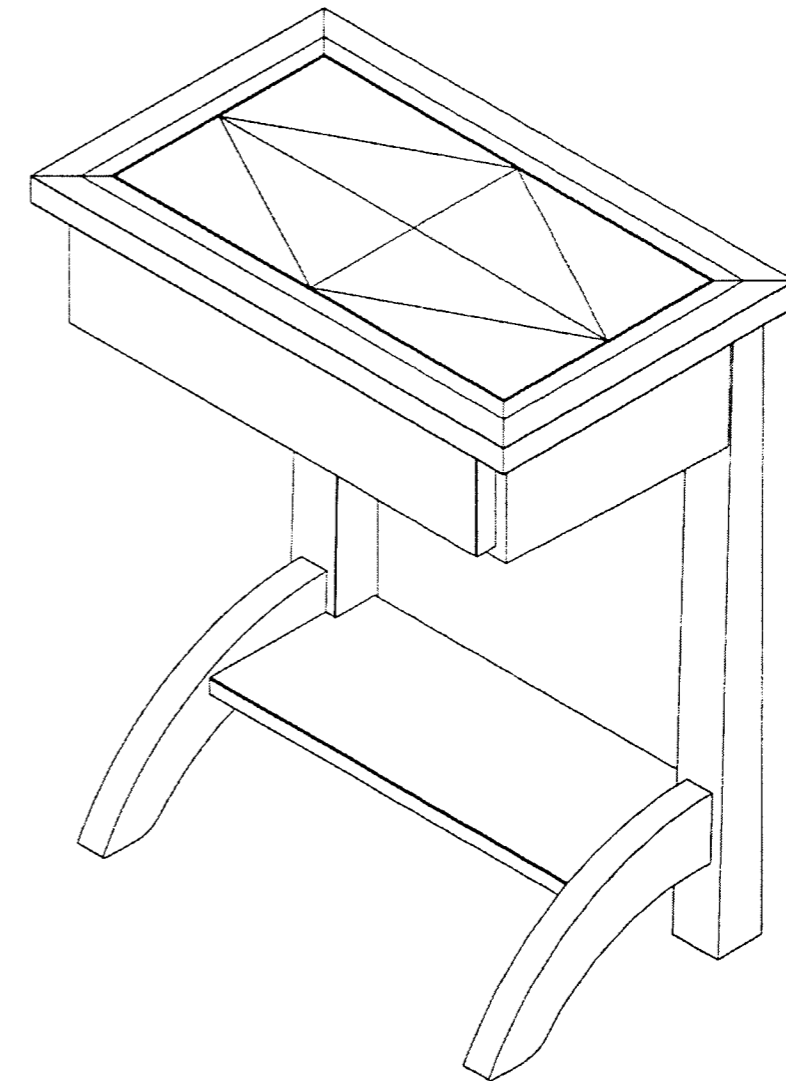


DOSSIER PREPARATION

CHEVET

Sommaire

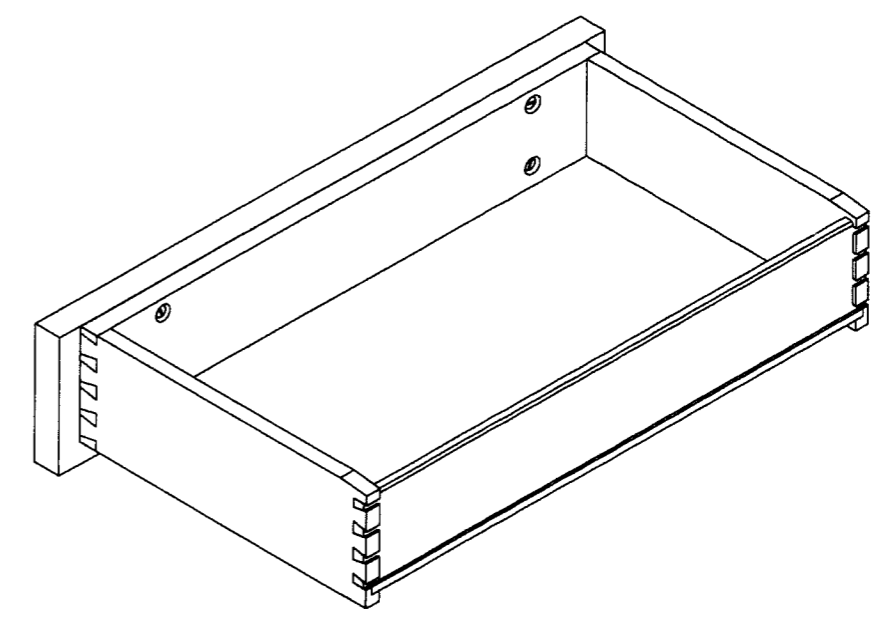
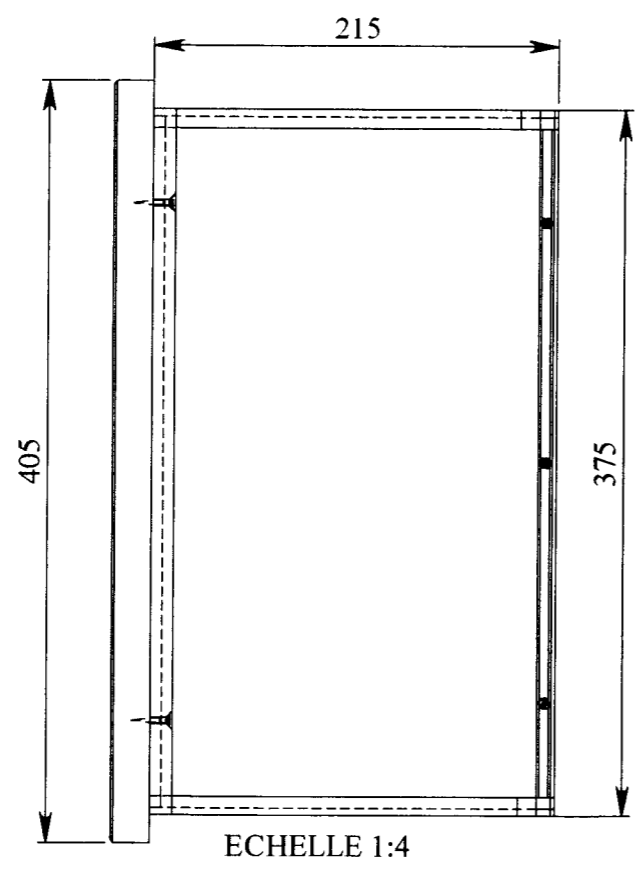
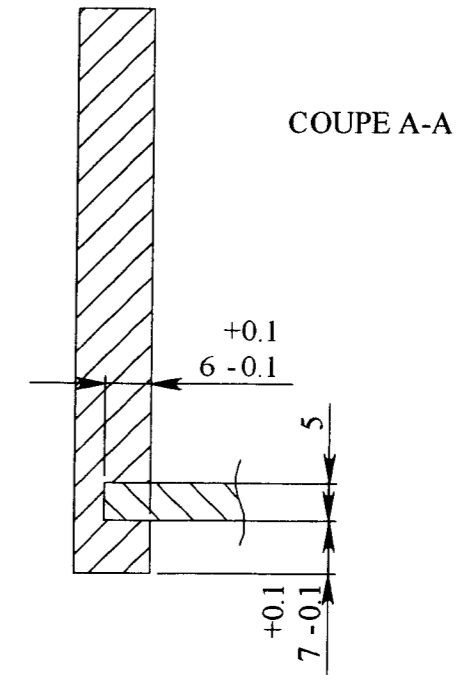
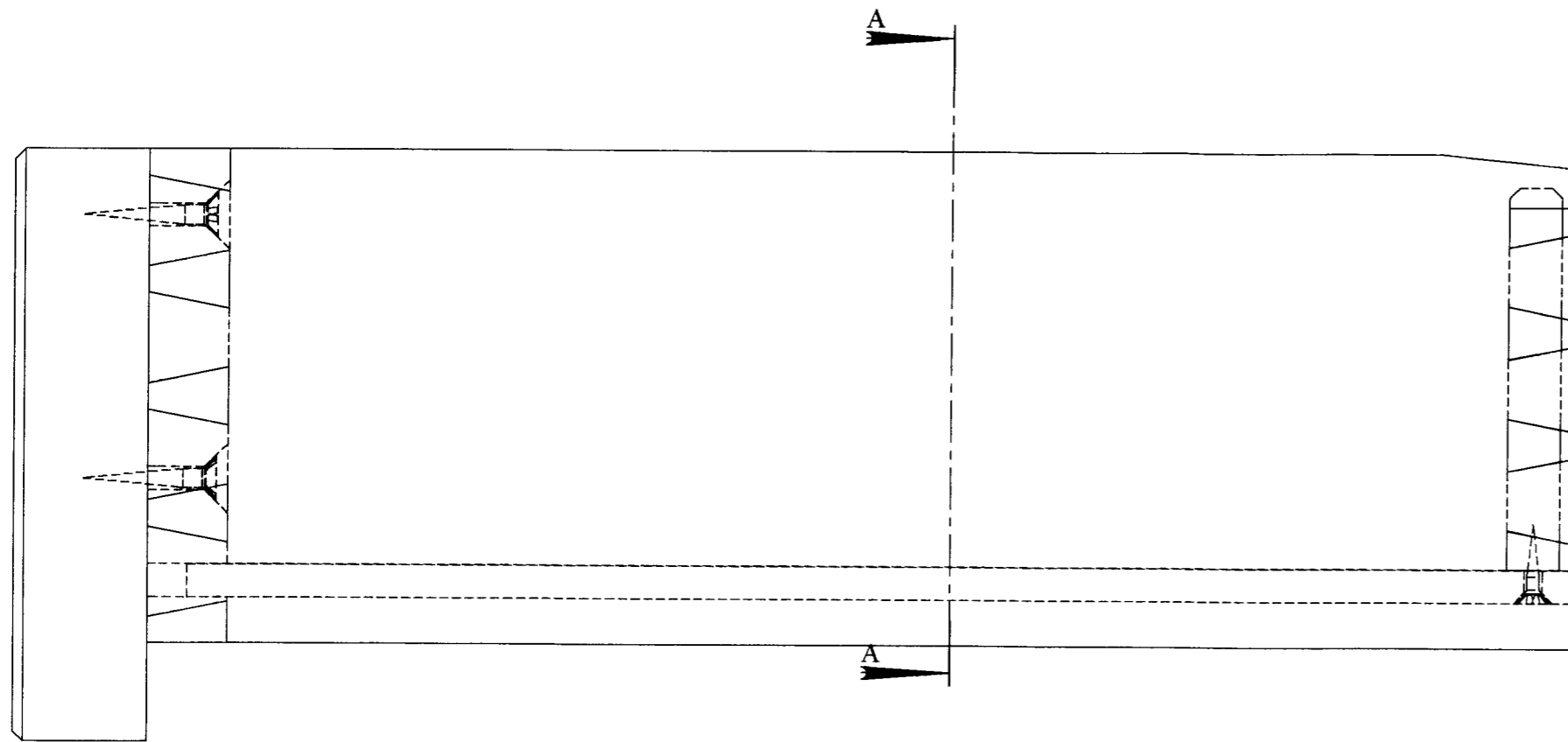
DR 1/5	Page de garde
DR 2/5	Travail demandé et critères d'évaluation
DR 3/5	Dessin de définition du tiroir
DR 4/5	Nomenclature et feuille de débit à compléter
DR 5/5	Analyse des phases et contrat de phase à compléter



METROPOLE - REUNION - MAYOTTE	Session	2007	01HL07(2)	
Examen et spécialité CAP EBENISTE				
Intitulé de l'épreuve EP 1-b Préparation du travail				
Type	facultatif: date et heure	Durée	Coefficient	N° de page/ total
SUJET		2 heures	4	DR 1/5

COMPETENCES / SAVOIRS TECHNOLOGIQUES	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES	BAREME
Contexte professionnel	PREPARATION			
C2-02 Etablir une feuille de débit <i>S3-01</i> Exploiter les documents techniques C2-03 Etablir un document de fabrication <i>S4-02</i> La coupe des matériaux <i>S4-03</i> Les procédés d'usinage <i>S5-04</i> Les étapes de la fabrication <i>S5-04</i> L'organisation de la phase et de la sous phase C2-04 Traduire une solution technique <i>S3-02</i> Les codes et les langages C4-01 S'exprimer graphiquement et par écrit <i>S5-01</i> Les techniques d'usinage contrôle des cotes	Compléter la feuille de débit document DR 4/5 partie sous-ensemble tiroir pour une série de 50 meubles. (lignes comportant des pièces, en gras et surlignées).	Nomenclature document DR 4/5 Dimensions de débit = Massif : + 30 mm en longueur + 10 mm en largeur + 5 mm en épaisseur suivant épaisseurs commerciales (18 – 22 – 27) panneaux et placage + 20 mm en longueur + 20 mm en largeur Quantité lancée = série + 10 % Métrage en m ² ou m ³	Quantité unitaire exacte de pièces / 0.25 Nombre de pièces lancées exact / 0.5 Dimensions finies précises / 0.25 Dimensions de débit conformes aux attentes / 1 Métrages précis et dans l'unité de référence / 2	
	Etablir l'analyse des phases document DR 5/5 des côtés de tiroir (pour une fabrication unitaire) - identifier l'élément et ses usinages - distinguer les phases et les sous phases - rédiger l'analyse du débit à la finition avant montage	Analyse des phases document DR 5/5 Dessin de définition du tiroir document DR1 Situation de départ : les pièces ne sont pas débitées mais tracées Planches dans les épaisseurs commerciales choisies précédemment Raboteuse entre axe d'entraîneurs 300 Parc machines artisanal	Situation finale : les pièces sont prêtes à être collées pour réaliser le corps du tiroir Analyse des phases Doc. DR 5/5 - Les phases, sous phases et opérations sont identifiées / 2 - la chronologie est cohérente / 2 - aucun usinage n'est oublié / 2 - les renseignements sont exacts / 0.5 - le document est clair et lisible / 0.5	
	Etablir le contrat de phase document DR 5/5 -Phase : profilage rainure des 100 côtés de tiroir - réaliser les croquis - déterminer les positions isostatiques - déterminer les opérations d'usinage avec les cotes à assurer - calculer S	Contrat de phases document DR 5/5 Dessin de définition du tiroir document DR 3/5 Paramètres outil = Fraise à rainier extensible à plaquettes jetables carbure 4 – 7,8 Diamètre 160 Alaisage 50 Vitesse de coupe Vc = 50 m/s Vitesse d'amenage F =10 m/min	Contrat de phase Doc. DR 5/5 - les conventions de représentation sont respectées / 3 - le positionnement est isostatique / 1 - le croquis traduit la proposition / 2 - les opérations d'usinage, les renseignements de cotation sont exploitables / 1.5 - les renseignements de l'entête sont exacts / 0.5 - Le document est bien présenté / 0.5 - S est juste / 0.5	
			TOTAL	/20

Examen et spécialité CAP EBENISTE	01HL07(2)
Intitulé de l'épreuve EP 1-b Préparation du travail	N° de page DR 2/5



Licence d'éducation SolidWorks
A titre éducatif uniquement

CAP Ebéniste	01HL07(2)
EP1-b Préparation du travail	DR 3/5

NOMENCLATURE						
élément	nb	matière	Long	larg	ép	OBSERVATIONS
CORPS DU CHEVET						
PIED AVANT	2	Frêne	282	85	25	En forme solide capable
PIED ARRIERE	2	Frêne	550	45	30/45	En gaine
TRAVERSE COTE	2	Frêne	245	110	25	Arasement biais
TRAVERSE ARRIERE	1	Frêne	380	110	25	Arasement 340
TRAVERSE FACADE	1	Frêne	405	40	25	Arasement 375
COULISSEAU	2	Hêtre	180	20	20	
Vis à bois 3.5 x 30	6					
Tourillon 8 x 30	6					Liaison corps / dessus
TABLETTE	1	Frêne	360	155	15	Deux entailles, tourillons
Tourillon 8 x 30	4					Liaison corps / tablette
TIROIR						
FACADE RAPPORTEE	1	Frêne	405	90	20	
DEVANTURE	1	Hêtre	375	75	12	
COTE	2	Hêtre	215	75	10	
DERRIERE	1	Hêtre	375	58	8	
FOND	1	CP	367	209	5	Sans le jeu
Vis à bois 3.5 x 20	4					Liaison façade / devanture
Vis à bois 3 x 12	3					Liaison fond CP / derrière
Vis à bois de 3.5 x 30	1					Pour la mobilité du tiroir
DESSUS						
PANNEAU	1	Médium	430	250	22	
ALAISE LONGUE	2	Frêne	470	25	22	820 x 25 x 23 au débit et corroyage pour 1 longue + 1 courte
ALAISE COURTE	2	Frêne	290	25	22	idem
MOTIF PAREMENT	1					
TRIANGLE DU LOSANGE	4	Noyer	219	91		Fil parallèle à l'hypoténuse
TRIANGLE RECTANGLE	4	Frêne	193	103		Fil en long
FILET LONG	2	Bois noirci	390	2		Coupe d'onglet
FILET COURT	2	Bois noirci	210	2		Coupe d'onglet
PLATE-BANDE LONGUE	2	Noyer	420	15		Coupe d'onglet
PLATE-BANDE COURTE	2	Noyer	240	15		Coupe d'onglet
FRISE LONGUE	2	Frêne	470	25		Coupe d'onglet
FRISE COURTE	2	Frêne	290	25		Coupe d'onglet
CONTREPAREMENT	1					
PLACAGES JOINTES	1	Hêtre	470	290		

FEUILLE DE DEBIT											
1/1	OUVRAGE	QTE:						FICHER			
		CHEVET									
rep.	élément	qté unit.	matière	dimensions finies			Qté lancée	dimensions de débit			Surface ou volume
				Long.	larg.	ép.		Long.	larg.	ép.	
	PIED ARRIERE	2	Frêne	550	45	45	110	580	55	54	0.189 m3
	TRAVERSE ARRIERE	1	Frêne	380	110	25	55	410	120	34	0.092 m3
	TRAVERSE COTE	2	Frêne	245	110	25	110	275	120	34	0.123 m3
	PIED AVANT	2	Frêne	282	85	25	110	312	95	34	0.111 m3
	TRAVERSE FACADE	1	Frêne	405	40	25	55	435	50	34	0.041 m3
	ALAISE LONGUE	2	Frêne	470	25	22	110	500	35	34	0.065 m3
	ALAISE COURTE	2	Frêne	290	25	22	110	320	35	27	0.033 m3
	FACADE RAPPORTEE										
	TABLETTE	1	Frêne	360	155	15	55	390	165	22	0.078 m3
	COULISSEAU										
	DEVANTURE	2	Hêtre	180	20	20	110	210	30	27	0.019 m3
	COTE										
	DERRIERE										
	PANNEAU										
	PANNEAU	1	Médium	430	250	22	55	450	270		6.683 m2
	FOND										
	PLATE-BANDE LONGUE	2	Noyer	420	15		110	440	35		1.694 m2
	PLATE-BANDE COURTE	2	Noyer	240	15		110	260	35		1.001 m2
	TRIANGLE DU LOSANGE	4	Noyer	219	91		220	239	111		5.836 m2
	TRIANGLE RECTANGLE	4	Frêne	193	103		220	213	123		5.764 m2
	FRISE LONGUE	2	Frêne	470	25		110	490	45		2.426 m2
	FRISE COURTE	2	Frêne	290	25		110	310	45		1.535 m2
	PLACAGES JOINTES	1	Hêtre	470	290		55	490	310		8.355 m2

Examen et spécialité CAP EBENISTE	01HL07(2)
Intitulé de l'épreuve EP 1-b Préparation du travail	N° de page DR 4/5

ANALYSES DES PHASES						
Ensemble : CHEVET				S/Ensemble : tiroir		
Elément : Côté		Repère :	Qté : 2	Matière : hêtre		
Etabli le :	Par :	N° CANDIDAT :				
PHASES			SOUS PHASES		OPERATIONS	
Rep	Désignation	M.O	Rep	Désignation	Rep	Désignation

CONTRAT DE PHASE										
Ensemble :					Phase n° :					
S/Ensemble :					Désignation :					
Elément :			Rep :		Machine-outil :					
Qté à fabriquer :			Matière :		CANDIDAT N° :					
OPERATIONS D'USINAGE			ELEMENTS DE COUPE						MOYENS DE CONTROLE	
Repère S/Ph	Op.	Désignation	Type d'outil	Nature	D mm	Z	Vc m/s	S tr/min		F m/min
									10	