p>3) COMPLÉTER le tableau en indiquant les épaisseurs commerciales les mieux adaptées aux épaisseurs finies pour un débit de Frêne en « plot ».</p>	<p>Document ressource <b>2/5</b> Dessins de la Table Basse</p>	<p>Identification correcte des débits</p> <p>Pertinence de l'argumentation.</p> <p>Terminologie, et Techniques appropriés.</p> <p>Choix judicieux des dimensions commerciales</p>	<p>1)</p>  <p>2)</p> <p>3)</p> <table border="1" data-bbox="1146 1152 2065 1359"> <thead> <tr> <th>Épaisseurs finies</th> <th>Épaisseurs commerciales</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>45 mm</td> <td></td> </tr> <tr> <td>35 mm</td> <td></td> </tr> <tr> <td>28 mm</td> <td></td> </tr> <tr> <td>22 mm</td> <td></td> </tr> <tr> <td>14 mm</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Épaisseurs finies	Épaisseurs commerciales	45 mm		35 mm		28 mm		22 mm		14 mm		<p>12,5</p> <p>12</p> <p>12</p>
Épaisseurs finies	Épaisseurs commerciales																
45 mm																	
35 mm																	
28 mm																	
22 mm																	
14 mm																	

Examen et spécialité <b>CAP EBENISTE</b>	Session <b>2005</b>	Rappel code
Intitulé de l'épreuve <b>EP 2- TECHNOLOGIE</b>		N° de page <b>S 3/5</b>

C/S	TRAVAIL DEMANDÉ	RESSOURCES	EXIGENCES	RÉPONSES	BARÈME																
<b>Contexte Professionnel : PLACAGE - MARQUETERIE GÉOMÉTRIQUE</b>																					
<p><b>C2-04</b> Traduire une solution technique.</p> <p><b>S2-01</b> Conception et construction des ouvrages.</p>	<p>4) Dans l'objectif de transformer cette « Table basse » en « table à jeux d'inspiration L.XVI » : - <b>REPRÉSENTER</b> le dessus avec un décor de placage composé d'un échiquier central avec deux demi-frisages latéraux en fougère. L'ensemble sera entouré d'une frise en fil. Chaque motif sera séparé par un filet de 2 mm.</p>	<p>Dessins de la Table Basse. Document ressource <b>2/5</b></p>	<p>Qualité de la représentation graphique. Respect du décor demandé.</p>	<p>4)</p>	<b>/3,5</b>																
<b>Contexte Professionnel : FINITION - PRÉVENTION DES RISQUES PROFESSIONNELS</b>																					
<p><b>C2-01</b> Effectuer un choix technologique.</p> <p><b>S5-03</b> Matériaux et techniques de finition</p> <p><b>C3-01</b> Organiser le poste de travail.</p> <p><b>S7-01</b> La sécurité des personnes.</p>	<p>5) <b>COMPLÉTER</b> le tableau en indiquant d'une croix les compatibilités entre les vernis et les différents types de meubles proposés.</p> <p>6) <b>LISTER</b> les équipements, matériels et conditions générales nécessaires pour obtenir un bon vernissage au pistolet de la « Table basse » et assurer la sécurité des opérateurs.</p>	<p>Choix judicieux des produits de finition.</p> <p>4 réponses maximum.</p> <p>Identification complète des facteurs de qualité et de sécurité.</p>	<p>5)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 30%;"></th> <th style="width: 20%;">Meuble d'époque</th> <th style="width: 20%;">Meuble de style et contemporain</th> <th style="width: 30%;">Meuble de Cuisine et de Laboratoire</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Vernis Gomme Laque</td> <td style="text-align: center;"> </td> <td style="text-align: center;"> </td> <td style="text-align: center;"> </td> </tr> <tr> <td>Vernis Cellulosique</td> <td style="text-align: center;"> </td> <td style="text-align: center;"> </td> <td style="text-align: center;"> </td> </tr> <tr> <td>Vernis polyuréthane</td> <td style="text-align: center;"> </td> <td style="text-align: center;"> </td> <td style="text-align: center;"> </td> </tr> </tbody> </table> <p>6)</p> <hr/> <hr/> <hr/> <hr/> <hr/> <hr/> <hr/> <hr/> <hr/> <hr/>		Meuble d'époque	Meuble de style et contemporain	Meuble de Cuisine et de Laboratoire	Vernis Gomme Laque				Vernis Cellulosique				Vernis polyuréthane				<b>/2</b>	<b>/2,5</b>
	Meuble d'époque	Meuble de style et contemporain	Meuble de Cuisine et de Laboratoire																		
Vernis Gomme Laque																					
Vernis Cellulosique																					
Vernis polyuréthane																					

C/S	TRAVAIL DEMANDÉ	RESSOURCES	EXIGENCES	RÉPONSES	BARÈME
<b>Contexte Professionnel : USINAGE - PRÉVENTION DES RISQUES PROFESSIONNELS</b>					
<p><b>C2-01</b> Effectuer un choix technologique</p> <p><b>S4-02</b> La coupe des matériaux</p> <p><b>S4-04</b> Les systèmes</p> <p><b>S5-01</b> Les techniques d'usinage.</p>	<p>7) Les lames schématisées ci-contre sont identifiables par la forme et la disposition des arêtes tranchantes de leur denture :</p> <p>- NOMMER chacune d'elles.</p> <p>- DÉTERMINER les possibilités d'utilisation de ces lames pour la fabrication des éléments de la « Table basse ».</p> <p>8) Vous devez profiler la feuillure périphérique du dessus de la table basse au moyen d'une toupie avec entraîneur :</p> <p>- RECHERCHER sur l'abaque des vitesses la <b>Fréquence de rotation moyenne (n)</b> pour une fraise extensible avec pastilles jetables en carbure de tungstène de 160 mm de diamètre et comportant 4 arêtes tranchantes (Z).</p> <p>- CALCULER la <b>Vitesse d'avance (Vf)</b> de la pièce pour obtenir un état de surface très soigné avec un pas d'usinage (f) de 0,3 mm. Faire figurer les calculs.</p>	<p>Document ressource <b>2/5</b></p> <p>Descriptif et dessins de la Table Basse</p> <p>Document ressource <b>2/5</b></p> <p>Dessin de fabrication du dessus</p> <p>Abaque des vitesses</p>	<p>Choix judicieux des lames en fonction des usinages à réaliser.</p> <p>Exactitude des paramètres d'usinage</p>	<p>7)</p>  <p>8)</p> <p>- Fréquence de rotation moyenne (n) en tr/min = _____</p> <p>- Vitesse d'avance (Vf) en m/min = _____</p> <p>Formule : <math>Vf = \frac{f \times n \times Z}{1000}</math></p>	<p>13</p> <p>12,5</p>

Examen et spécialité <b>CAP EBENISTE</b>	Session <b>2005</b>	Rappel code
Intitulé de l'épreuve <b>EP 2- TECHNOLOGIE</b>		N° de page <b>S 5/5</b>