



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

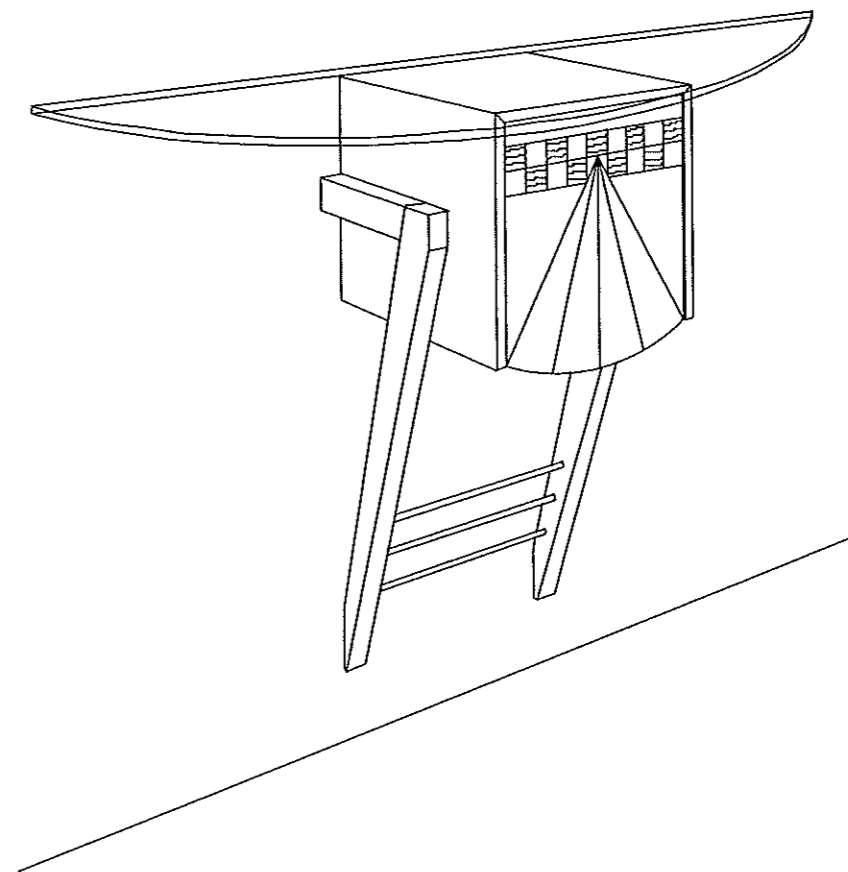
Page 1 / 3	Page de garde
Page 2 / 3	USINAGE – Préparation d'un poste de travail, réglages et usinages
Page 3 / 3	REALISATION – Exécution d'un ouvrage, critères d'évaluation

## CAP Ebéniste

EP3. Fabrication d'un ouvrage d'ébénisterie  
Unité UP3 – ponctuelle pratique

# DOSSIER SUJET

## CONSOLE VIDE POCHE



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

COMPETENCES / SAVOIRS TECHNOLOGIQUES	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES	BAREME
<b>EVALUATION DE L'USINAGE</b>				
<b>Contexte professionnel</b>	<b>REALISATION a) Usinage</b>			
<p><b>C1 S'INFORMER</b></p> <p><b>C1-02</b> DECODER, ANALYSER DES DOCUMENTS ESTHETIQUES ET TECHNIQUES</p> <p>S3-01 exploiter les documents techniques</p> <p><b>C3 METTRE EN ŒUVRE, REALISER</b></p> <p><b>C3-01</b> ORGANISER UN POSTE DE TRAVAIL</p> <p>S5-06 l'organisation du poste de travail</p> <p><b>C3-02</b> INSTALLER ET REGLER LES OUTILS</p> <p>S4-03 les procédés d'usinage</p> <p><b>C3-03</b> CONDUIRE LES OPERATIONS D'USINAGE</p> <p>S4-03 les procédés d'usinage</p> <p><b>C3-04</b> VERIFIER LA CONFORMITE DES MATERIAUX, DES PRODUITS ET DES OUTILLAGES</p> <p>S4 La connaissance des matériels et des systèmes</p> <p>S5-07 le contrôle et la qualité</p> <p>S7 La prévention des risques professionnels</p>	<p><u>Réaliser les réglages</u> pour obtenir les rainures de coulissage sur les côtés du tiroir :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Représenter les signes d'établissement et d'usinage sur les pièces.</li> <li>- Choisir l'outil le plus approprié au travail demandé.</li> <li>- Installer et régler l'outil choisi.</li> <li>- Choisir et régler la fréquence de rotation.</li> <li>- Régler l'ensemble de la machine.</li> <li>- Organiser le poste de travail.</li> <li>- Faire un essai en toute sécurité sur la pièce d'essai.</li> <li>- Contrôler et corriger si nécessaire.</li> </ul> <p><u>Réaliser les usinages :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Effectuer les opérations d'usinage.</li> <li>- Respecter les consignes de sécurité.</li> <li>- Usiner en toute sécurité.</li> <li>- Respecter les cotes du document.</li> <li>- Démontez et ranger le poste de travail.</li> <li>- <u>Respecter un temps total maximum de 30 minutes.</u></li> </ul>	<p><b>Situation de départ</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 1 pièce ESSAI.</li> <li>- 1 pièce d'usinage gardée avec la feuille de notation par le surveillant.</li> <li>- 2 côtés corroyés, tronçonnés ou non.</li> </ul> <p><b>Les documents</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le dessin de définition DT page 8 / 10.</li> </ul> <p><b>MATERIEL DISPONIBLE</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Toupie à arbre vertical.</li> <li>- Un choix d'outils.</li> <li>- Un abaque de réglage de fréquence.</li> <li>- Le matériel de réglage et de contrôle.</li> </ul> <p><b>Temps alloué : 30 minutes</b></p>	<p><b>Situation finale :</b></p> <p>La conduite des opérations est rationnelle et l'ouvrage est conforme au dessin.</p> <p><b>Traçage</b></p> <p>Les établissements correspondent aux conventions.</p> <p>Le repérage des usinages est utilisable.</p> <p><b>Préparation du poste de travail</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le choix de l'outil est conforme.</li> <li>- La fréquence de rotation est adaptée, le choix est argumenté.</li> <li>- La méthodologie de réglage est adaptée à l'objectif.</li> <li>- Les sécurités sont positionnées.</li> </ul> <p><b>Usinage</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La position de travail est adaptée au poste.</li> <li>- La tenue de travail est conforme.</li> <li>- La conduite des opérations est rationnelle.</li> <li>- Le matériel de contrôle est utilisé.</li> <li>- Les dimensions sont respectées (dans les tolérances).</li> <li>- Les signes d'établissement sont respectés.</li> </ul> <p><b>Le temps alloué est respecté</b></p> <p>(moins 1 point par 3 minutes de dépassement)</p>	
N° du candidat : .....	<b>TOTAL</b>			<b>... / 20</b>

NOTA : Document à remettre aux correcteurs de l'épreuve

CAP Ebéniste	Rappel codage 03LH08
EP 3 FABRICATION D'UN OUVRAGE D'EBENISTERIE	2 / 3

COMPETENCES / SAVOIRS TECHNOLOGIQUES	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES
<b>Contexte professionnel</b>	<b>REALISATION b) Exécution d'un ouvrage</b>		
<b>C1-02</b> Décoder, analyser des documents esthétiques et techniques <b>C3-01</b> Organiser son poste de travail <b>C3-03</b> Conduire les opérations d'usinage, de montage et de finition <b>C3-02</b> Installer et régler les outils <b>C3-04</b> 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 piétement sont effectuées avec un M.U à la scie circulaire délignouse. - Toute intervention mécanique de reprise ou de finition est interdite.	<b>La situation finale</b> : 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.
<b>S4-01</b> La cinématique de la machine <b>S4-02</b> La coupe des matériaux <b>S4-03</b> Les procédés d'usinage <b>S4-04</b> Les systèmes <b>S5</b> La connaissance des processus			

### EVALUATION PIECE RENDUE AUX CORRECTEURS

CRITERES D'EVALUATION	BAREME	CRITERES D'EVALUATION	BAREME
<b>ABATTANT</b> - 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	... / 50	<b>CORPS</b> - respect des cotes (caisson, piétement, positionnement piétement) - équerrages et angles d'arasement - qualité des collages : - coupe d'onglet cotés / dessus - liaison piétement / caisson - arasement montant / traverse piétement - perçage et position des barres - positionnement plancher - qualité du gainage des montants	... / 40
<b>TIROIR</b> - qualité des assemblages - fonctionnement	... / 40	<b>FINITION</b>  <b>ASPECT GLOBAL</b>	... / 30  ... / 20
<b>TOTAL</b>		... / 180	

#### RAPPEL DES EVALUATIONS

Evaluation pièce	... / 180
Evaluation usinage	... / 20
<b>Total</b>	<b>... / 200</b>
<b>Note</b>	<b>... / 20</b>