



SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE

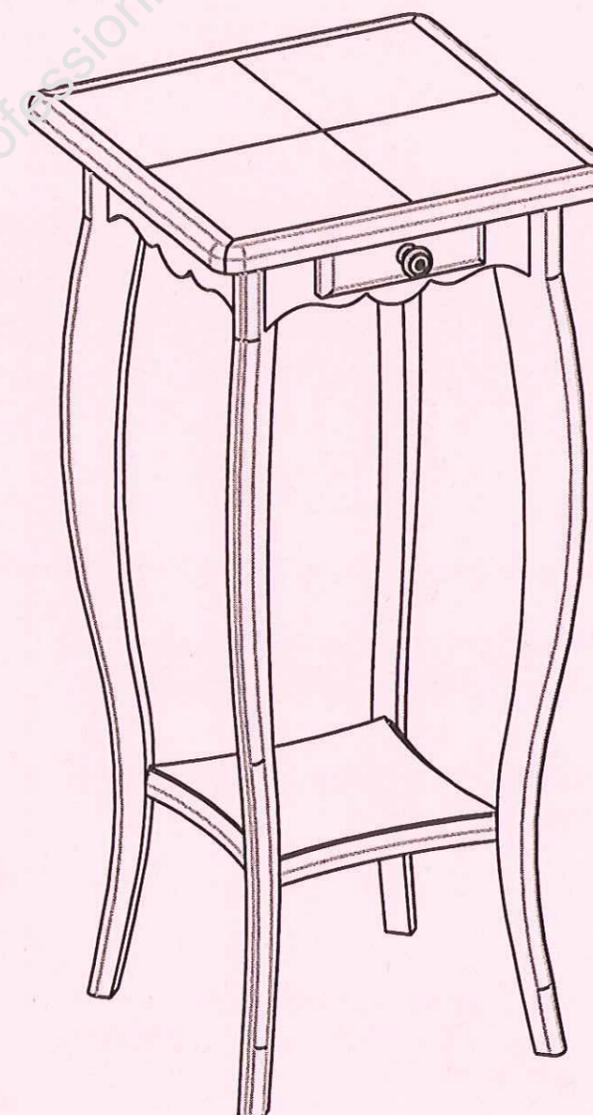
**Ce document a été numérisé par le CRDP de Caen pour la
Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement
professionnel**

Sommaire

Page 1 / 5	Page de garde et sommaire
Page 2 / 5	Travail demandé
Page 3 / 5	Descriptif et nomenclature
Page 4 / 5	Plan de la tablette
Page 5 / 5	Analyse de fabrication

Remarque : l'intégralité du dossier de préparation du travail est à remettre à la fin de l'épreuve.

Total candidat	... / 40
Note sur	... / 7



TABLETTE BASSE DE LA SELLETTE

	session	2010	facultatif : code	01 HL 09
Examen et spécialité CAP Ébéniste				
Intitulé de l'épreuve EP 1- b Préparation du travail				
type	facultatif : date et heure	durée	coefficient	N° de page / total
DOSSIER CORRIGE		2 heures	4	1 / 5

TRAVAIL DEMANDE

C/S	TRAVAIL DEMANDÉ	RESSOURCES	EXIGENCES	RÉPONSES	BARÈME
Contexte professionnel	ETUDE DE FABRICATION				
C1 - 02 Décoder Analyser des documents techniques	- Rechercher sur la nomenclature les désignations des pièces composant la tablette basse.	- Nomenclature page 3 / 5 - Descriptif page 3 / 5	- Les désignations des pièces sont correctement retranscrites	Réponses sur document page 5 / 5	... / 6
C2-03 Etablir sur document de fabrication	Déterminer l'analyse de fabrication de la tablette basse complète de la sellette : Détailler les différentes phases (lister et donner un ordre). Vous disposez des machines traditionnelles mais actuelles utilisées en ébénisterie : Choisir le matériel utilisé. Transcription des différentes étapes de la fabrication à l'aide de croquis.	- Plan de la tablette page 4 / 5 * Les languettes et les alaises sont débitées en 1 longueur	- Les phases d'usinage sont correctement listées et classées - Utilisation des machines outils adaptées à la fabrication - Les symboles machines outils sont corrects - Les croquis sont propres et de qualité	Réponses sur document page 5 / 5	... / 12 ... / 6 ... / 16

DESCRIPTIF

La sellette

Cette sellette est composée de 4 sous-ensembles :

1. Le corps

Il est réalisé en chêne massif.

La liaison pieds/traverses est effectuée par collage/Lamellos.

La traverse de façade est évidée pour permettre la mise en place du tiroir.

2. La tablette

Elle est en MDF alaisée en chêne massif sur les 4 chants.

Le placage en chêne de fil recouvre les alaises.

La tablette n'est pas contrebalancée.

La liaison pieds/tablette est réalisée par collage/tourillonnage.

3. Le dessus

Il est en MDF alaisé en chêne massif sur les 4 chants.

Le parement est composé d'un frisage en carré en placage chêne.

La liaison corps/dessus est réalisée par collage/tourillonnage.

4. Le tiroir

En chêne massif pour la façade rapportée et le corps, le fond est en CP 5mm chêne 2 faces.

La devanture et les côtés sont assemblés par queues d'aronde d'ébéniste, l'arrière est fixé pointé.

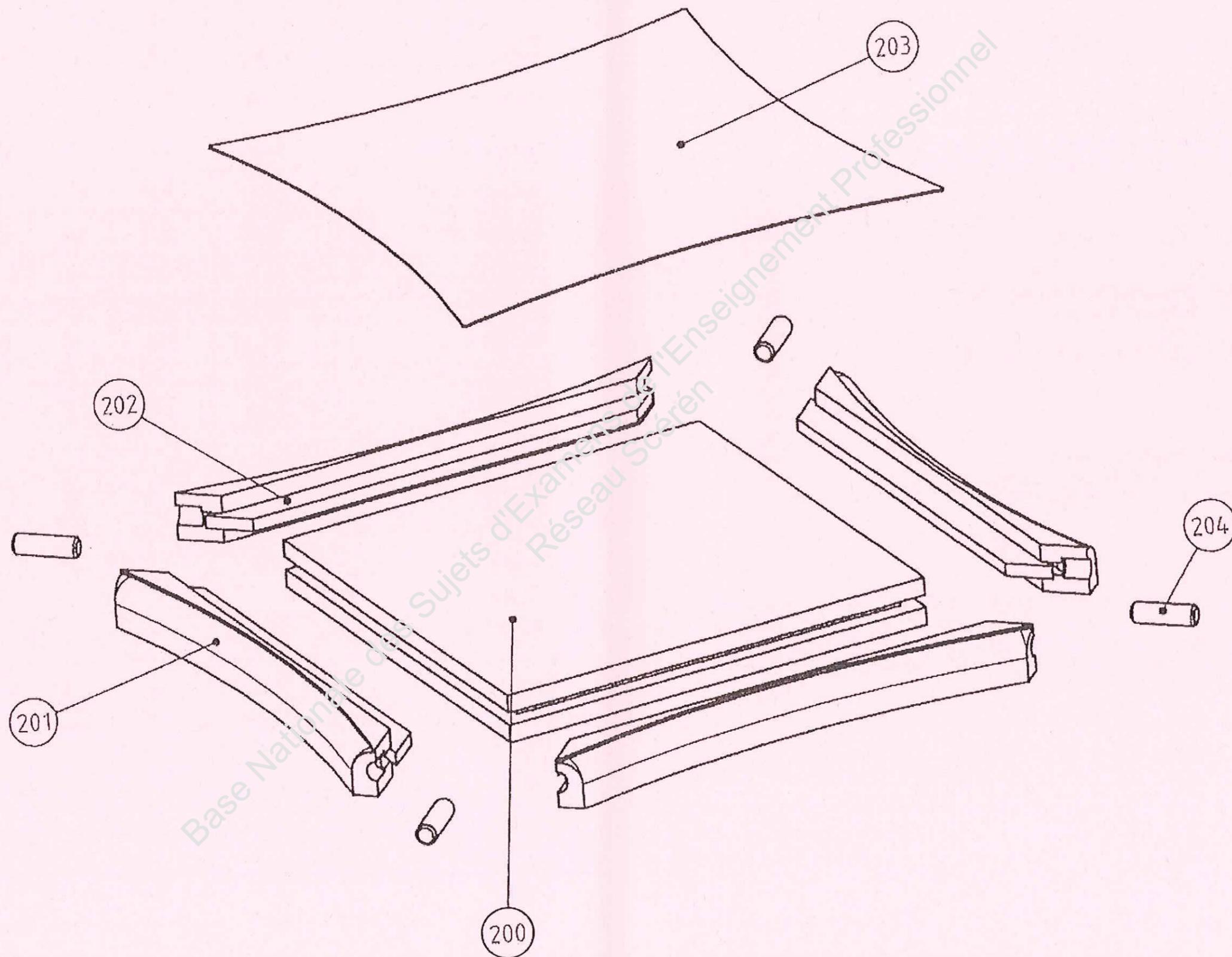
Le coulissage est assuré par 2 coulisses à feuillures fixées par vis sous le dessus.

Un bouton acier (non fourni par le centre et remplacé par une vis) permet la mobilité.

NOMENCLATURE

Rep	Élément	Nb	Matière	Longueur	largeur	ép	Observations
Corps							
100	Pieds	4	chêne	730	70	20	selon gabarit papier
101	Traverse façade	1	chêne	227	75	20	découpe tiroir, chantournée et arasements biais
102	Traverses côtés	2	chêne	227	75	20	chantournées et arasements biais
103	Traverse arrière	1	chêne	227	75	20	chantournée et arasements biais
104	Lamellos 20	8	hêtre	60	24	3	liaison traverses /pieds
Tablette basse							
200	Panneau	1	médium	175	175	19	rainuré
201	Alaises	4	chêne	215	20	19	Chantournées et rainurées
202	Fausses languettes	4	CP	190	13	5	
203	Placage fil	1	chêne	200	200		
204	Tourillons	4	hêtre	40	8	8	liaison tablette/pieds
Dessus							
300	Panneau	1	médium	305	305	19	rainuré
301	Alaises	4	chêne	345	20	20	rainurées
302	Fausses languettes	4	CP	320	13	5	
303	Frisage carré	4	chêne	250	250		
304	Coulisses	2	chêne	227	24	20	feuillurées
305	Vis à bois 3,5 * 40	4					liaison coulisses/dessus
306	Tourillons	8	hêtre	40	8	8	liaison corps/dessus
Tiroir							
400	Façade rapportée	1	chêne	140	50	15	moulurée
401	devanture	1	chêne	129	39	10	rainurée
402	Côtés	2	chêne	200	39	10	rainurés et feuillurés
403	Derrière	1	chêne	129	15	8	
404	Fond	1	CP chêne	192	114	5	
405	Bouton (remplacé par vis à bois 3,5 * 25)	1					mobilité du tiroir
406	Vis bois 3,5 * 25	2					Liaison façade/devanture

PLAN DE LA TABLETTE



Analyse de fabrication

Ensemble : sellette

sous ensemble : tablette basse

matière : MDF, chêne, placage

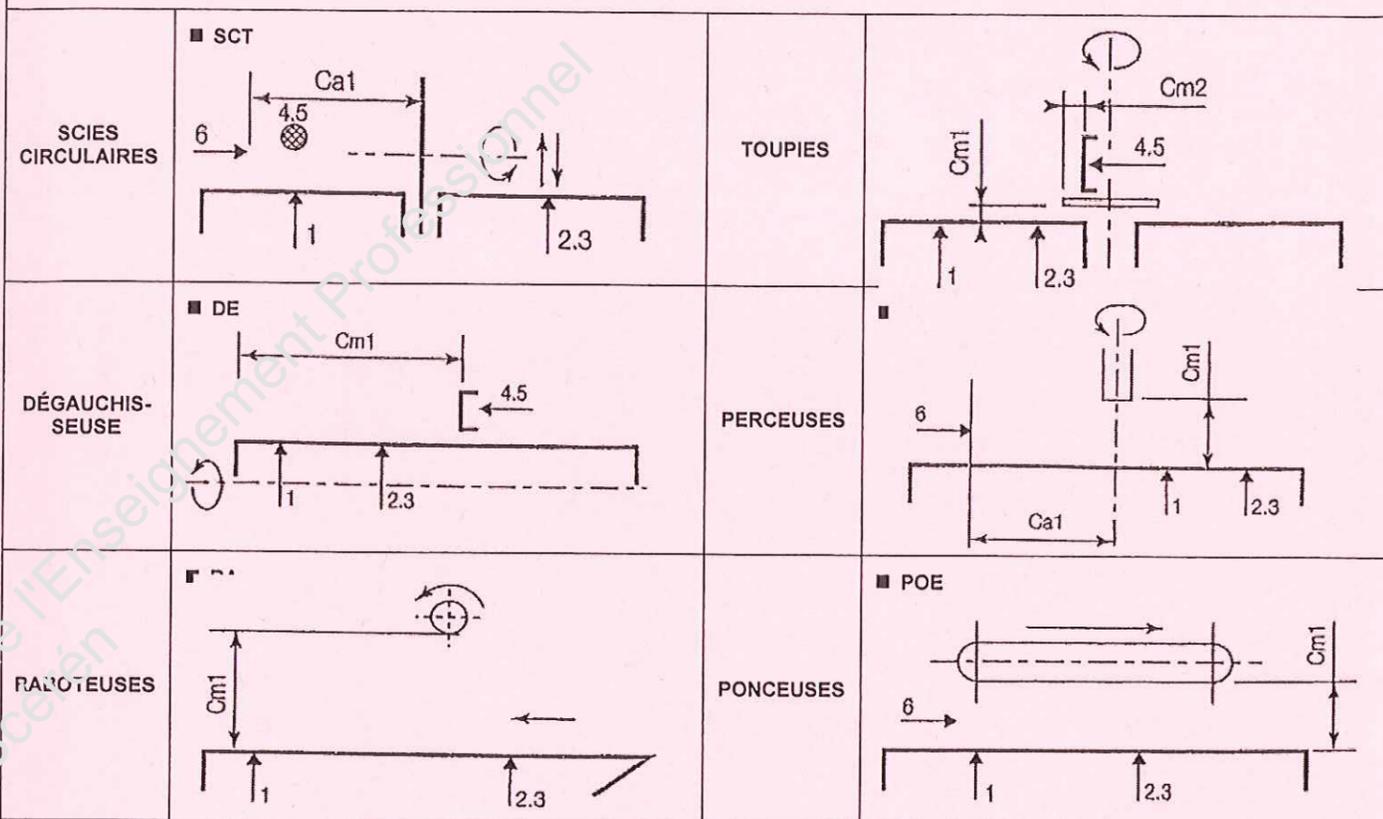
Désignation des pièces : 200 = panneau, 201 = alaises, 202 = fausses languettes, 203 = placage de fil droit, 204 = tourillons

- Débit du panneau en médium (200)
- Débit des 4 alaises en chêne massif par deux
- Débit des languettes en CP de 5 mm
- Toupillage des rainures sur les alaises et le panneau de médium
- Coupe à 45 degrés des alaises en massif
- Collage des alaises avec le panneau
- Calibrage du chantournement
- Ponçage de la tablette
- Collage du placage en fil droit sur la tablette
- Toupillage de la moulure
- Perçage pour les tourillons d'assemblage
- Ponçage

Analyse de fabrication

SHÉMAS CONVENTIONNELS DES MACHINES-OUTILS

Les cotes : quatre types de cotes apparaissent sur les schémas conventionnels des Machines-Outils :
 - Cm : cote machine - Ca : cote appareillage
 - Co : cote outil - Cp : cote programmée



ABRÉVIATION CONVENTION- NELLES DES MACHINES DES OPÉRATIONS	MACHINES			OPÉRATIONS	
	SR	SC	DE	SR	SCR
	SR	Scies à ruban		SR	Sciage à ruban
	SC	Scies circulaires	à tronçonner à déligner à panneaux radiale	SCT	Tronçonnage
				SCD	Délignage
				SCP	
				SCR	Mise à longueur
	DE	Dégauchisseuses	à une face à deux faces	DE	Dégauchissage
				DEV	
	RA	Raboteuses	à une face à plusieurs faces	RA	Rabotage
				RAV	
	TO	Toupies	à arbre vertical à arbre inclinable à commande numérique	TOV	Profilage
				TOI	Rainurage
				TOCN	Feuillurage
	PE	Perceuses	à broche unique multibroches	PE	Perçage
				PEM	
	PO	Ponceuses	à cylindre à bande étroite à bande large à disque (lapidaire) à tambour	POC	Ponçage
				POE	
				POL	
				POD	
				POT	