

DOSSIER CORRIGÉ

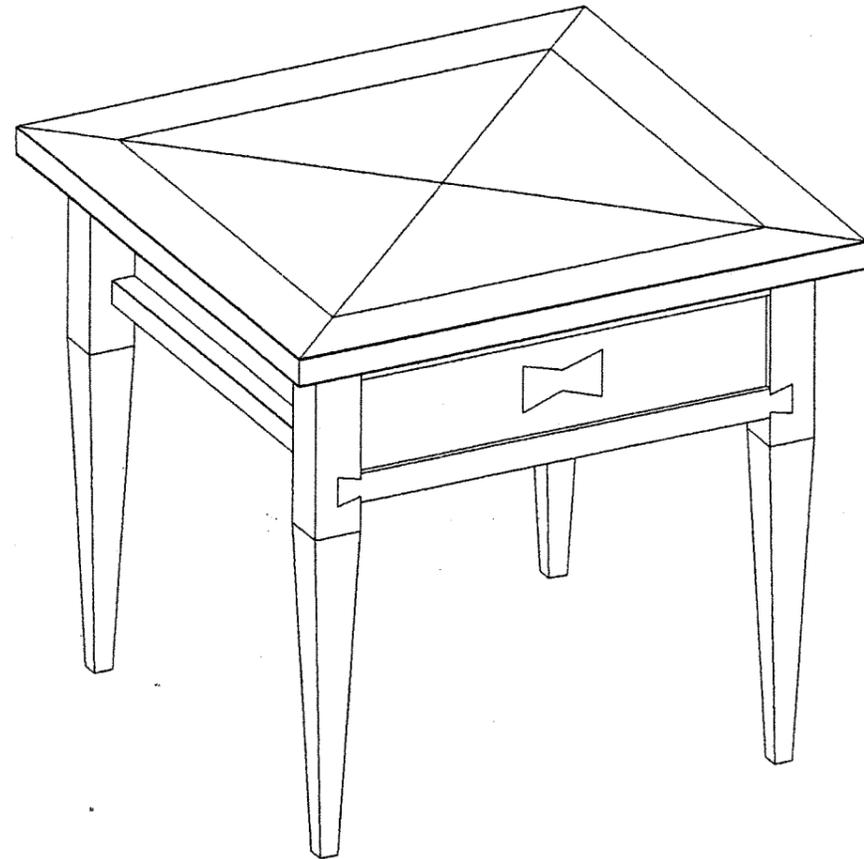


TABLE BASSE

COPIÉ

Sommaire

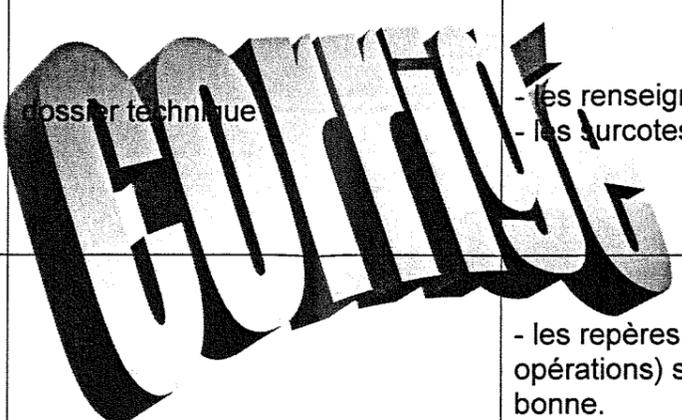
Page 1/5	Page de garde
Page 2/5	Critères d'évaluation,
Page 3/5	Feuille de débit pré-remplie
Page 4/5	Feuilles d'analyse de fabrication pré-remplies
Page 5/5	Feuilles d'analyse de fabrication pré-remplies

N°	THEMES	PAGES	TEMPS CONSEILLE	BAREME DE L'EVALUATION
1	La feuille de débit	page 3/5	30 mn	... / 30
2	L'analyse de fabrication	pages 4/5 à 5/5	1 heure 30	... / 50
			TOTAL CANDIDAT	... / 80 pts
			NOTE sur	... / 7

RAPPEL : tous les documents de ce dossier sont à insérer dans la copie d'examen

METROPOLE – REUNION – MAYOTTE	Session 2008	code : 10 HL 08	
Examen et spécialité			
CAP Ebéniste			
Intitulé de l'épreuve			
EP1b Préparation du travail			
Type	Durée	Coefficient	N° de page / total
DOSSIER CORRIGÉ	2 heures	4	1/5

COMPETENCES	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES	REPONSES	BAREME	
Contexte professionnel		PREPARATION DU TRAVAIL				
C1-01 collecter des informations C1-02 décoder, analyser des documents esthétiques et techniques C2-02 établir des débits matière	- lire les documents fournis. - relever les informations. - rédiger la feuille de débit.	dossier technique	- les renseignements fournis sont exacts. - les surcotes sont bonnes.	feuille de débit page 3/7	... / 30	
C1-01 collecter des informations C1-02 décoder, analyser des documents esthétiques et techniques C2-03 établir un document de fabrication C2-04 traduire une solution technique C4-01 s'exprimer graphiquement et par écrit	- lire les documents fournis. - relever les informations. - compléter l'analyse de fabrication.	dossier technique	- les repères (phase, sous phases, opérations) sont exacts, la chronologie est bonne. - les désignations des phases et sous-phases sont correctes. - le renseignements et choix des machines et outils sont bons. - les croquis des pièces sont précis, cotés et annotés si nécessaire. Ils doivent être facile à interpréter. - les renseignements techniques complètent les informations nécessaires à la mise en œuvre des opérations. - les instruments de contrôle choisis sont adaptés.	feuilles analyse de fabrication page 4/7 à 7/7	... / 50	



BAREME DE CORRECTION DE L'ANALYSE DE FABRICATION							
cohérence dans la chronologie	repérage correct des phases, s-phases opérations	les désignations des phases, s-phases opérations sont pertinentes	le choix machines/outils est judicieux	la qualité des croquis est bonne et la lecture visuelle claire	les renseignements techniques sont pertinents	les instruments de contrôle sont adaptés	TOTAL CANDIDAT
... / 5	... / 8	... / 8	... / 4	... / 16	... / 6	... / 3	... / 50

BAREME DE CORRECTION DE LA FEUILLE DE DEBIT	
0.5 point par case bien renseignées	TOTAL CANDIDAT
... / 30	... / 30

Total feuille de débit	... / 30
Total analyse de fabrication	... / 50
TOTAL CANDIDAT	... / 80
NOTE sur	... / 7

FICHE DE DEBIT

SOUS-EMSEMBLE

DESSUS



Ref

		DIMENSIONS en mm								Nbr. D'ouvrages ▼		PAGE 1/1
		FINIES			MAJOREES			Surface Cubage	1			
Rep	Qt	DESIGNATION	MATIERE	Long	Larg	Ep	Long	Larg	Ep	M2/M3	total	PRIX HT
		S/ens tiroir										
21	4	Lamello		53	19	4					4	
20	2	Motif tiroir	bubinga	70	40	0,6	100	60	0,6		2	
19	1	Fond de tiroir	CP	411	342	5	421	352	5		1	
18	2	Face Av-Ar	hêtre18mm	359	80	14	389	90	18		2	
17	2	Côté G-D	hêtre18mm	428	80	14	458	90	18		2	
		S/ens piètement										
16	1	Vis à bois cruciforme	acier	16	Ø 2,5						1	
15	2	Traverse côté G-D	hêtre27mm	400	20	34	430	44	27		2	
14	2	Traverse Av-Ar Haute	hêtre27mm	400	20	20	430	30	27		2	
13	2	Traverse Av-Ar Basse	hêtre27mm	400	25	20	430	35	27		2	
12	2	Placage traverse	tropical oliver	400	20	0,6	430	30	0,6		2	
11	2	Pied Av-Ar Gauche	hêtre54mm	430	40	40	460	50	54		2	
10	2	Pied Av-Ar Droit	hêtre54mm	430	40	40	460	50	54		2	
9	1	Butée d'arrêt	hêtre18mm	30	10	7	60	20	18		1	
8	1	Anti bascule	hêtre27mm	400	40	20	430	50	27		1	
7	4	Tourillon lisse		25	Ø 8						4	
		S/ens dessus										
6	1	Plateau dessus	médium	480	480	22	490	490	22		1	
5	2	Placage dessus	bubinga	380	190	0,6	410	210	0,6		2	
4	2	Placage dessus	tropical oliver	380	190	0,6	410	210	0,6		2	
3	4	Emboîture	érable	500	60	0,6	530	80	0,6		4	
2	1	contre balancement	samba	500	500	0,6	550	550	0,6		1	
1	4	Alaise	hêtre18mm	500	22	10	530	32	18		4	

CONSIGNES

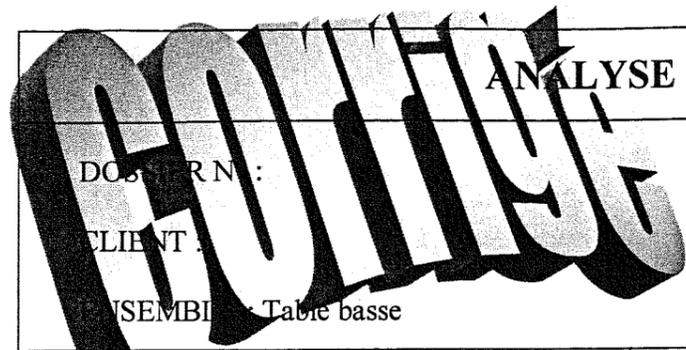
- Seules les cases vides du S/ensemble dessus sont à renseigner.
- Les surcotes pour le bois massif sont de 30 mm en longueur, 10 mm en largeur et pour l'épaisseur ce sont les dimensions commerciales des planches.
- Les surcotes pour le placage sont de 30 mm en longueur et 20 mm en largeur.
- Les surcotes pour les dérivés du bois sont de 10 mm en longueur et 10 mm en largeur.

SUGGESTION DE CORRECTION

Chaque case avec une bonne réponse valeur 0.5 point.

Sauf les 2 colonnes, Qt et total qui doivent avoir la même réponse et valent pour 1 case : valeur (0.5 point).

Total sur 30 points



DOSSIER N° :

SOUS ENSEMBLE : Dessus

CLIENT :

MATIERE : Placage, médium, hêtre

ENSEMBLE : Table basse

NOMBRE : 1

Repère			Désignation	Machine & outils		Croquis / montage d'usinage observations	Renseignements techniques	Contrôle	
Ph	S/ph	Op	Phases S-phases Opérations	Sym MO	Outils			instrument	
10			Débit panneau	SC	Lame denture alternée		Angles équerrage 90°	équerre mètre	
	A		mise à longueur						
		a)	couper longueur						
		b)	couper largeur						
20			Débit massif	SR	Lame de 30mm		Dimensions avec surcotes	mètre	
	A		débiter alaises						
		a)	tronçonner						
		b)	délimiter						
30			Dégauchissage	DE	Lame		Réglages guide 90°	mètre	
	A		dégauchir un plat						
		a)	création SR1						
		b)	dégauchir un chant						
	B		dégauchir un chant						
		a)	création SR2						
40			Rabotage	RA	Lame		Vitesse 6 ml/minute en dernière passe	réglet	
	A		raboter 2ème chant						
		a)	mise à largeur						
		b)	raboter 2ème plat						
	B		raboter 2ème plat						
		b)	mise à l'épaisseur						
50			Mise à dimensions	SCT	lame denture alternée		Travail en butée	équerre à 45° mètre	
	A		couper de longueur						
		a)	réaliser 4 coupes à 45°						
60			Assemblage panneau/alaises		serre-joint		Collage à la vinylique prise rapide	visuel	
	A		coller						
		a)	coller les alaises						
70			Ragréage		rabot / racloir		planéité dessus dessous	règle	
	A		affleurer						
		a)	mise à fleur des alaises						
80			Débit placage		scie à placage		2 bandes de fil et qui se suivent dans le paquet	mètre	
	A		débiter fausses emboîtures						
		a)	débiter 2 bandes						

Repère			Désignation	Machine & outils		Croquis / montage d'usinage observations	Renseignements techniques	Contrôle	
Ph	S/ph	Op	Phases S-phases Opérations	Sym MO	Outils			instrument	
80					scie à placage		2 bandes de fil et qui se suivent dans le paquet	mètre	
	B		débiter frisage						
		a)	débiter 2 bandes bubinga						
		b)	débiter 2 bandes érable						
	C		débiter contre balancement		scie à placage		prévoir surcote en fonction du nombre de bandes et ainsi obtenir une fois assembler une largeur de 540	mètre	
		a)	débiter X bandes nécessaire pour tirer la largeur						
90			Réalisation frisage pointe de diamant		scie à placage		les quatre feuilles sont parfaitement superposées 2 à 2, attention 1 paquet soit bubinga soit érable doit être parement en dessous	équerre 45° mètre	
	A		1ère coupe du triangle						
		a)	couper à 45°						
	B		assembler 1ère coupe		papier gommé		attention à la position des veinages les 2 moitiés doivent être identiques	visuel	
		a)	joindre 1ère moitié						
		b)	joindre 2ème moitié						
	C		2ème coupe du triangle		scie à placage		Les deux moitiés doivent être superposées parfaitement au veinage et à la ligne de coupe à 45°	équerre 90° mètre	
		a)	couper la grande diagonale						
	D		assembler 2ème coupe		papier gommé			visuel	
		a)	joindre les 2 moitiés						
100			Calibrage		scie à placage			équerre mètre	
	A		mise à dimensions						
		a)	couper longueur						
		b)	couper largeur						
110			Réalisation emboîtures		scie à placage		Faire la coupe intérieure et d'onglet les deux bandes superposées	équerre 45° mètre	
	A		mise à longueur						
		a)	couper chant intérieur						
		b)	coupe d'onglet						

DOSSIER N° :

SOUS-ENSEMBLE : Dessus

CLIENT :

Repère			Désignation	Machine & outils		Croquis / montage d'usinage observations	Renseignements techniques	Contrôle	
Ph	S/ ph	Op	Phases S-phases Opérations	Sym MO	Outils			instrument	
120			Assemblage des placages parement						
	A		assembler frisage et fausses emboîtures						
		a)	joindre les placages		papier gommé				visuel
130			Assemblage des placages contre balancement						
	A		assembler les bandes		scie à placage papier gommé			faire une coupe propre sur les chants avant jointage " si nécessaire "	visuel
		a)	joindre les placages						
140			Collage panneau / placages						
	A		maintien du frisage		colle néoprène ou thermo fusible			Bien faire coïncider les angles	visuel
		a)	mise en position des taquets						
	B		encoller panneau						
		a)	encoller parement		rouleau / spatule			collage à la vinylique prise rapide	visuel
		b)	encoller contre parement						
	C		mise sous presse						
		a)	pressage		presse à plaquer			un papier gommé tient en position le placage contre parement	visuel et/ou manomètre
						Fin de l'analyse de fabrication			

INFORMATIONS FOURNIES AU CANDIDAT PAGES 2/7 DU DOSSIER SUJET

Vous devez à partir du dossier technique fourni (descriptif, plans, nomenclature, annexe 1).

- 1) Rédiger la feuille de débit du dessus de la table basse en respectant la nomenclature (document 3/7).
- 2) Compléter l'analyse de fabrication de ce dessus dans l'optique et la continuité des phases 10 à 60 déjà établies, en vous aidant du dossier technique. L'analyse ira jusqu'à la mise sous presse comprise. Tous les détails de la fabrication des pièces doivent être mentionnés. Faire particulièrement attention au débit du placage (feuilles se suivant dans les paquets) afin de raccorder les veinages (documents 4/7 à S 7/7).

NOTE AUX CORRECTEURS

- la chronologie doit être cohérente et respecter les antériorités.
- les croquis doivent être facile à interpréter.
- des dimensions doivent apparaître sur les croquis.
- les renseignements techniques doivent être pertinents.

CORRIGE