



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

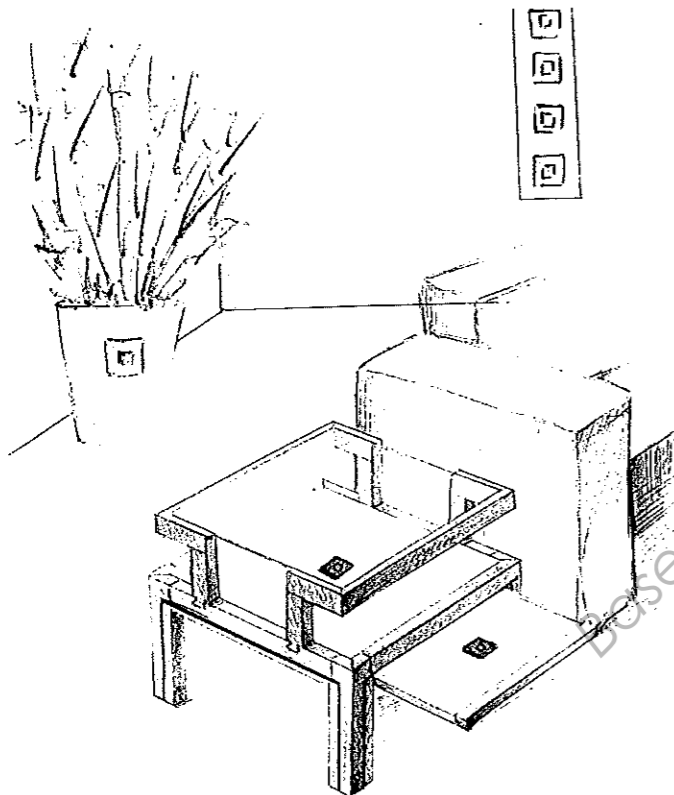
SESSION 2011

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE
ÉBÉNISTE

EP3
FABRICATION D'UN OUVRAGE
D'ÉBÉNISTERIE

DOSSIER SUJET

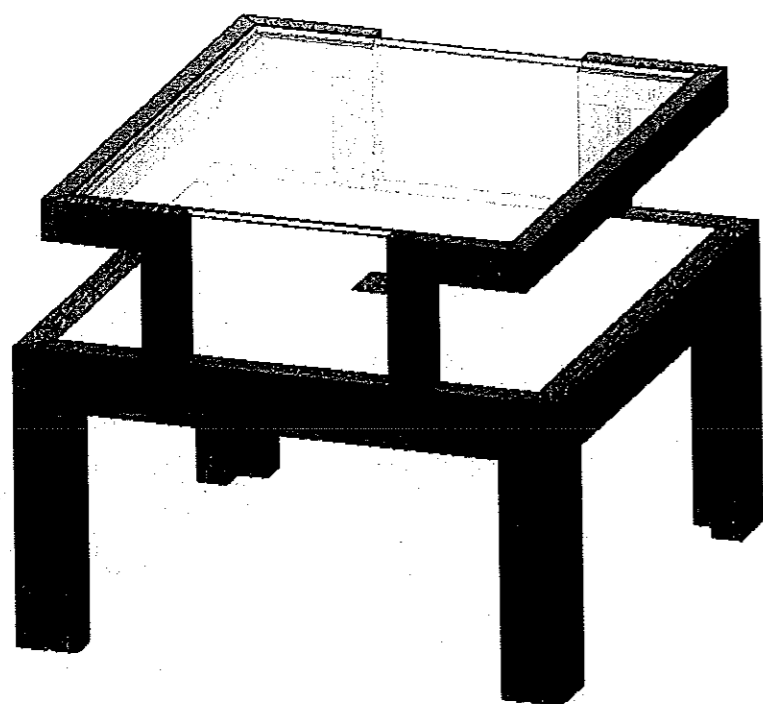
La dernière feuille de ce dossier sera rendue à l'examineur à l'issue de l'épreuve d'usinage.



Ce dossier comprend :

- page de garde, folio 1/4
- compétences et savoirs technologique, ressources, descriptif, folio 2/4
- exigences et barème d'évaluation, travail demandé, folio 3/4
- compétences et savoirs technologiques, ressources, barème d'évaluation épreuve d'usinage, folio 4/4

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE ÉBÉNISTE			Code examen : 11 EP3
EP3 Fabrication d'un ouvrage d'ébénisterie			Session 2011
SUJET	Coefficient : 8	Durée : 21 heures	folio 1/ 4



COMPÉTENCES / SAVOIRS TECHNOLOGIQUES

C1-02 Décoder, analyser des documents esthétiques et techniques.
S3-01 Exploiter les documents techniques.

C3-01 Organiser un poste de travail.
S5-06 L'organisation du poste de travail.

C3-02 Installer et régler les outils.
S4-03 Les procédés d'usinage.

C3-03 Conduire les opérations d'usinage.
S4-03 Les procédés d'usinage.

C3-04 Vérifier la conformité des matériaux, des produits et des outillages.
S4 La connaissance des matériels et des systèmes.

RESSOURCES

Les documents techniques contenus dans le dossier ressource.
Les pièces corroyées et profilées non mise à longueur.
Les panneaux dérivés et les placages qui sont débités avec une surcote.
Les machines outils nécessaires avec les outils montés et partiellement réglés.
Le matériel de réglage et de contrôle.

DESCRIPTIF

DIMENSIONS HORS TOUT

Hauteur : 450 mm
Longueur : 550 mm
Largeur : 550 mm

CONSTRUCTION

DESSUS

Plateau de verre de 8mm encastré dans des emboitures par des feuillures usinées de l'épaisseur du verre.
Les coupes d'onglet seront assemblées par tourillons de 8mm.

PIÈTEMENT

Composé de 4 pieds faits de 8 lames en sapelli massif profilées à 45° sur la longueur et assemblées à l'aide de 3 lamelles d'assemblages collées formant l'angle.

La ceinture en sapelli massif est assemblée à tenons mortaises et collée.

Un panneau MDF de 16 mm du dessous plaqué sycomore est assemblé à l'intérieur de la ceinture à languette rapportée de 5mm.

4 montants intermédiaires seront entaillés à queues d'arondes sur la moitié de leur épaisseur sur les traverses basses et assemblés à tourillons sur l'emboiture du dessus.

L'entaillage des queues d'arondes males et femelles se fera MANUELLEMENT

TIRETTE

Elle est dissimulée dans l'épaisseur d'une traverse de côté.

Les 3 chants (arrière et cotés) sont alaisés.

Le chant de façade est alaisé à lamellos.

Les chants gauches et droits seront rainurés afin de permettre le coulissage de la tirette.

FINITION

Le meuble sera entièrement raclé et poncé, prêt à recevoir les produits de finition.

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE ÉBÉNISTE

Code examen : 11 EP3

EP3 Fabrication d'un ouvrage d'ébénisterie

Session 2011

SUJET

Coefficient : 8

Durée : 21 heures

folio 2/ 4

EXIGENCES	BARÈME
<p><u>Le bout de canapé est assemblé. Le fonctionnement de la tirette est conforme.</u></p> <p><u>L'ensemble est prêt à recevoir les produits de finition.</u></p> <p>Dessus :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respect des cotes - Qualité des joints des emboitures à 45° <p>Piètement :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Respect des cotes. - Equerrage. - Gauche. - Qualité d'entaille des queues d'arondes. - Affleurement du panneau de dessous avec les traverses. - Collage des lames formant les pieds. - Affleurement des pieds avec les traverses. - Propreté des joints de collage du panneau avec le bois massif. - Propreté des joints des raccords des feuilles de placage et des 2 incrustations - Les rainures décoratives sont précisément positionnées et se raccordent avec celles des traverses. <p>Tirette :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le fonctionnement est correct. - La fermeture s'opère sans difficulté. - Le jeu de fonctionnement en périphérie est régulier - Les joints de l'incrustation demandée sont propres. - Pas d'éclats de placage. - Qualité de la finition <p>Ensemble :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aspect général - Qualité de la finition de l'ensemble. 	/20
	/80
	/30
	/20
	NOTE /150 /20

TRAVAIL DEMANDÉ : Réalisation du meuble bout de canapé
Consignes générales de fabrication (l'ordre des phases n'est pas strictement imposé).

Réaliser les assemblages du piètement.
Réaliser les usinages manuels et mécaniques.
Couper, mettre en place les tourillons et coller les emboitures du dessus à 45°.
Réaliser les frisages (à mettre en œuvre le plus tôt possible dans l'organisation de votre travail).
Plaquer les frisages.
Couper et coller les emboitures avec le panneau du dessous.
Coller les alaises de la tirette.
Incruster les décors demandés.
Entailler les queues d'arondes mâles et femelles **MANUELLEMENT**.
Positionner les tourillons des montants intermédiaires sur les emboitures du dessus.
Toupiller les rainures décoratives sur les pieds et les traverses.
Toupiller la rainure de coulissage de la tirette.
Coller l'ensemble.
Raccorder les rainures décoratives.
Positionner les coulisses de la tirette.
Mettre en jeu la tirette.
Réaliser la finition.

Se rendre à l'épreuve d'usinage pendant la fabrication.

Temps alloué : 21 heures.

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE ÉBÉNISTE			Code examen : 11 EP3
EP3 Fabrication d'un ouvrage d'ébénisterie			Session 2011
SUJET	Coefficient : 8	Durée : 21 heures	folio 3/ 4

ÉPREUVE D'USINAGE : Temps alloué 30 minutes (0,5 H00)

COMPÉTENCES / SAVOIRS TECHNOLOGIQUES

C1-02 Décoder, analyser des documents esthétiques et techniques.
S3-01 Exploiter les documents techniques.

C3-01 Organiser un poste de travail.
S5-06 L'organisation du poste de travail.

C3-02 Installer et régler les outils.
S4-03 Les procédés d'usinage.

C3-03 Conduire les opérations d'usinage.
S4-03 Les procédés d'usinage.

C3-04 Vérifier les opérations d'usinage, de montage et des outillages.
S4 La connaissance des matériels et des système

TRAVAIL DEMANDÉ

**Réaliser les rainures sur les chants du panneau bas.
Ces rainures recevront une languette rapportée qui fera la jonction entre le panneau et les traverses de la ceinture.**

Etablir le panneau.
Effectuer un choix de fraise de toupie.
Installer la fraise choisie.
Effectuer les réglages d'usinage
Mettre en œuvre **OBLIGATOIREMENT** les organes de sécurité.
Organiser le poste de travail.
Réaliser un usinage d'essai sur la pièce appropriée.
Contrôler et effectuer les corrections nécessaires.
Usiner les pièces en respectant les règles de sécurité.

RESSOURCES

Documents techniques contenus dans le dossier sujet.
Une pièce d'essai fournie par le centre d'examen.
Le panneau plaqué mis au format.
Les languettes rapportées.
Les pièces de bois massif usinées par le centre d'examen (emboitures et traverses)
Une toupie à arbre vertical.
Un choix d'outil dont une fraise adaptée au travail à réaliser.
Un abaque de réglage de la fréquence de rotation (n).
Le matériel de réglage et de contrôle (réglet, pied à coulisse).
Les organes de sécurité opérationnels sur la machine outil

**ÉPREUVE D'USINAGE : Temps alloué 30 minutes (0,5 H00)
Informations du barème d'évaluation**

EXIGENCES	BARÈME
La conduite des opérations est rationnelle, l'usinage est conforme à la demande et réalisé en sécurité.	/20
L'établissement et les tracés d'usinage correspondent aux conventions professionnelles.	/5
Le choix de l'outil répond à la demande.	/10
La fréquence de rotation est adaptée à l'outil et est justifiée.	/5
Les organes de sécurité sont mis en œuvre efficacement.	/15
La conduite de travail est conforme aux consignes de sécurité.	/5
CANDIDAT N°	Total /60
	Note /20

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE ÉBÉNISTE			Code examen : 11 EP3
EP3 Fabrication d'un ouvrage d'ébénisterie			Session 2011
SUJET	Coefficient : 8	Durée : 21 heures	folio 4/ 4