



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

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE
ÉBÉNISTE

EP1

ÉTUDE DE CONSTRUCTION, PRÉPARATION DU TRAVAIL ET TECHNOLOGIE

Sous-épreuve

EP1B – Étude de Préparation du travail

PROPOSITION DE CORRIGÉ

Ce dossier comprend :

- page de garde, folio 1/6
- travail demandé et critères d'évaluation, folio 2/6
- analyse de fabrication à compléter, folio 3/6 à 5/6
- plan de serrage à compléter, folio 6/6

Le dossier sera rendu complet à l'issue de l'épreuve

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE ÉBÉNISTE			Code examen : 11EP1
EP1b - Etude de Préparation du travail – ponctuelle écrite Session 2011			
Proposition de corrigé	Coefficient : 4	Durée : 2h00	folio 1/6

COMPETENCES / SAVOIRS TECHNOLOGIQUES	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES	BAREME
C1-02 Décoder, analyser des documents esthétiques et techniques. S2-01 La construction et la conception.	Vous devez fabriquer les pieds de ce bout de canapé. 80 pieds sont nécessaire soit 160 pièces à usiner	Eclaté du bout de canapé (dossier technique folio 2/3)	La chronologie des phases permet la réalisation.	/ 6
C2-01 Effectuer un choix technologique. S4-01 La cinématique des machines. S4-03 Les procédés d'usinage.	Déterminez quelle méthode vous allez adopter pour fabriquer les pieds du bout de canapé. Il vous est possible d'utiliser des montages d'usinage, les machines outils conventionnelles, des machines électroporatives.	Dessin de définition du pied (dossier technique folio 3/3). Liste et symboles de machines d'atelier (dossier ressource folio 2/4)	Les machines choisies correspondent aux besoins.	/ 3,5
C2-03 Etablir un document de fabrication. S4-02 La coupe des matériaux. S4-03 Les procédés d'usinage. S5-04 les étapes de la fabrication. S5-05 L'organisation de la phase et de la sous phase. S5-07 Le contrôle et la qualité.	<u>Vous devez réaliser un usinage assurant la liaison des pièces gauches et droites</u>	Symbolisation d'isostatisme, des MIP et MAP (dossier ressource folio 3 /4)	La mise en position isostatique respecte la norme.	/ 4
C2-04 Traduire une solution technique. S3-02 Les codes et les langages.	Lorsque vous aurez choisi votre méthode, complétez l'analyse de fabrication d'un pied en indiquant les différentes phases et opérations à effectuer dans l'ordre chronologique de la réalisation	Catalogues des outils disponibles (dossier ressource folio 4/4)	Les cotes de fabrication sont exactes.	/ 1
C4-01 S'exprimer graphiquement et par écrit. S5-01 Les techniques d'usinage.	Vous partirez de plateaux bruts de sapelli en 34 mm d'épaisseur et vous terminerez par les pièces usinées, collées, sans les rainures décoratives et sans ponçage. Vous représenterez sur vos croquis les mises en position de la pièce sur la machine (en utilisant la symbolisation isostatique) et vous indiquerez les cotes de fabrication.	Analyse de fabrication des pieds à compléter (dossier sujet folio 3/6 à 5/6)	Le document est exploitable, clair et explicite	/ 1,5
	Vous élaborerez un croquis de serrage des 2 pièces formant un pied	Plan de serrage des deux parties de pieds à compléter (dossier sujet folio 6/6)	Le croquis est clair et techniquement fiable	/ 2
			Le document est exploitable, clair et explicite	/2
TOTAL				/20

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE ÉBÉNISTE

Code examen : 11EP1

EP1b - Etude de Préparation du travail – ponctuelle écrite
Session 2011

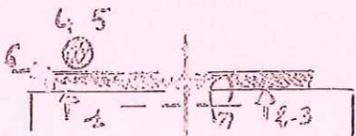
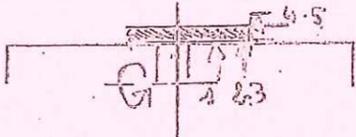
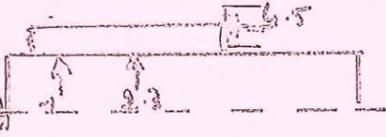
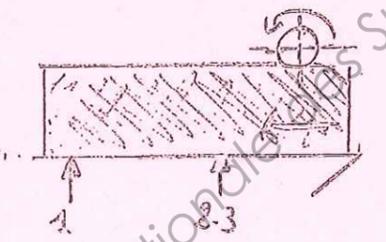
Proposition de corrigé

Coefficient : 4

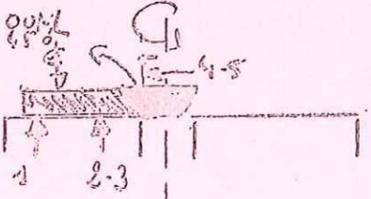
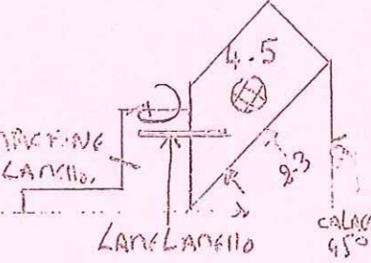
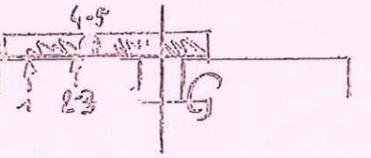
Durée : 2h00

folio 2/6

ANALYSE DE FABRICATION

		Ensemble : <i>Bois de Canapé</i>					
		Sous ensemble : <i>Pieds</i>					
		Élément : <i>Pieds</i>					
		Quantité : <i>30</i>					
Phase	Ss phase	Opération	Désignation	Machine	Outillage	Croquis	Contrôle
10			Tronçonner	SC	Net		Nota
	11		Tronçonner 1 ^{er} abaque		Crav		
	12		Mise à longueur				
20			Déliner	SC	Net		Nota
	21		Déliner 1 ^{er} riv		Crav		
	22		Mise à longueur				
30			Dégauchir	DE			Épavege
	31		Dégauchir 1 ^{er} riv SP1		Épave		
	32		Dégauchir 1 ^{er} riv SP2				
40			Raboter	RA			Nota
	41		Mettre à la largeur		Repa		
	42		Mettre à l'épaisseur				

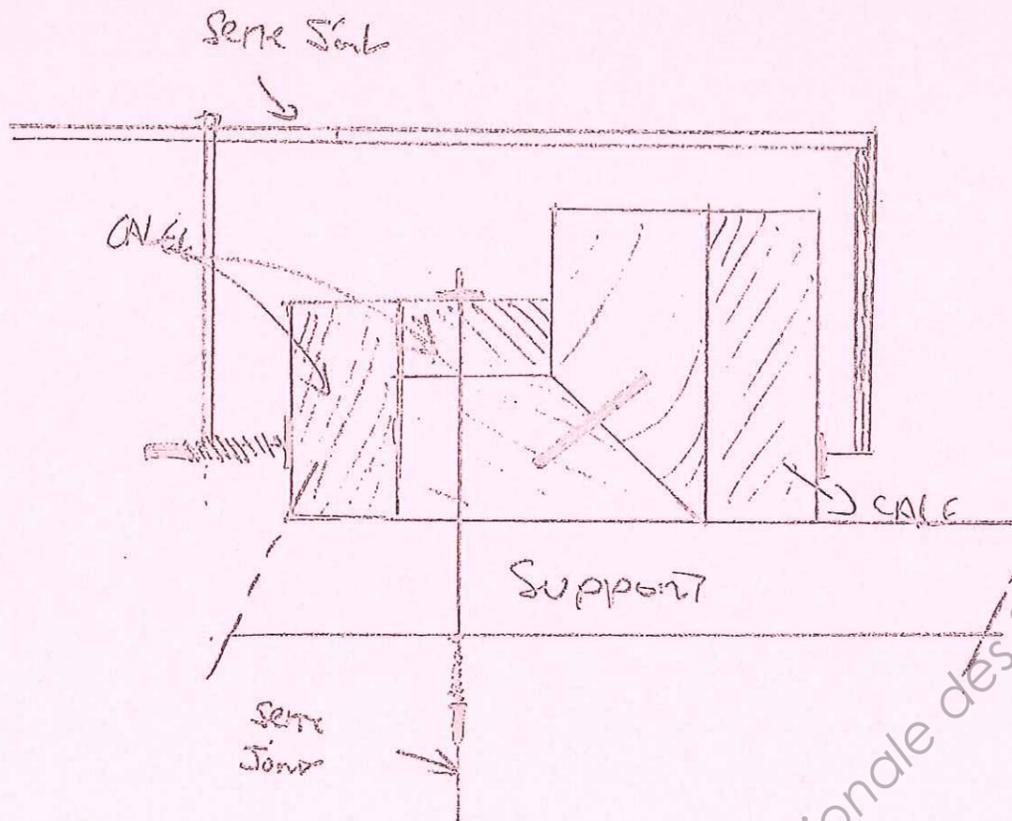
ANALYSE DE FABRICATION

		Ensemble :					
		Sous ensemble :					
		Élément :					
		Quantité :					
Phase	Ss phase	Opération	Désignation	Machine	Outillage	Croquis	Contrôle
50			Profiler	TOU	Equa		Épavege 45°
	51		Agilager chant 45°		Reglit		
60			Entrailler	LAmb	Net		Nota
	61		Entrailler chant sur surface à 45°		Reglit		
70			Assembler		Serr		Épavege
	71		Coller les 2 1/2 pieds		Serr		
80			Tronçonner	SC			
	81		Tronçonner 1 ^{er} abaque		Net		Nota
	82		Mise à longueur		Épave		

DOCUMENT RÉPONSE A COMPLETER ET A AGRAFFER A LA COPIE D'EXAMEN

Plan de serrage des 2 parties du pied

Ensemble : *Bout de canapé*
 Sous ensemble : *Piètements*
 Élément : *Mécan.*



Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel
 Réseau SCEREN

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE ÉBÉNISTE

Code examen : 11EP1

EP1b - Etude de Préparation du travail – ponctuelle écrite
 Session 2011

Proposition de corrigé

Coefficient : 4

Durée : 2h00

folio 6/6