

SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE
CRDP ALSACE

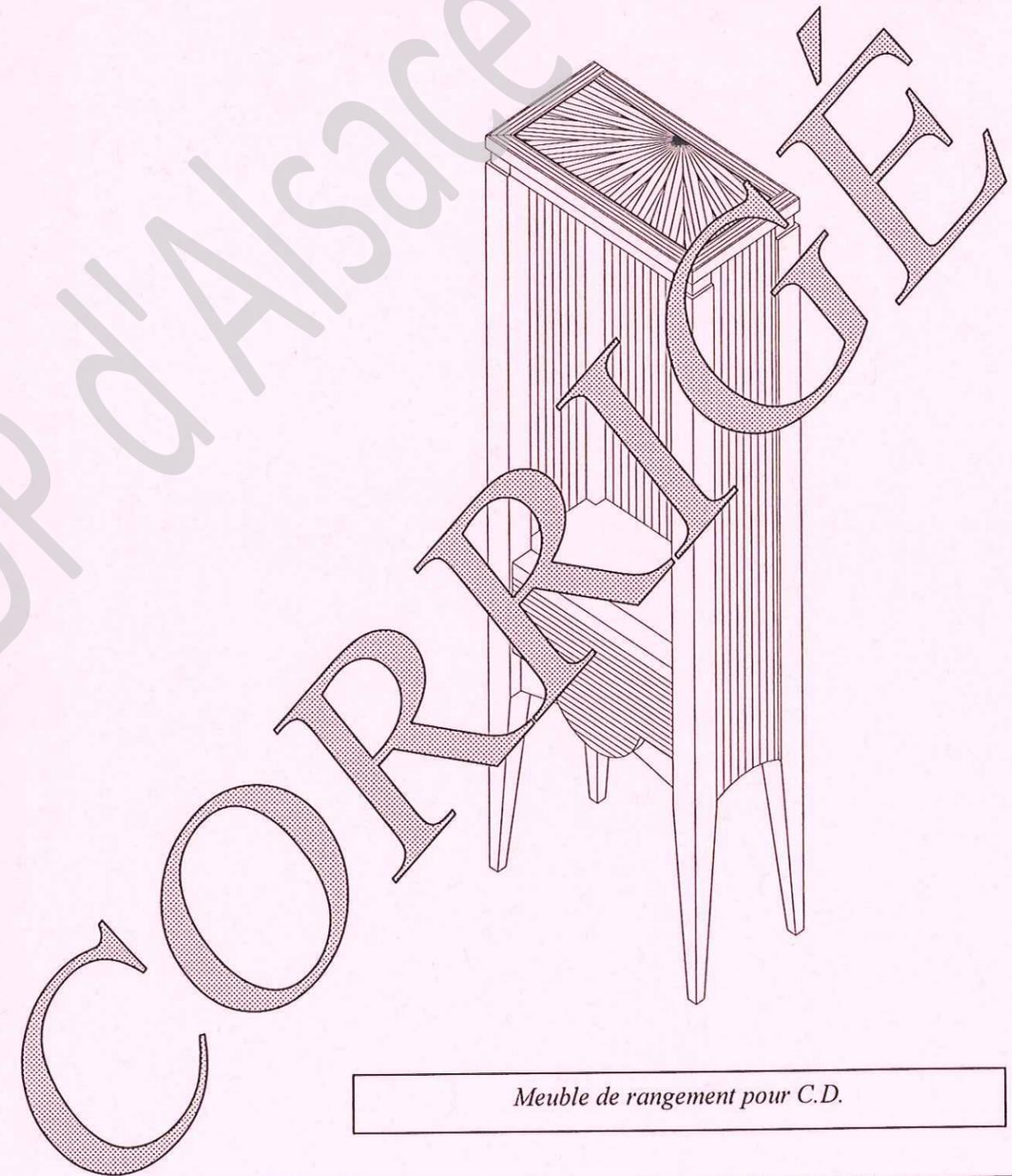
Ce document a été numérisé par le CRDP
d'Alsace pour la Base Nationale des Sujets
d'Examens de l'enseignement
professionnel

EP3 Fabrication d'un ouvrage d'ébénisterie
Unité UP3 - ponctuelle pratique

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 CAP EBENISTE				
Intitulé de l'épreuve EP 3 FABRICATION D'UN OUVRAGE D'EBENISTERIE				
Type	facultatif : date et heure	Durée	Coefficient	N° de page/ total
Dossier Corrigé		21 heures	8	C 1 / 3

COMPETENCES / SAVOIRS TECHNOLOGIQUES	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES
Contexte professionnel	REALISATION a) exécution d'un ouvrage		
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"> - Réaliser manuellement ou mécaniquement tous les usinages. - Réaliser l'ensemble des différents frisages qui composent le meuble. - Assurer le montage et la finition du meuble. - Respecter le temps alloué de 21 heures. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le dossier technique avec tous les renseignements nécessaires pour la réalisation. - L'ensemble du matériel de l'atelier. - Votre caisse à outils. - Les pièces de bois massifs corroyées. - Les dérivés débités et plaqués si nécessaire. - Les placages débités avec une sur-cote. - Les machines pointées pour certains usinages : <ul style="list-style-type: none"> - la mortaiseuse à meche. - L'alternax - La tenonneuse - La toupie. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les usinages sont réalisés dans les règles. - L'ossature est montée et respecte le dossier technique. - Le dessus est assemblé. - Le tiroir est monté et coulisse dans son emplacement. - Les finitions sont réalisées et respectent les critères de l'ébénisterie. - Le meuble est prêt à être vernis. - Le temps imparti est respecté.
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
<u>OSSATURE :</u> - Respect des dimensions. - Equerrage. - Qualité des usinages. <ul style="list-style-type: none"> - Gainage des pieds. - Chantournage de la traverse basse. - Chantournage des panneaux. - Qualité de l'affleurage. - Qualité des joints pieds panneaux.	... / 8 points ... / 4 points ... / 8 points ... / 6 points ... / 9 points ... / 4 points ... / 6 points ... / 45 points	- Précision des coupes dans les angles. <u>POSITIONNEMENT :</u> - Alignement dessus/ossature. <u>TIROIR :</u> - Qualité des queues d'arondes. - Qualité de la goutte de suif. - Qualité du coulissage. - Qualité du chantournage de la façade rapportée et positionnement.	... / 4 points ... / 8 points ... / 50 points ... / 20 points ... / 4 points ... / 8 points ... / 8 points ... / 40 points
<u>DESSUS :</u> - Qualité des coupes d'onglets des alaises.	... / 4 points	<u>FINITION :</u> - Qualité du raclage. - Qualité du ponçage. - Aspect général.	... / 15 points ... / 15 points ... / 15 points ... / 45 points
<u>PLACAGE :</u> - Respect des angles du frilage. - Qualité des joints du frilage en soleil. - Qualité du raccord des frises.	... / 6 points ... / 20 points ... / 8 points		
TOTAL : ... / 180 points			

RAPPEL DES EVALUATIONS	
Evaluation pièce	... / 180 points
Evaluation usinage	... / 20 points
TOTAL	... / 200 points
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	REALISATION b) usinage			
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.	1) Réaliser les réglages afin d'obtenir les rainures sur les cotés du tiroir pour le coulissage. - 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.	Situation de départ : - 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.	Situation finale : - La conduite des opérations est conforme au cahier des charges. Traçage : - 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.	2) Réaliser les usinages. - Effectuer les opérations d'usinage. - Respecter les consignes de sécurité. - Démontet et ranger le poste de travail. - Respecter le temps alloué de 30 minutes.	Une pièce sera gardée avec le barème de notation pour la correction.	Préparation du poste de travail : - 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
			Usinage : - 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
			Le temps alloué est respecté : - 5 points en moins par minute de dépassement.	
			TOTAL	... / 20 points

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