

SOMMAIRE

S 1/3	Page de garde
S 2/3	REALISATION – Exécution d'un ouvrage, critères d'évaluation
S 3/3	USINAGE - Préparation d'un poste de travail, réglages et usinages

RECOMMANDATIONS DIVERSES

Pour un bon déroulement de votre épreuve il est souhaitable de suivre les recommandations suivantes :

Pied arrière :

Tronçonner avant gainage et mortaisage

Pied avant (sabre) :

Réaliser le tenonnage du solide capable en premier

Utiliser le plan de chantournage pour tracer les découpes de forme

Traverse de côté :

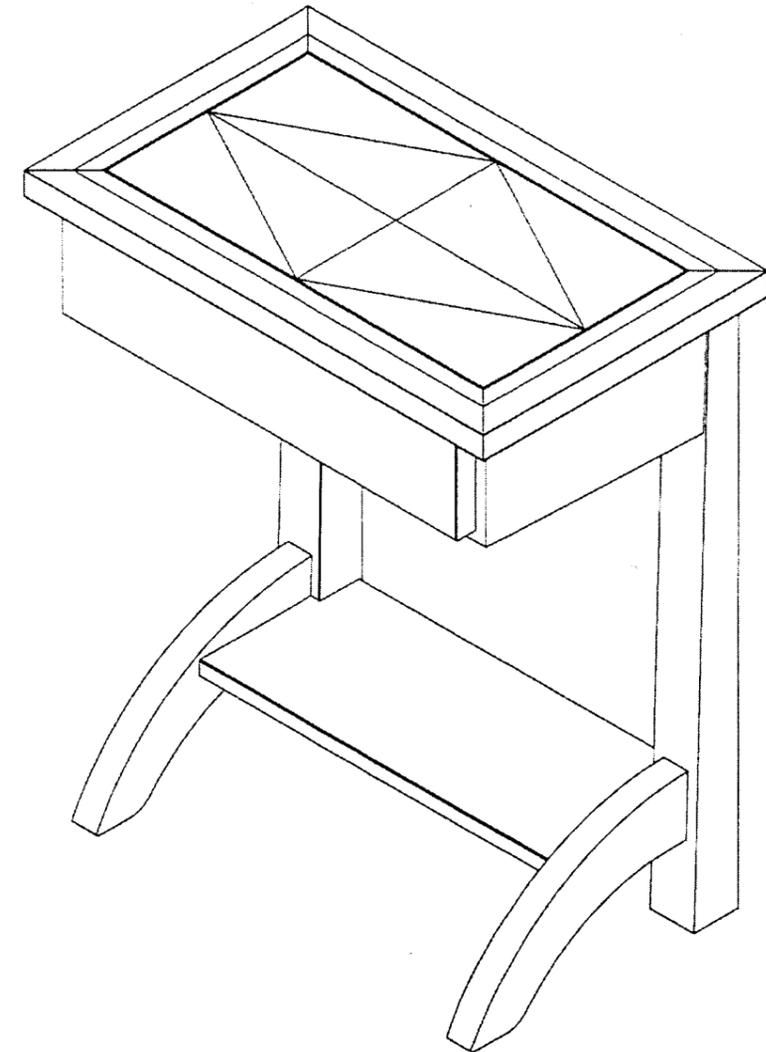
Attention à l'angle de l'arasement

Pente du gainage à réaliser à la scie à ruban et par rabotage manuel

Réaliser les mortaises (liaison traverse-façade / traverses côté) manuellement

DOSSIER SUJET

CHEVET



METROPOLE – REUNION – MAYOTTE	Session 2007	03HL07(2)		
Examen et spécialité CAP EBENISTE				
Intitulé de l'épreuve EP 3 FABRICATION D'UN OUVRAGE D'EBENISTERIE				
Type Sujet	facultatif : date et heure	Durée 21 heures	Coefficient 8	N° de page/ total S 1/3

COMPETENCES / SAVOIRS TECHNOLOGIQUES	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES	BAREME
EVALUATION DE L'USINAGE				
Contexte professionnel	REALISATION a) usinage			
<p>C1-02 Décoder, analyser des documents esthétiques et techniques</p> <p><i>S3-01</i> exploiter les documents techniques</p> <p>C3-01 Organiser un poste de travail</p> <p><i>S5-06</i> l'organisation du poste de travail</p> <p>C3-02 Installer et régler les outils</p> <p><i>S4-03</i> les procédés d'usinage</p> <p>C3-03 Conduire les opérations d'usinage</p> <p><i>S4-03</i> les procédés d'usinage</p> <p>C3-04 Vérifier les opérations d'usinage, de montage et des outillages</p> <p><i>S4</i> la connaissance des matériels et des systèmes</p>	<p><u>Réaliser les réglages</u> pour obtenir les rainures sur les côtés et la devanture du tiroir :</p> <p>Représenter les signes d'établissement et d'usinage sur les pièces Choisir l'outil le plus approprié au travail demandé Installer et régler l'outil choisi Choisir et régler la fréquence de rotation Régler l'ensemble de la machine Organiser le poste de travail Faire un essai en toute sécurité sur pièce d'essai Contrôler et corriger si nécessaire</p> <p><u>Réaliser les usinages :</u></p> <p>Effectuer les opérations d'usinage Respecter les consignes de sécurité Usiner en toute sécurité Respecter les cotes du document Démonter et ranger le poste de travail <u>Respecter un temps total maximum de 30 minutes</u></p>	<p>Situation de départ : - 1 pièce ESSAI - 1 devanture et 2 côtés corroyés tronçonnés ou non - 1 pièce sera gardée avec la feuille de notation par le surveillant</p> <p>Les documents - Le dessin de définition DT 9/10</p> <p>MATERIEL DISPONIBLE</p> <ul style="list-style-type: none"> - toupie - un choix d'outils - un abaque de réglage de fréquence - le matériel de réglage et de contrôle <p>Temps alloué : 30 minutes</p>	<p>Situation finale : <i>La conduite des opérations est rationnelle et l'ouvrage est conforme au dessin</i></p> <p>Traçage Les établissements correspondent aux conventions Le repérage des usinages est utilisable</p> <p>Préparation du poste de travail Le choix d'outil est conforme La fréquence de rotation est adaptée, le choix est argumenté La méthodologie de réglage est adaptée à l'objectif Les sécurités sont positionnées</p> <p>Usinage La position de travail est adaptée au poste La tenue de travail est conforme La conduite des opérations est rationnelle Le matériel de contrôle est utilisé Les dimensions sont respectées (dans les tolérances) Les signes d'établissement sont respectés</p> <p>Le temps alloué est respecté (moins 1 point par 4 minutes de dépassement)</p>	<p>2</p> <p>0.25</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>2</p> <p>0.25</p> <p>1</p> <p>0.5</p> <p>3</p> <p>1</p> <p>2</p> <p>-</p> <p>20</p>
			TOTAL	20

Examen et spécialité CAP EBENISTE	03HL07(2)
Intitulé de l'épreuve EP 3 FABRICATION D'UN OUVRAGE D'EBENISTERIE	N° de page S 2/3

COMPETENCES / SAVOIRS TECHNOLOGIQUES	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES
Contexte professionnel	REALISATION b) exécution d'un ouvrage		
C1-02 décoder, analyser des documents esthétiques et techniques C3-01 organiser son poste de travail C3-02 installer et régler les outils C3-03 conduire les opérations d'usinage, de montage et de finition C3-04 vérifier la conformité des matériaux, des produits et des outillages	Réaliser les usinages, le placage, le montage et la finition du chevet dans un temps alloué de 21 heures	Le dossier définissant le produit Les matériaux et les matériels Les pièces sont corroyées, les dérivés sont débités ainsi que les placages Les machines seront réglées par les surveillants à l'exception de l'opération et de la machine servant de support à l'évaluation d'un usinage Le sciage du pied sabre est réalisé à la scie à ruban. La reprise de surface et la finition sont manuelles Toute intervention mécanique de reprise ou de finition est interdite	La situation finale : l'ensemble est prêt à vernir - La géométrie et les cotes sont respectées - La planéité est acceptable - La finition respecte les critères de l'ébénisterie
S4-01 La cinématique de la machine S4-02 La coupe des matériaux S4-03 Les procédés d'usinage S4-04 Les systèmes S5 La connaissance des processus			

EVALUATION PIECE RENDUE AU CORRECTEUR

CRITERES D'EVALUATION	BAREME	CRITERES D'EVALUATION	BAREME
DESSUS - respect des cotes - alaises - qualité et précision des coupes à 45° - qualité du collage avec le panneau - placage -respect des cotes - orientation du veinage - précision du raccord de veinage - qualité des joints - régularité de la frise - précision et qualité dans la réalisation du filet	/ 50	CORPS - respect des cotes - équerrage - positionnement dessus / corps - positionnement tablette - qualité du gainage des pieds arrières - qualité de la pente des traverses de côté - équerrage pied avant / pied arrière	/ 40
TIROIR - Qualité des assemblages - Fonctionnement	/ 40	PIED AVANT (sabre) - Respect des courbes - Qualité des reprises des chants	/ 20
		FINITION	/ 30
TOTAL /180			

RAPPEL DES EVALUATIONS	
Evaluation pièce	/ 180
Evaluation usinage	/ 20
Total	/ 200

Examen et spécialité CAP Ebéniste	03HL07(2)
Intitulé de l'épreuve EP 3 FABRICATION D'UN OUVRAGE D'EBENISTERIE	N° de page S 3/3