

CAP Ébéniste

EP1b Préparation du travail

Unité UP1 – ponctuelle écrite

DOSSIER SUJET

Sommaire

Page 1/7	Page de garde
Page 2/7	Critères d'évaluation
Page 3/7	Feuille de débit pré-remplie
Pages 4/7 à 7/7	Feuilles d'analyse de fabrication pré-remplies

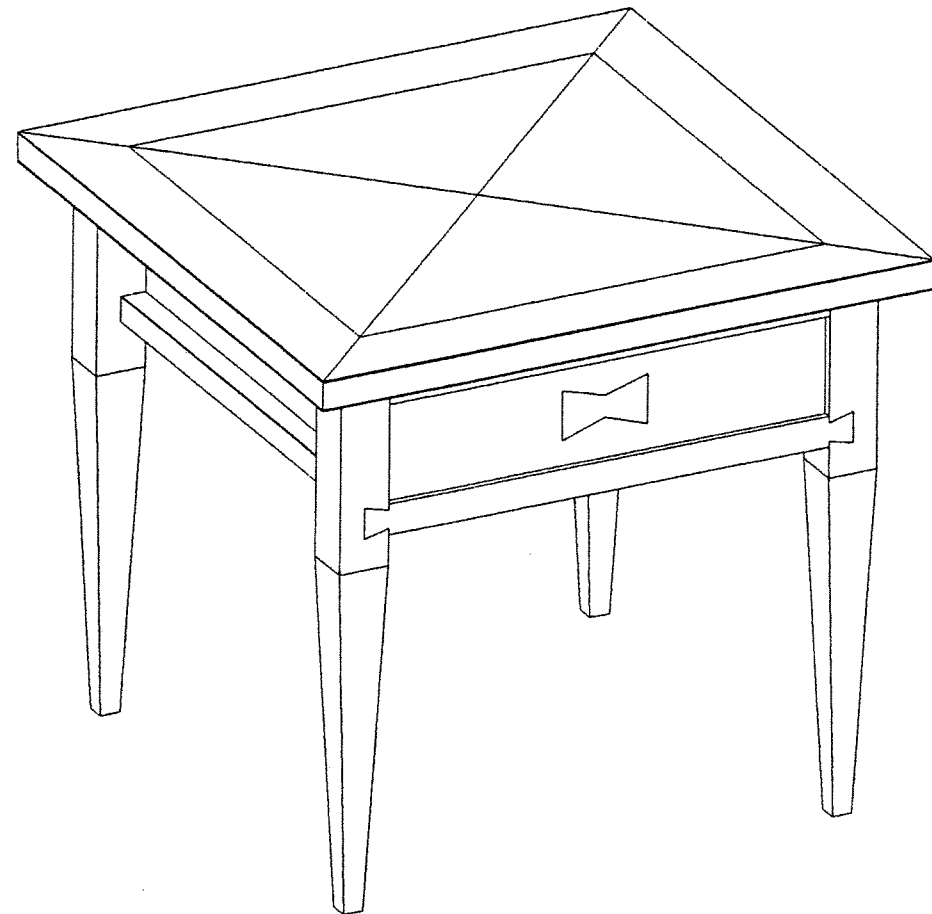


TABLE BASSE

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

NOTA : 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 DOSSIER SUJET	Facultatif : date et heure	Durée 2 heures	Coefficient 4	N° de page / total 1/7

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

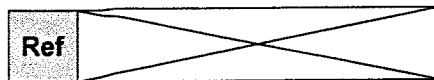
- 1) Rédiger la feuille de débit du **dessus** de la table basse en respectant la nomenclature (document 3/7).
- 2) Compléter l'analyse de fabrication de ce **dessus** dans l'optique et la continuité des phases 10 à 60 déjà établies, en vous aidant du dossier technique. L'analyse ira jusqu'à la **mise 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 7/7).

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. - les 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 pages 4/7 à 7/7	... / 50

FICHE DE DEBIT

SOUS EMSEMBLE

DESSUS



DIMENSIONS en mm									Nbr. D'ouvrages ▼	
FINIES			MAJOREES			Surface Cubage	1			

PAGE 1/1

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										

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.

DOSSIER N° :

SOUS ENSEMBLE : Dessus

CLIENT :

MATIERE : Placage , médium, hêtre

ENSEMBLE : Table basse

NOMBRE : 1

Repère		Désignation	Machine & outils		Croquis / montage d'usage observations	Renseignements techniques	Contrôle	
Ph	S/Op		Sym MO	Outils			instrument	
10		Phases S-phases Opérations						
	A	Débit panneau	SC	Lame denture alternée		Angles équerre 90°	équerre	mètre
		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)	déligner						
30		Dégauchissage	DE	Lame		Réglages guide 90°	mètre	
	A	dégauchir un plat						
	a)	création SR1						
		dégauchir un chant						
	a)	création SR2						
40		Rabotage	RA	Lame		Vitesse 6ml/minute en dernière passe	réglet	
	A	raboter 2 ^{ème} chant						
	a)	mise à largeur						
	B	raboter 2 ^{ème} 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								
	A							
	a)							

