



SERVICES CULTURE ÉDITIONS  
RESSOURCES POUR  
L'ÉDUCATION NATIONALE

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

Ce fichier numérique ne peut être reproduit, représenté, adapté ou traduit sans autorisation.

# EP3 Fabrication d'un ouvrage d'ébénisterie

Unité UP3 - ponctuelle pratique

## DOSSIER CORRIGE

### TABLE BASSE PORTE-REVUES

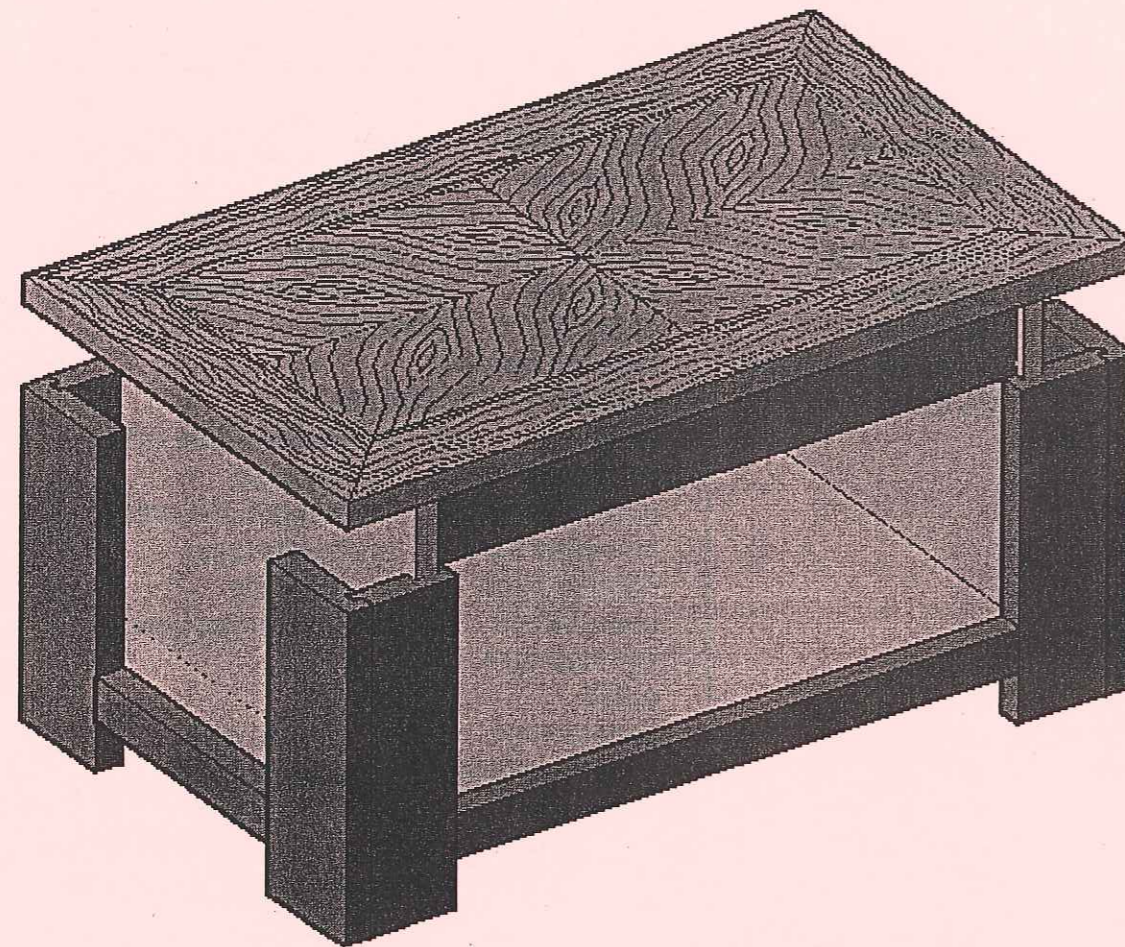


TABLE BASSE PORTE-REVUES

#### SOMMAIRE

Sommaire ..... page 1 / 2

Epreuve d'usage ..... page 2 / 2

- Travail demandé
- Ressources
- Exigences
- Barème

Exécution d'un ouvrage ..... page 2 / 2

- Travail demandé
- Ressources
- Exigences
- Barème

| N°                    | Thèmes                 | Barème                  |
|-----------------------|------------------------|-------------------------|
| 1                     | Usinage                | ... / 20 points         |
| 2                     | Exécution d'un ouvrage | ... / 180 points        |
| <b>Total Candidat</b> |                        | <b>... / 200 points</b> |
| <b>Note</b>           |                        | <b>... / 20</b>         |

|  |                            |         |                   |                    |        |
|--|----------------------------|---------|-------------------|--------------------|--------|
| Session  |                            | 2009    | Facultatif : code |                    | 12LH09 |
| Examen et spécialité   |                            |         |                   |                    |        |
| CAP Ebéniste   |                            |         |                   |                    |        |
| Intitulé de l'épreuve  |                            |         |                   |                    |        |
| EP3 Fabrication d'un ouvrage d'ébénisterie – ponctuelle pratique |                            |         |                   |                    |        |
| Type   | Facultatif : date et heure | Durée   | Coefficient       | N° de page / total |        |
| DOSSIER CORRIGE  |                            | 21 h 00 | 8                 | 1 / 2              |        |

| COMPETENCES / SAVOIRS TECHNOLOGIQUES  | TRAVAIL DEMANDE  | RESSOURCES  | EXIGENCES  | BAREME   |
|---|--|---|--|----------|
| Usinage   |  |   |  |          |
| Contexte professionnel  |  |   |  |          |
| C1-02 Décoder, analyser des documents esthétiques et techniques.<br>S3-01 Exploiter les documents techniques.               | <b>Réaliser les réglages pour obtenir les rainures recevant le fond, sur les côtés et la façade du tiroir.</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Etablir les pièces.</li> <li>- Tracer les usinages.</li> <li>- Effectuer un choix de fraise de toupie.</li> <li>- Installer la fraise choisie.</li> <li>- Effectuer les réglages d'usinages.</li> <li>- Mettre en œuvre les organes de sécurité.</li> <li>- Organiser le poste de travail.</li> <li>- Réaliser un usinage d'essai sur la pièce appropriée.</li> <li>- Contrôler et effectuer les corrections nécessaires.</li> <li>- Usiner les pièces.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Documents techniques contenus dans le dossier sujet.</li> <li>- Une pièce d'essai.</li> <li>- La façade et les côtés du tiroir corroyés avec ou non mise à longueur.</li> <li>- Une toupie à arbre vertical.</li> <li>- Un choix d'outil dont une fraise adaptée au travail à réaliser.</li> <li>- Un abaque de réglage de la fréquence de rotation (n).</li> <li>- Le matériel de réglage et de contrôle.</li> <li>- Les organes de sécurité opérationnels sur la machine outil.</li> <li>- Temps alloué : 30 minutes.</li> </ul> | <b>La conduite des opérations est rationnelle et l'usinage est conforme à la demande et réalisé en sécurité.</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'établissement correspond aux conventions professionnelles.</li> <li>- Les tracés d'usinage correspondent aux conventions professionnelles.</li> <li>- Le choix de l'outil répond à la demande.</li> <li>- La fréquence de rotation est adaptée à l'outil et est justifiée.</li> <li>- La méthodologie de réglage est adaptée.</li> <li>- Les organes de sécurité sont mises en œuvre efficacement.</li> <li>- La conduite des opérations est rationnelle et respecte l'établissement et les tracés d'usinage.</li> <li>- Le contrôle est effectué avec le matériel adapté.</li> <li>- La tenue de travail est conforme aux consignes de sécurité.</li> </ul> |          |
| C3-01 Organiser un poste de travail.<br>S5-06 L'organisation du poste de travail.   |  |   |  | ... / 2  |
| C3-02 Installer et régler les outils.<br>S4-03 Les procédés d'usinage.  |  |   |  | ... / 2  |
| C3-03 Conduire les opérations d'usinage.<br>S4-03 Les procédés d'usinage.   |  |   |  | ... / 2  |
| C3-04 Vérifier les opérations d'usinage, de montage et des outillages.<br>S4 La connaissance des matériels et des systèmes. |  |   |  | ... / 2  |
|   |  |   |  | ... / 3  |
|   |  |   |  | ... / 2  |
|   |  |   |  | ... / 5  |
|   |  |   | ... / 1  |          |
|   |  |   | ... / 1  |          |
| <b>TOTAL</b>  |  |   |  | ... / 20 |
| <b>CANDIDAT N° .....</b>  |  |   |  |          |

| COMPETENCES / SAVOIRS TECHNOLOGIQUES  | TRAVAIL DEMANDE   | RESSOURCES   | EXIGENCES   | BAREME    |  |
|---|---|--|---|-----------|--|
| Exécution d'un ouvrage  |   |  |   |           |  |
| Contexte professionnel  |   |  |   |           |  |
| C1-02 Décoder, analyser des documents esthétiques et techniques.<br>S3-01 Exploiter les documents techniques.               | <b>Réaliser les usinages manuels ou mécaniques. Réaliser le fraisage. Réaliser l'assemblage et la finition.</b> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Documents techniques contenus dans le dossier sujet.</li> <li>- Les pièces corroyées avec ou non mise à longueur.</li> <li>- Les panneaux dérivés et les placages sont débités avec une surcote.</li> <li>- Les machines outils nécessaires avec les outils montés et partiellement réglés.</li> <li>- Le matériel de réglage et de contrôle.</li> <li>- Les organes de sécurité opérationnels sur les machines outil.</li> <li>- Temps alloué : 20 heures 30.</li> </ul> | <b>La table basse est assemblée. Le fonctionnement du tiroir est conforme. L'ensemble est prêt à recevoir les produits de finition.</b> <p>Dessus :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Respect des cotes.</li> <li>- Placage. <ul style="list-style-type: none"> <li>• respect des cotes.</li> <li>• qualité des raccords.</li> <li>• qualité des joints.</li> </ul> </li> </ul> <p>Tiroir :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Qualité des assemblages.</li> <li>- Fonctionnement.</li> </ul> <p>Piètement :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Respect des cotes.</li> <li>- Equerrage.</li> <li>- Gauche.</li> <li>- Qualité du placage de chant.</li> <li>- Affleurement des pièces.</li> <li>- Ajustage du fond.</li> </ul> <p>Ensemble :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aspect général.</li> <li>- Qualité de la finition.</li> </ul> |           |  |
| C3-01 Organiser un poste de travail.<br>S5-06 L'organisation du poste de travail.   |   |  |   | ... / 50  |  |
| C3-02 Installer et régler les outils.<br>S4-03 Les procédés d'usinage.  |   |  |   | ... / 40  |  |
| C3-03 Conduire les opérations d'usinage.<br>S4-03 Les procédés d'usinage.   |   |  |   | ... / 60  |  |
| C3-04 Vérifier les opérations d'usinage, de montage et des outillages.<br>S4 La connaissance des matériels et des systèmes. |   |  |   | ... / 30  |  |
|   |   |  |   | ... / 180 |  |
| <b>TOTAL</b>  |   |  |   | ... / 180 |  |
| <b>CANDIDAT N° .....</b>  |   |  |   |           |  |

|  |                         |
|--|-------------------------|
| CAP Ebéniste   | Rappel codage<br>12LH09 |
| EP3 Fabrication d'un ouvrage d'ébénisterie – ponctuelle pratique | 2 / 2                   |