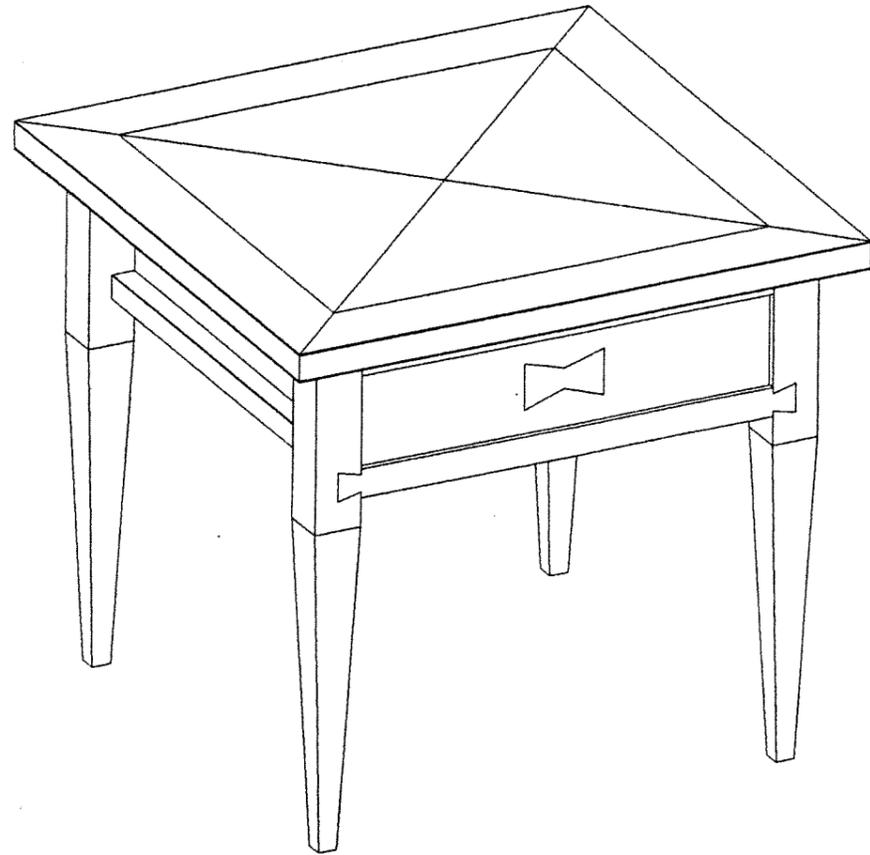


TABLE BASSE



Rappel des exigences

- Le gainage des pieds sera réalisé manuellement, scie à ruban et rabotage manuel.
- Le défonçage du motif central du tiroir se fera à la défonceuse portative+ciseau à bois.

EP3 Fabrication d'un ouvrage d'ébénisterie

Unité UP3 – ponctuelle pratique

DOSSIER SUJET

TABLE BASSE

Sommaire

Page 1/3	Page de garde
Page 2/3	Réalisation 1) Exécution d'un ouvrage, critères d'évaluation
Page 3/3	Réalisation 2) Réglages et usinages, critères d'évaluation

METROPOLE – REUNION – MAYOTTE	Session 2008	Code : 12 HL 08		
Examen et spécialité CAP Ebéniste				
Intitulé de l'épreuve EP3 Fabrication d'un ouvrage d'ébénisterie				
Type DOSSIER SUJET	Facultatif : date et heure	Durée 21 heures	Coefficient 8	N° de page / total 1/3

COMPETENCES	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES
Contexte professionnel	REALISATION : 1) exécution d'un ouvrage		
<p>C1-02 décoder, analyser des documents esthétiques et techniques</p> <p>C3- 01 organiser le poste de travail</p> <p>C3-02 installer et régler les outils</p> <p>C3-03 conduire les opérations d'usinage, de montage et de finition</p> <p>C3-04 vérifier la conformité des matériaux, des produits et des outillages</p>	Réaliser les usinages, le placage, le montage et la finition de la table basse dans un temps alloué de 21 heures.	<p>- Le dossier définissant l'ensemble.</p> <p>- Les matériaux et matériels.</p> <p>- Les machines seront réglées par les surveillants à l'exception du profilage des traverses de côté servant à l'évaluation : réglages et usinages.</p> <p>La situation initiale :</p> <p>- Les pièces bois massif, corroyées, cotes finies en largeur et épaisseur, surcotes en longueur.</p> <p>- Les dérivés débités cotes finies.</p> <p>- Les placages débités surcotés.</p>	<p>La situation finale : l'ensemble est rendu prêt à vernir.</p> <p>- La géométrie et les cotes sont respectées.</p> <p>- Le gainage des pieds est réalisé manuellement, scie à ruban/rabot</p> <p>- Le défonçage du motif central du tiroir se fera à la défonceuse portative+ciseau à bois.</p> <p>- La finition se fera au papier de verre maxi grain 150.</p>

EVALUATIONS 1	
CRITERES D'EVALUATION	BAREME
<p>Piètement</p> <ul style="list-style-type: none"> - équerrage bâti. - respect des cotes. - qualité de l'assemblage par queue d'aronde. - qualité du gainage. - bon positionnement des traverses de côté. 	... / 60
<p>Tiroir</p> <ul style="list-style-type: none"> - équerrage. - respect des cotes. - qualité du défonçage du motif central. - fonctionnement. 	... / 35
<p>Dessus</p> <ul style="list-style-type: none"> - qualité du collage du placage sur le panneau. - précision des coupes et du raccord des veinages. <ul style="list-style-type: none"> 1) des fausses emboîtures. 2) du motif pointe de diamant. - respect des cotes. 	... / 55
<p>Finition et aspect général</p>	... / 30
TOTAL	... / 180

CAP Ébéniste	12 HL 08
EP3 Fabrication d'un ouvrage d'ébénisterie	2/3

COMPETENCES	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES
Contexte professionnel	REALISATION : 2) réglages et usinages		
<p>C1-02 décoder, analyser des documents esthétiques et techniques</p> <p>C3- 01 organiser le poste de travail</p> <p>C3-02 installer et régler les outils</p> <p>C3-03 conduire les opérations d'usinage, de montage et de finition</p> <p>C3-04 vérifier la conformité des matériaux, des produits et des outillages</p>	Réaliser la feuillure sur les traverses de côté en un temps maximum de 30 mn.	<p>La situation initiale :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le dossier technique / dessin traverse côté page 8/8. - Abaque des fréquences de rotation. - Matériel de réglage et de contrôle. - Toupie et accessoires. - Fraise à feuillure de 20 mm (minimum). - 1 pièce d'essai. - 2 traverses de côté. 	<p>La situation finale :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La pièce est conforme. - La conduite des opérations est rationnelle. - La fréquence de rotation est correcte et argumentée. - Les règles de sécurité sont respectées. - Les cotes sont respectées. - Le temps alloué est respecté.

EVALUATIONS 2	
CRITERES D'EVALUATION	BAREME
<p>Traçage</p> <ul style="list-style-type: none"> - les signes d'établissement des pièces correspondent aux conventions. - le repérage de l'usinage sur la pièce est exploitable. 	... / 2
<p>Organisation du poste de travail</p> <ul style="list-style-type: none"> - la mise en place de l'outil est correcte la fréquence de rotation argumentée. - la méthode de réglage est adaptée : hauteur, profondeur. - les règles de sécurité sont respectées. 	... / 10
<p>Usinage</p> <ul style="list-style-type: none"> - la conduite des opérations est rationnelle. - la mise en position de la pièce respecte les règles de sécurité. - les cotes d'usinage sont respectées, le contrôle est correctement effectué. 	... / 8
TOTAL	... / 20

RAPPEL DES EVALUATIONS 1 ET 2	
- Évaluation exécution d'u ouvrage	... / 180
- Évaluation réglages usinages	... / 20
- Total	... / 200
NOTE	... / 20