



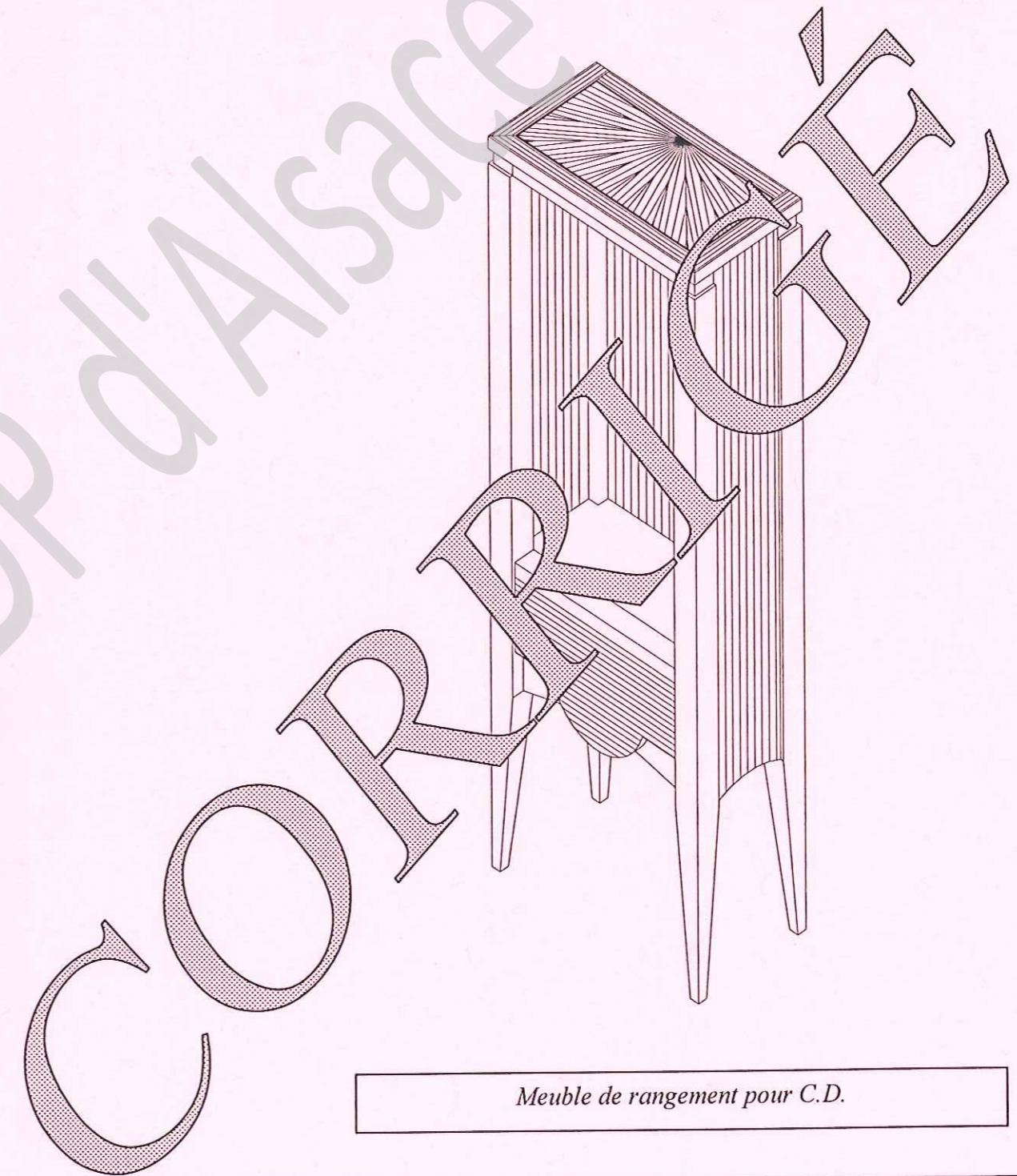
SERVICES CULTURE ÉDITIONS  
RESSOURCES POUR  
L'ÉDUCATION NATIONALE  
**CRDP ALSACE**

Ce document a été numérisé par le CRDP  
d'Alsace pour la Base Nationale des Sujets  
d'Examens de l'enseignement  
professionnel

# DOSSIER CORRIGÉ

## SOMMAIRE

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



Meuble de rangement pour C.D.

		Session	2009	09HL09	
Examen et spécialité <b>CAP EBENISTE</b>					
Intitulé de l'épreuve <b>EP 3 FABRICATION D'UN OUVRAGE D'EBENISTERIE</b>					
Type	facultatif : date et heure	Durée	Coefficient	N° de page/ total	
<b>Dossier Corrigé</b>		<b>21 heures</b>	<b>8</b>	<b>C 1 / 3</b>	

COMPETENCES / SAVOIRS TECHNOLOGIQUES	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES
Contexte professionnel	<b>REALISATION a) exécution d'un ouvrage</b>		
C1-02 Décoder, analyser des documents esthétiques et techniques. C3-01 Organiser le 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.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Réaliser manuellement ou mécaniquement tous les usinages.</li> <li>- Réaliser l'ensemble des différents frisages qui composent le meuble.</li> <li>- Assurer le montage et la finition du meuble.</li> <li>- Respecter le temps alloué de 21 heures.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le dossier technique avec tous les renseignements nécessaires pour la réalisation.</li> <li>- L'ensemble du matériel de l'atelier.</li> <li>- Votre caisse à outils.</li> <li>- Les pièces de bois massifs corroyées.</li> <li>- Les dérivés débités et plaqués si nécessaire.</li> <li>- Les placages débités avec une sur-cote.</li> <li>- Les machines pointées pour certains usinages :               <ul style="list-style-type: none"> <li>- la mortaiseuse à meche.</li> <li>- L'alternax</li> <li>- La tenonneuse</li> <li>- La toupie.</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les usinages sont réalisés dans les règles.</li> <li>- L'ossature est montée et respecte le dossier technique.</li> <li>- Le dessus est assemblé.</li> <li>- Le tiroir est monté et coulisse dans son emplacement.</li> <li>- Les finitions sont réalisées et respectent les critères de l'ébénisterie.</li> <li>- Le meuble est prêt à être vernis.</li> <li>- Le temps imparti est respecté.</li> </ul>
S3-01 Exploiter les documents techniques. S4-01 La cinématique des machines. S4-02 La coupe des matériaux. S4-03 Les procédés d'usinage. S4-04 Les systèmes. S5 La connaissance des processus.			

EVALUATION DE LA PIECE RENDUE AU CORRECTEUR			
CRITERES D'EVALUATION	BAREME	CRITERES D'EVALUATION	BAREME
<b>OSSATURE :</b> - Respect des dimensions. ... / 8 points - Equerrage. ... / 4 points - Qualité des usinages. ... / 8 points <ul style="list-style-type: none"> <li>- Gainage des pieds. ... / 6 points</li> <li>- Chantournage de la traverse basse. ... / 9 points</li> <li>- Chantournage des panneaux. ... / 4 points</li> </ul> - Qualité de l'affleurage. ... / 6 points - Qualité des joints pieds panneaux. ... / 45 points		- Précision des coupes dans les angles. ... / 4 points <b>POSITIONNEMENT :</b> - Alignement dessus/ossature. ... / 8 points ... / 50 points	
<b>DESSUS :</b> - Qualité des coupes d'onglets des alaises. ... / 4 points		<b>TIROIR :</b> - Qualité des queues d'arondes. ... / 20 points - Qualité de la goutte de suif. ... / 4 points - Qualité du coulissage. ... / 8 points - Qualité du chantournage de la façade rapportée et positionnement. ... / 8 points ... / 40 points	
<b>PLACAGE :</b> - Respect des angles du frilage. ... / 6 points - Qualité des joints du frilage en soleil. ... / 20 points - Qualité du raccord des frises. ... / 8 points		<b>FINITION :</b> - Qualité du raclage. ... / 15 points - Qualité du ponçage. ... / 15 points - Aspect général. ... / 15 points ... / 45 points	
		<b>TOTAL : ... / 180 points</b>	

RAPPEL DES EVALUATIONS	
Evaluation pièce	... / 180 points
Evaluation usinage	... / 20 points
<b>TOTAL</b>	<b>... / 200 points</b>
Note sur	... / 20 points

CAP EBENISTE	09HL09
EP 3 FABRICATION D'UN OUVRAGE D'EBENISTERIE	C 2 / 3

COMPETENCES / SAVOIRS TECHNOLOGIQUES	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES	BAREME
Contexte professionnel	<b>REALISATION b) usinage</b>			
C1-02 Décoder, analyser des documents esthétiques et techniques. C3-01 Organiser le poste de travail. C3-02 Installer et régler les outils. C3-03 Conduire les opérations d'usinage. C3-04 Vérifier la conformité des matériaux, des produits et des outillages.	<b>1) Réaliser les réglages afin d'obtenir les rainures sur les cotés du tiroir pour le coulissage.</b> - Représenter les signes d'établissement ainsi que les signes conventionnels d'usinages. - Choisir l'outil le plus approprié au travail à exécuter. - Installer et régler l'outil. - 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 la pièce d'essai. - Contrôler et corriger si nécessaire.	<b>Situation de départ :</b> - Une pièce d'essai. - Les deux cotés du tiroir (pièces corroyés). - Le dessin de définition DT 6/9. - Une toupie. - Un choix d'outils. - Un abaque de réglage. - Le matériel nécessaire pour les réglages et les contrôles. - Un temps de 30 minutes pour la réalisation.	<b>Situation finale :</b> - La conduite des opérations est conforme au cahier des charges.  <b>Traçage :</b> - Les établissements correspondent aux conventions. - Le repérage des usinages est utilisable.	... / 1 point  ... / 1 point
S3-01 Exploiter les documents techniques. S4-01 La cinématique des machines. S4-02 La coupe des matériaux. S4-03 Les procédés d'usinage. S4-04 Les systèmes. S5- 06 L'organisation du poste de travail.	<b>2) Réaliser les usinages.</b> - Effectuer les opérations d'usinage. - Respecter les consignes de sécurité. - Démontet et ranger le poste de travail. - Respecter le temps alloué de 30 minutes.	<b>Une pièce sera gardée avec le barème de notation pour la correction.</b>	<b>Préparation du poste de travail :</b> - Le choix de l'outil est conforme. - La fréquence de rotation est en adéquation avec l'outil. - Le réglage semble adapté à l'objectif. - Les sécurités sont en place.	... / 2 points ... / 2 points ... / 2 points ... / 3 points
			<b>Usinage :</b> - La conduite des opérations est rationnelle. - Le matériel de contrôle est utilisé. - La position de travail est adaptée. - La tenue de travail est conforme. - Les signes d'établissement sont respectés. - Les dimensions sont respectées. - Le poste de travail est rangé.	... / 2 points ... / 1 point ... / 1 point ... / 1 point ... / 1 point ... / 2 points ... / 1 point
			<b>Le temps alloué est respecté :</b> - 5 points en moins par minute de dépassement.	
			<b>TOTAL</b>	<b>... / 20 points</b>

CAP EBENISTE	09HL09
EP 3 FABRICATION D'UN OUVRAGE D'EBENISTERIE	C 3 / 3