



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**

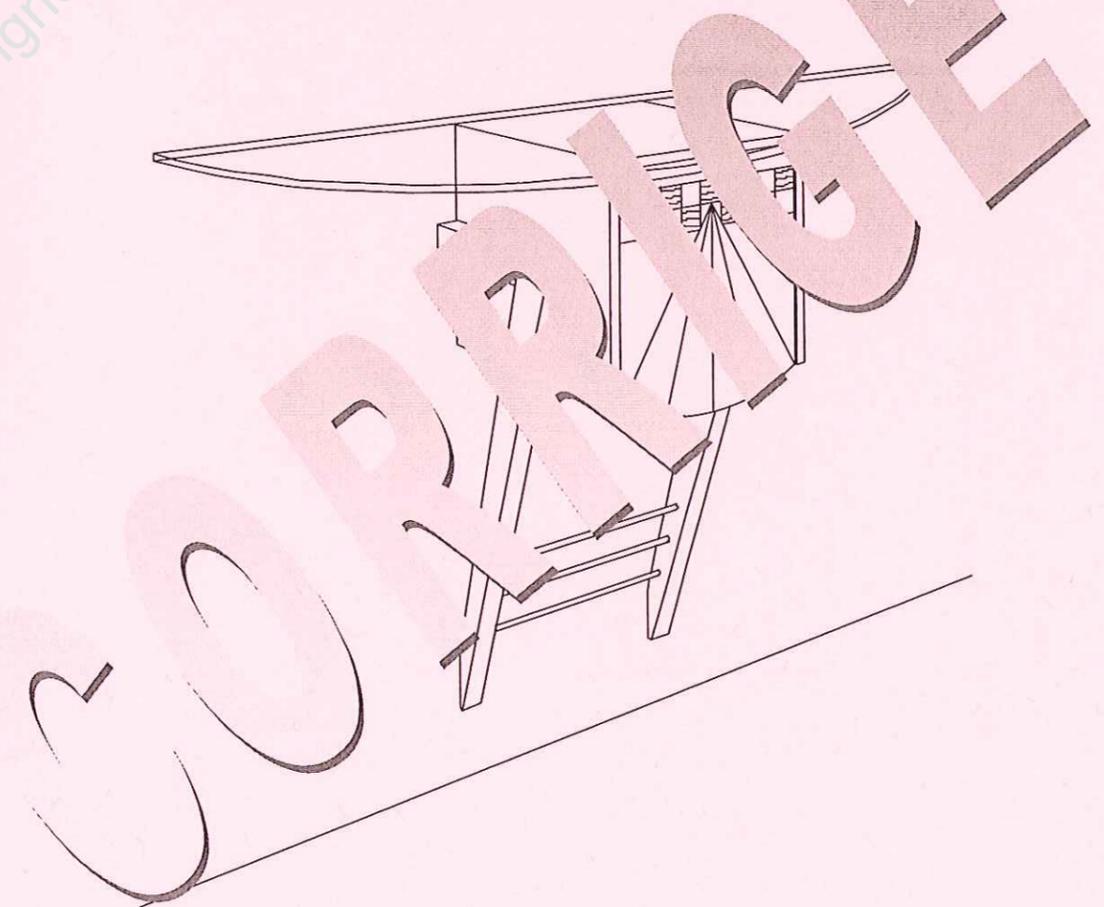
Sommaire

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

DOSSIER CORRIGE

CONSOLE VIDE POCHE

Important : Mettre le dossier corrigé à la disposition des membres du jury pour l'évaluation en cour de réalisation.



		Session	Facultatif : code	
		2010	03LH08	
Examen et spécialité				
CAP Ebéniste				
Titre de l'épreuve				
EP 3 FABRICATION D'UN OUVRAGE D'EBENISTERIE				
Type	Facultatif : date et heure	Durée	Coefficient	N° de page / total
DOSSIER CORRIGE		21 H 00	8	1 / 3

COMPETENCES / SAVOIRS TECHNOLOGIQUES	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES
Contexte professionnel	REALISATION b) exécution d'un ouvrage		
C1-02 Décoder, analyser des documents esthétiques et techniques C3-01 Organiser son poste de travail C3-03 Conduire les opérations d'usinage, de montage et de finition C3-02 Installer et régler les outils C3-04 Vérifier la conformité des matériaux, des produits et des outillages	Réaliser les usinages, le placage, le montage, le ferrage et la finition de la console vide poche dans un temps alloué de 21 heures.	- Le dossier définissant le produit. - Les matériaux et les matériels. - Les pièces sont corroyées, les panneaux dérivés sont débités ainsi que les placages. - Les machines seront réglées par les surveillants à l'exception de la machine servant de support à l'évaluation d'un usinage. - Le sciage du chantournement bas de l'abattant est réalisé à la scie à ruban. La reprise de surface et la finition sont manuelles. - Le gainage des montants latéraux est réalisé à la scie à ruban pour dégrossir et dressé à la raboteuse à l'aide d'un M.U. - Les mises à longueur finale de l'ensemble piètement sont effectuées avec un M.U à la scie circulaire déligneuse. - Toute intervention mécanique de reprise ou de finition est interdite.	La situation finale : l'ensemble est prêt à vernir. - La géométrie et les cotes sont respectées. - La planéité est acceptable. - Les éléments mobiles fonctionnent. - La finition respecte les critères de l'ébénisterie.
S4-01 La cinématique de la machine S4-02 La coupe des matériaux S4-03 Les procédés d'usinage S4-04 Les systèmes S5 La connaissance des processus			

EVALUATION PIECE RENDUE AUX CORRECTEURS

CRITERES D'EVALUATION	BAREME	CRITERES D'EVALUATION	BAREME
ABATTANT	... / 50	CORPS	... / 40
- Respect des cotes - Respect du rayon de chantournement - Qualité du dressage du chant cintré - Alaises : qualité et précision des coupes à 45° - Rotation : - qualité du ferrage (pivot et loqueteau) - régularité du jeu de fonctionnement - positionnement fermé / ouvert - Placage : - respect des cotes - orientation du veinage - qualité des joints - précision des raccords (pointe éventail, carrés damier) - précision et qualité dans la réalisation de plaque	... / 2 ... / 2 ... / 5 ... / 4 ... / 4 ... / 3 ... / 2 ... / 4 ... / 3 ... / 10 ... / 6 ... / 5	respect des cotes (caisson, piètement, positionnement piètement) - équerrages et angles d'arasement - qualité des collages : - coupe d'onglet cotés / dessus - liaison piètement / caisson - arasement montant / traverse piètement - perçage et position des barres - positionnement plancher - qualité du gainage des montants	... / 10 ... / 4 ... / 4 ... / 4 ... / 4 ... / 6 ... / 4 ... / 4 ... / 30
TIROIR	... / 40	FINITION	... / 20
- qualité des assemblages - fonctionnement	... / 20 ... / 20	ASPECT GLOBAL	... / 20
TOTAL ... / 180			

RAPPEL DES EVALUATIONS	
Evaluation pièce	... / 180
Evaluation usinage	... / 20
Total	... / 200

Note ... / 20

CAP Ebéniste	Rappel codage 03 LH 08
EP 3 FABRICATION D'UN OUVRAGE D'EBENISTERIE	3 / 3