



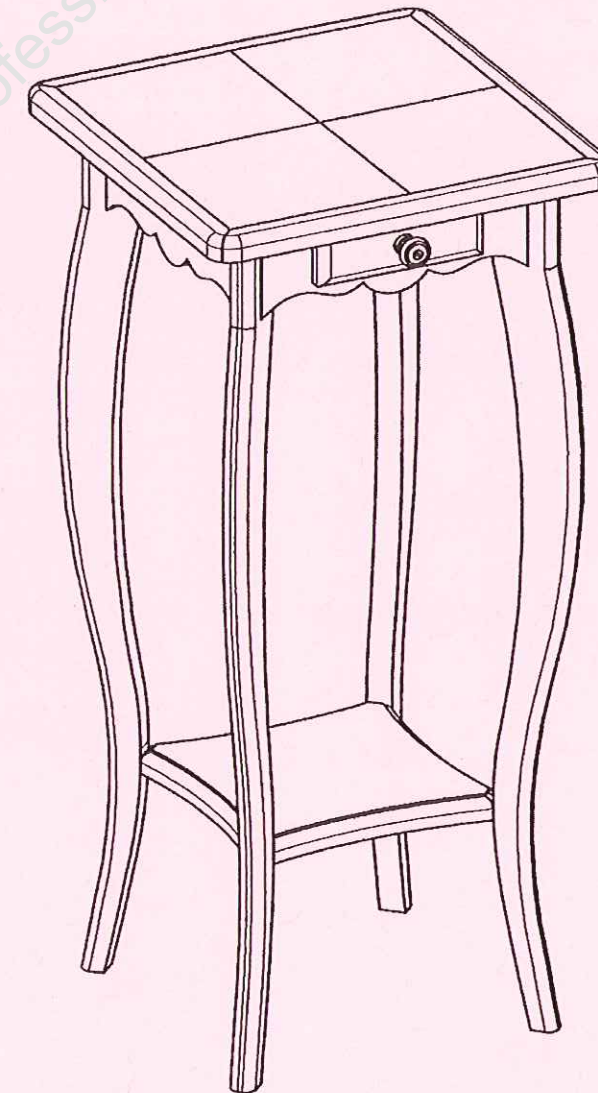
SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE

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

EP3 – Fabrication d'un ouvrage d'ébénisterie

Unité UP3 - ponctuelle pratique

DOSSIER CORRIGE



SELLETTE

SOMMAIRE

Page 1 / 4	Page de garde - Sommaire
Page 2 / 4	Réalisation - a) usinage
Page 3 / 4	Réalisation - b) Exécution d'un ouvrage - Critères d'évaluation
Page 4 / 4	Document d'évaluation pour le correcteur

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

Recommandations diverses

Pour un bon déroulement de votre épreuve, il est souhaitable de suivre les recommandations suivantes :

- **Pieds :** Les opérations de mise à Longueur, de perçage pour la mise en place des tourillons et d'usinage pour l'assemblage par Lamellos sont à réaliser avant le chantournement des pieds.
Le chantournement est réalisé à la scie à ruban, puis terminé soit mécaniquement (cylindre ponceur), soit manuellement.
- **Traverses :** Afin de ne pas retarder la réalisation de votre sellette, il faut impérativement désigner la traverse de façade pour procéder à l'évidement et au collage.
Les coupes angulaires pour l'assemblage par Lamellos sont à réaliser avant les chantournements.
- **Tablette basse :** Les alaises sont à assembler avec le panneau avant ponçage de l'ensemble et chantournements.
- **Tiroir :** Les queues d'aronde sont réalisées manuellement, l'arrière du tiroir est assemblé avec les côtés par collage/clouage.
- Les cotations non données sur les plans sont à définir par le candidat.

	Session	2010	03HL09	
Examen et spécialité CAP Ebéniste				
Intitulé de l'épreuve EP 3 Fabrication d'un ouvrage d'ébénisterie - ponctuelle pratique				
Type	facultatif : date et heure	Durée	Coefficient	N° de page/ total
DOSSIER CORRIGE		21 heures	8	1 / 4

COMPETENCES / SAVOIRS TECHNOLOGIQUES	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES	BAREME			
EVALUATION DE L'USINAGE.							
REALISATION a) Usinage							
Contexte professionnel							
C1-02 Décoder, analyser des documents esthétiques et techniques.	<p>Réaliser les réglages pour obtenir les rainures sur les côtés du tiroir permettant la mise en place du fond.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Représenter les signes d'établissement et d'usinage sur les pièces. - Choisir l'outil le plus approprié au travail demandé. <ul style="list-style-type: none"> - Installer et régler l'outil choisi. - Choisir et régler la fréquence de rotation. - Régler l'ensemble de la machine. - Organiser le poste de travail. - Faire un essai en toute sécurité sur pièce d'essai. <ul style="list-style-type: none"> - Contrôler et corriger si nécessaire. <p style="text-align: center;">Réaliser les usinages :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Effectuer les opérations d'usinage. - Respecter les consignes de sécurité. - Usiner en toute sécurité. - Respecter les cotes du document. - Démontez et ranger le poste de travail. <p>Respecter un temps total maximum de 30 minutes.</p>	<p>Situation de départ :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 1 pièce d'essai. - 2 côtés corroyés, tronçonnés et queues d'arondes réalisées. - 1 devanture corroyée, tronçonnée, queues d'arondes réalisées. - 1 pièce sera gardée par le surveillant avec la feuille de notation. <p>Les documents : Le dessin de définition (dossier technique).</p> <p>Matériel disponible :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Toupie, - Un choix d'outils, - Un abaque de réglage de fréquence, - Le matériel de réglage et de contrôle. <p>Temps alloué : 30 minutes.</p>	<p>Situation finale :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La conduite des opérations est rationnelle et l'ouvrage est conforme au dessin. <p>Traçage :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les établissements correspondent aux conventions. - Le repérage des usinages est utilisable. <p>Préparation du poste de travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le choix d'outil est conforme. - La fréquence de rotation est adaptée, le choix est argumenté. - La méthodologie de réglage est adaptée à l'objectif. - Les sécurités sont positionnées. <p>Usinage :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La position de travail est adaptée au poste. - La position des mains est conforme. - La conduite des opérations est rationnelle. - Le matériel de contrôle est utilisé. - Les dimensions sont respectées (dans les tolérances). - Le passage des pièces respecte les signes d'établissements. <p>Le temps alloué est respecté. (moins 1 point par minute de dépassement).</p>				
S3-01 Exploiter les documents techniques							
C3-01 Organiser un poste de travail							... / 2
S5-06 L'organisation du poste de travail							... / 0,25
C3-02 Installer et régler les outils							
S4-03 Les procédés d'usinage							... / 2
C3-03 Conduire les opérations d'usinage							... / 2
S4-03 Les procédés d'usinage							... / 2
C3-04 Vérifier les opérations d'usinage, de montage et des outillages							... / 2
S4 La connaissance des matériels et des systèmes							... / 0,25
				... / 1			
				... / 0,5			
				... / 3			
				... / 1			
				... / 2			
TOTAL				... / 20 pts			

CAP Ebéniste	03HL09
EP 3 Fabrication d'un ouvrage d'ébénisterie-ponctuelle pratique	2 / 4

COMPETENCES / SAVOIRS TECHNOLOGIQUES	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES
--------------------------------------	-----------------	------------	-----------

Contexte professionnel	REALISATION b) exécution d'un ouvrage		
<p>C1-02 Décoder, analyser des documents esthétiques et techniques</p> <p>C3-01 Organiser un poste de travail</p> <p>C3-02 Installer et régler les outils</p> <p>C3-03 Conduire les opérations d'usinage</p> <p>C3-04 Vérifier les opérations d'usinage, de montage et des outillages</p> <p>S4-01 La cinématique de la machine</p> <p>S4-02 La coupe des matériaux</p> <p>S4-03 Les procédés d'usinage</p> <p>S4-04 Les systèmes</p> <p>S5 La connaissance des processus</p>	<p>Vous devez dans un temps alloué de 21 heures :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Réaliser les usinages, - Réaliser le placage, - Effectuer le montage et la finition de la sellette. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le dossier technique. - Les matériaux et matériels. - Les pièces sont corroyées, les dérivés sont débités ainsi que les placages. - Les machines seront réglées par les surveillants à l'exception de l'opération et de la machine servant de support à l'évaluation d'un usinage (rainures de mise en place du fond de tiroir). - Le chantournement des pieds est dégrossi à la scie à ruban. - Le dressage des chants chantournés est réalisé aux montages d'usinage à la toupie. 	<p>La situation finale : l'ensemble est prêt à vernir.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La géométrie et les cotes sont respectées, - La planéité est acceptable, - La finition respecte les critères de l'ébénisterie.

EVALUATION PIECE RENDUE AU CORRECTEUR.

CRITERES D'EVALUATION	BAREME	CRITERES D'EVALUATION	BAREME
<p>Dessus :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respect des cotes ... / 10 - Alaises : - qualité et précision des coupes à 45° ... / 3 - qualité du collage avec le panneau ... / 3 - Placage : - respect et perpendicularité des axes ... / 4 - orientation du veinage ... / 3 - précision du raccord de veinage ... / 3 - qualité des joints ... / 4 <p>Tiroir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respect des cotes ... / 10 - Qualité des assemblages ... / 10 - Planéité ... / 5 - Equerrage ... / 5 - Fonctionnement ... / 10 	<p>... / 40</p>	<p>Corps :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respect des cotes ... / 10 - Equerrage ... / 6 - Positionnement dessus/corps ... / 5 - Qualité du chantournement des pieds ... / 8 - Qualité du chantournement des traverses ... / 8 - Qualité et précision des coupes pieds/traverses ... / 5 - Qualité de la découpe de la traverse de façade ... / 50 <p>Tablette :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respect des cotes ... / 5 - Respect des courbes ... / 5 - Qualité de la mise en place du placage ... / 5 - Positionnement tablette/pieds ... / 5 	<p>... / 50</p>
		Finition de l'ensemble	... / 30

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

TOTAL ... / 180

EP3 Fabrication d'un ouvrage d'ébénisterie

Unité UP3 - ponctuelle pratique

EVALUATION DE L'USINAGE

Situation finale : <i>La conduite des opérations est rationnelle et l'ouvrage est conforme au dessin.</i>	
Traçage : - Les établissements correspondent aux conventions. - Le repérage des usinages est utilisable.	... / 2 ... / 0,25
Préparation du poste de travail : - Le choix d'outil est conforme. - La fréquence de rotation est adaptée, le choix est argumenté. - La méthodologie de réglage est adaptée à l'objectif. - Les sécurités sont positionnées.	... / 2 ... / 2 ... / 2 ... / 2
Usinage : - La position de travail est adaptée au poste. - La position des mains est conforme. - La conduite des opérations est rationnelle. - Le matériel de contrôle est utilisé. - Les dimensions sont respectées (dans les tolérances). - Le passage des pièces respecte les signes d'établissements.	... / 2 ... / 0,25 ... / 1 ... / 0,5 ... / 3 ... / 1
Le temps alloué est respecté. (moins 1 point par 5 minutes de dépassement).	... / 2
TOTAL :	... / 20

DOSSIER CORRIGE

EVALUATION PIECE RENDUE AU CORRECTEUR

CRITERES D'EVALUATION	BAREME
Dessus :	... / 40
- Respect des cotes	... / 10
- Alaises : - qualité et précision des coupes à 45°	... / 8
- qualité du collage avec le panneau	... / 8
- Placage : - respect et perpendicularité des axes	... / 4
- orientation du veinage	... / 3
- précision du raccord de veinage	... / 3
- qualité des joints	... / 4
Tiroir :	... / 40
- Respect des cotes	... / 10
- Qualité des assemblages	... / 10
- Planéité	... / 5
- Equerrage	... / 5
- Fonctionnement	... / 10
Corps :	... / 50
- Respect des cotes	... / 10
- Equerrage	... / 6
- Positionnement dessus/corps	... / 5
- Qualité du chantournement des pieds	... / 8
- Qualité du chantournement des traverses	... / 8
- Qualité et précision des coupes pieds/traverses	... / 8
- Qualité de la découpe de la traverse de façade	... / 5
Tablette :	... / 20
- Respect des cotes	... / 5
- Respect des courbes	... / 5
- Qualité de la mise en place du placage	... / 5
- Positionnement tablette/pieds	... / 5
Finition de l'ensemble	... / 30
TOTAL :	... / 180

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

N° du candidat :