



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

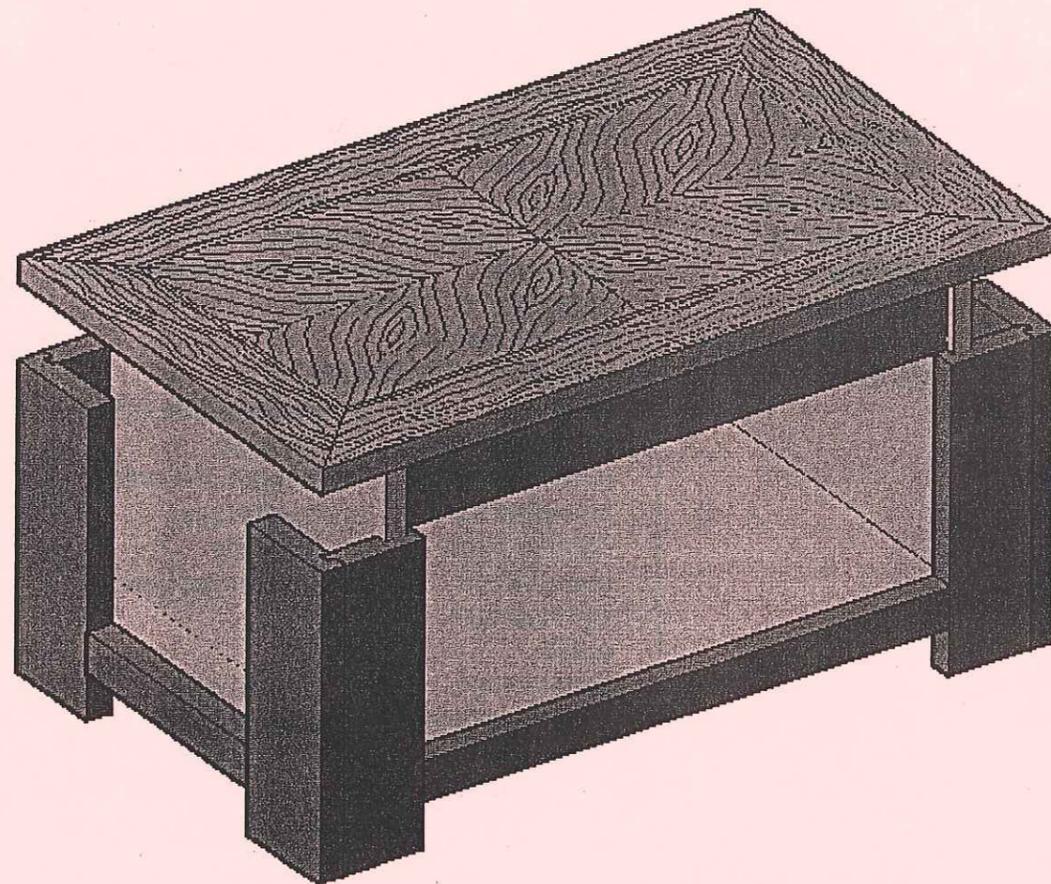


TABLE BASSE PORTE-REVUES

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
Total Candidat		... / 200 points
Note		... / 20

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

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

CAP Ebéniste	Rappel codage 12LH09
EP3 Fabrication d'un ouvrage d'ébénisterie – ponctuelle pratique	2 / 2