



SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE

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

Ce fichier numérique ne peut être reproduit, représenté, adapté ou traduit sans autorisation.

1. Informations

Certains éléments ne sont pas représentés par souci de lisibilité.
Tous les éléments non définis sont laissés à l'initiative du candidat.

2. Situation

Ce petit bureau d'applique, s'inspirant des bateaux à voile, s'intégrera dans une chambre ou un petit salon.

Les câbles, en plus de leur aspect décoratif, permettent d'accrocher des mémos (type post-it) avec des petites pinces. Une petite lampe d'appoint pourra également être installée en haut du mat.

3. Préconisations

- Le meuble sera rendu avec une finition à blanc (abrasif de grain 150)
- Les calibrages (chant) des panneaux dessus (rep. 2) et dessous (rep. 7) sont réalisés à l'aide du montage fourni par le centre d'examen. (voir folio 1/4 de ce dossier)
- La courbe du dessous, au niveau du tiroir, est reprise manuellement. Le tracé de la courbe (voir dossier technique, folio 13/13) est reporté sur le dessous à l'aide de la feuille de calque fournie.
- Le calibrage du pied (rep. 1), réalisé selon le tracé (voir dossier technique, folio 7/13), est effectué par le candidat.
- Le calibrage de la tablette (rep. 26) est réalisé, au tracé selon le gabarit fourni, à la scie à ruban et scie circulaire. La tablette doit être fixée sur le dessus avant que le bâti ne soit collé. Ceci permet un vissage de la tablette dans de bonnes conditions.
- Afin de faciliter la mise en place des câbles, il faut, avant de les couper :
 - insérer les câbles dans les perçages du mat avant
 - les faire sortir par le haut du mat
 - poser un serre-câble à l'extrémité des câbles qu'ils ne soient placés dans le tube.
 - Ensuite, il faut :
 - couper les câbles de longueur
 - poser les derniers serre-câbles
 - se servir des câbles pour tracer l'angle des entailles nécessaire à leurs incrustations dans les panneaux
- La façade du tiroir est chantournée selon la courbe donnée au panneau du dessous.

SESSION 2013

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE ÉBÉNISTE

EP3 USINAGE ET FABRICATION D'UN OUVRAGE D'ÉBÉNISTE

DOSSIER D'ÉVALUATION

Sommaire

1. Information.....	1
2. Situation	1
3. Préconisations	1
4. Réalisation : a) usinage	2
5. Réalisation : b) exécution d'un ouvrage.....	3
6. Utilisation du montage d'usinage fourni par le centre d'examen	4
6.1. Usinage du dessus (rep. 2)	4
6.2. Usinage du dessous (rep 7)	4

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE ÉBÉNISTE

Code examen : 13EP3

EP3 Fabrication d'un ouvrage

Session 2013

DOSSIER D'ÉVALUATION

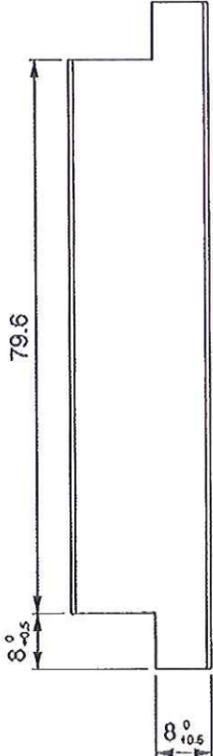
Coefficient : 8

Durée : 21 h00

folios 1 / 4

4. Réalisation : a) usinage de la languette batarde

Numéro du candidat : _____

TRAVAIL DEMANDÉ	RESSOURCES	EXIGENCES	BARÈME
<p>Pour obtenir la languette bâtarde sur l'arrière (rep. 8) du bâti permettant l'assemblage de l'arrière avec le dessus et le dessous, il faut :</p> <p>Réaliser les réglages :</p> <ul style="list-style-type: none"> représenter les signes d'établissement et d'usinage des pièces ; choisir l'outil le plus adapté au travail demandé ; déterminer et régler la fréquence de rotation de l'outil ; installer et régler l'outil choisi ; régler l'ensemble de la machine ; organiser le poste de travail. <p>Réaliser les usinages :</p> <ul style="list-style-type: none"> usiner une pièce d'essai (médium de 300x96x19) en toute sécurité ; contrôler et corriger, si nécessaire ; usiner en toute sécurité respecter les cotes du dossier démonter et ranger le poste de travail <p>Respecter un temps maximal de 30 minutes</p> 	<p>Situation de départ :</p> <ul style="list-style-type: none"> 1 pièce d'essai (médium de 300x96x19) ; 1 pièce pour l'usinage définitif (médium de 300x96x19) ; le dessus ou dessous rainuré. <p>Les documents :</p> <ul style="list-style-type: none"> coupe B-B, folio 10/14 du dossier technique. <p>Matériels disponibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> une toupie traditionnelle ; un choix de 4 outils ; un abaque de réglage de la fréquence de rotation ; le matériel de réglage (jauge de profondeur, etc.) ; le matériel de contrôle (pied à coulisse, etc.). <p>Temps alloué :</p> <ul style="list-style-type: none"> 30 minutes maximum. <p>À l'issue de l'épreuve, la feuille de notation sera gardée par l'examineur.</p>	<p>Situation finale :</p> <ul style="list-style-type: none"> la conduite des opérations est rationnelle ; l'usinage est conforme aux exigences du plan. <p>Tracage :</p> <ul style="list-style-type: none"> les signes d'établissements sont conformes ; <p>Préparation du poste de travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> le choix de l'outil est adapté à l'usinage ; la fréquence de rotation est adaptée à l'outil ; la méthodologie de réglage est cohérente ; les sécurités sont adaptées à la situation. <p>Usinage :</p> <ul style="list-style-type: none"> la position de travail est correcte ; l'usinage respecte les signes d'établissement ; les cotes d'usinage de la pièce restituée sont dans les tolérances. (le dépassement, d'un 1mm. ou plus, des cotes demandées entraîne un 0 à ce critère) <p>La pièce sera ramassée est évaluée à l'issue du temps réglementaire (30 minutes).</p> <p>AUCUN DÉPASSEMENT DE TEMPS AUTORISÉ</p>	<p>/2</p> <p>/2</p> <p>/2</p> <p>/2</p> <p>/2</p> <p>/2</p> <p>/2</p> <p>/6</p> <p>TOTAL</p>
TOTAL			/20

Pour des raisons de gestion des flux aux machines, les examinateurs se réservent le droit d'inviter les candidats, soit à l'épreuve d'usinage, soit à celle d'exécution de l'ouvrage.

ÉVALUATION

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE ÉBÉNISTE			Code examen : 13EP3
EP3 Fabrication d'un ouvrage		Session 2013	
DOSSIER D'ÉVALUATION	Coefficient : 8	Durée : 21 h00	folios 2 / 4

5. Réalisation : b) exécution d'un ouvrage

TRAVAIL DEMANDÉ	RESSOURCES	EXIGENCES
<p>Vous devez, dans un temps alloué de 21 heures :</p> <ul style="list-style-type: none"> Réaliser les assemblages manuellement et mécaniquement ; réaliser le placage ; effectuer le montage ; effectuer la finition à blanc. <p>Respecter un temps de 21 heures.</p>	<p>Situation de départ :</p> <ul style="list-style-type: none"> le dossier technique ; les matériaux (voir nomenclature du dossier technique folio 4/13) le matériel de base de l'ébéniste (contenu d'une caisse à outils) ; les machines traditionnelles d'un atelier d'ébénisterie. <p>Les différents réglages machines seront assurés par les surveillants.</p> <p>Les pièces massives sont fournies :</p> <ul style="list-style-type: none"> corroyées aux cotes finies tronçonnées avec une surcotes de 20 mm. <p>les panneaux sont fournis :</p> <ul style="list-style-type: none"> aux cotes finies. <p>Le placage est fourni :</p> <ul style="list-style-type: none"> pré-débité avec une surcote de 30 mm en longueur et largeur ; les filets sont fournis en longueur d'un mètre. Les placages en hêtre sont fournis aux dimensions finies plus surcotes (les feuilles sont assemblées et jointées si nécessaire). 	<p>Situation finale :</p> <ul style="list-style-type: none"> le bureau est prêt à vernir (finition à blanc) ; la géométrie et les cotes sont respectées ; le coulissage du tiroir est correct ; la qualité du travail respecte les critères de l'ébénisterie ; la finition respecte les critères de l'ébénisterie.

CRITÈRES D'ÉVALUATION	BARÈME	CRITÈRES D'ÉVALUATION	BARÈME
<p>Bâti :</p> <ul style="list-style-type: none"> respect des cotes, (hauteur, largeur) ; équerrage ; position de la séparation ; position et pose du mat ; position et pose des câbles ; Qualité des assemblages. <p>placage :</p> <ul style="list-style-type: none"> qualité des joints placage hêtre ; respect des cotes du motif du dessus ; qualité des joints et de la pose des filets du motif du dessus. 	<p>/ 50</p> <p>/ 8</p> <p>/ 4</p> <p>/ 5</p> <p>/ 6</p> <p>/ 4</p> <p>/ 6</p> <p>/ 4</p> <p>/ 8</p>	<p>Tablette :</p> <ul style="list-style-type: none"> respect des dimensions position de la tablette sur le bâti. qualité de l'entaille pour la pose du mat ; qualité des joints placage hêtre. <p>Tiroir :</p> <ul style="list-style-type: none"> respect des cotes ; équerrage ; gauche ; qualité des queues d'aronde ; pose du bouton ; alignement de la façade avec le dessous ; coulissage. 	<p>/ 20</p> <p>/ 5</p> <p>/ 5</p> <p>/ 6</p> <p>/ 4</p> <p>/ 34</p> <p>/ 4</p> <p>/ 2</p> <p>/ 2</p> <p>/ 10</p> <p>/ 1</p> <p>/ 5</p> <p>/ 10</p>
<p>Finition de l'ensemble :</p>	<p>/ 40</p>	<p>aspect général de l'ensemble (qualité perçue) :</p>	<p>/ 6</p>
		<p>Total</p>	<p>/ 140</p>

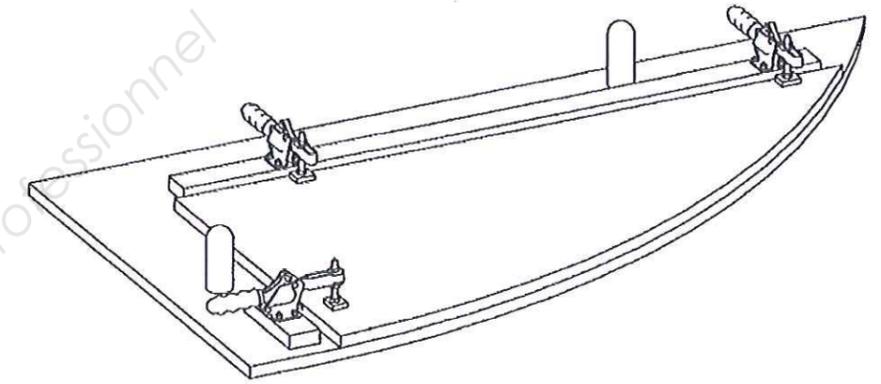
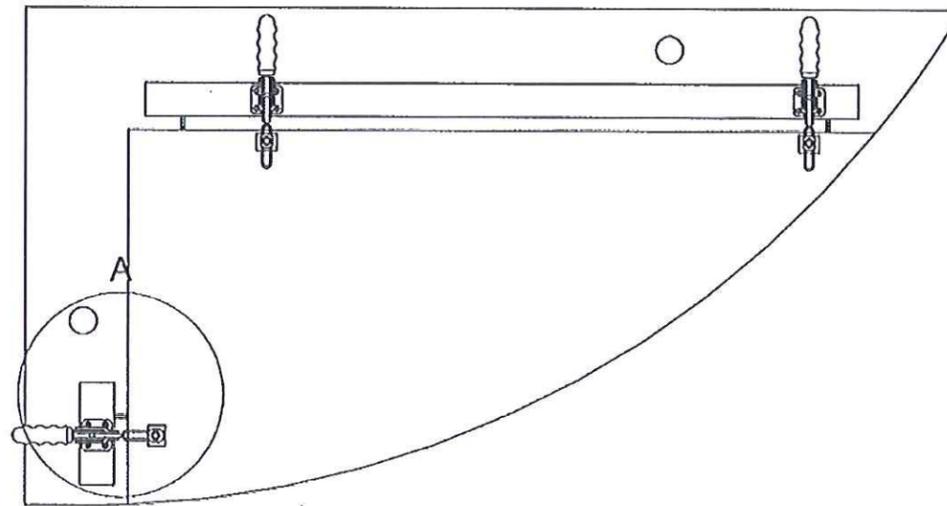
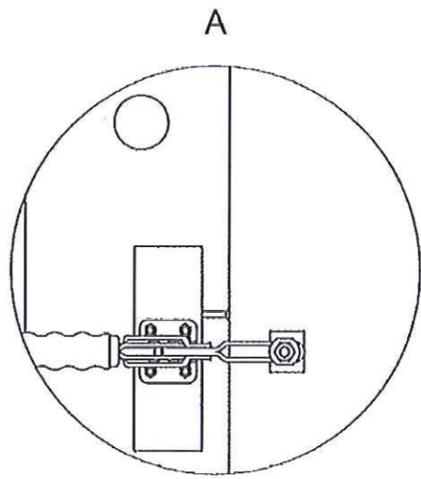
RAPPEL DE L'ÉPREUVE EP3	
Évaluation de l'usinage	/ 20
Évaluation du meuble	/ 140
Total	/ 160
Note	/ 20

<p>Numéro du candidat :</p>

<p>CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE ÉBÉNISTE</p>			<p>Code examen : 13EP3</p>
<p>EP3 Fabrication d'un ouvrage</p>		<p>Session 2013</p>	
<p>DOSSIER D'ÉVALUATION</p>	<p>Coefficient : 8</p>	<p>Durée : 21 h00</p>	<p>folios 3 / 4</p>

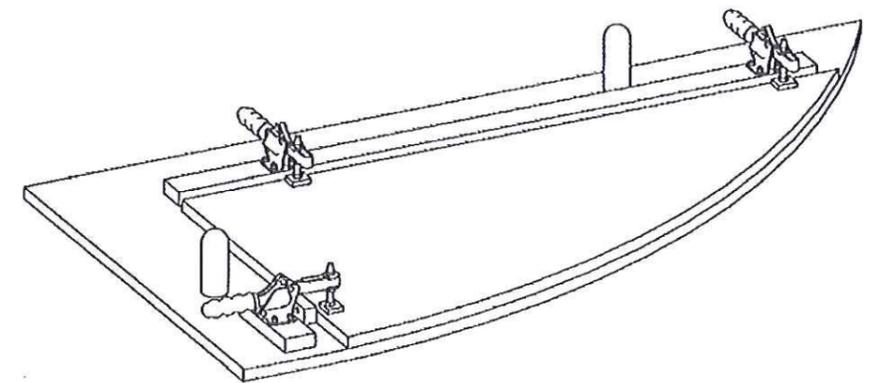
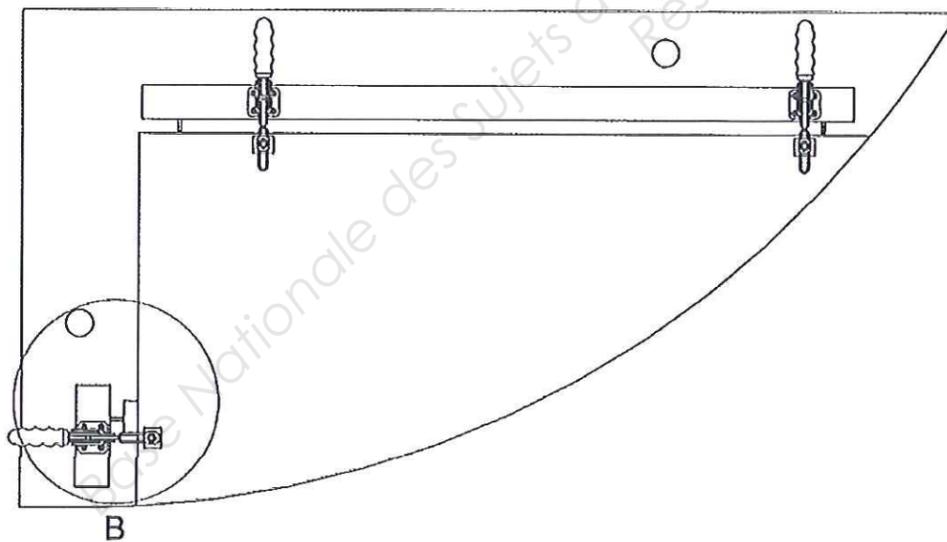
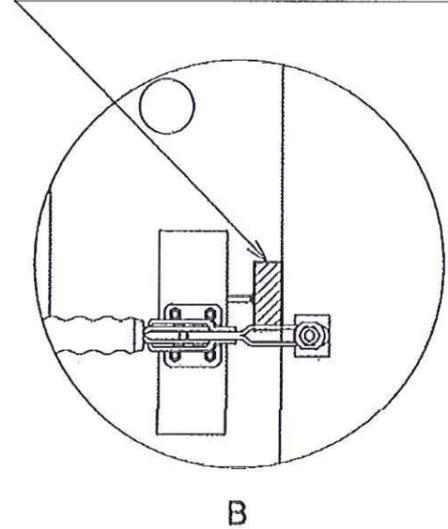
6. Utilisation du montage d'usinage fourni par le centre d'examen

6.1. Usinage du dessus (rep. 2)



6.2. Usinage du dessous (rep 7)

Cale de compensation correspondant à l'épaisseur du pied plaqué 2 faces.



CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE ÉBÉNISTE

Code examen : 13EP3

EP3 Fabrication d'un ouvrage

Session 2013

DOSSIER D'ÉVALUATION

Coefficient : 8

Durée : 21 h00

folios 4 / 4

1. Informations

Certains éléments ne sont pas représentés par souci de lisibilité.
Tous les éléments non définis sont laissés à l'initiative du candidat.

2. Situation

Ce petit bureau d'applique, s'inspirant des bateaux à voile, s'intégrera dans une chambre ou un petit salon.

Les câbles, en plus de leur aspect décoratif, permettent d'accrocher des mémos (type post-it) avec des petites pinces. Une petite lampe d'appoint pourra également être installée en haut du mat.

3. Préconisations

- Le meuble sera rendu avec une finition à blanc (abrasif de grain 150)
- Les calibrages (chant) des panneaux dessus (rep. 2) et dessous (rep. 7) sont réalisés à l'aide du montage fourni par le centre d'examen. (voir folio 1/4 de ce dossier)
- La courbe du dessous, au niveau du tiroir, est reprise manuellement. Le tracé de la courbe (voir dossier technique, folio 13/13) est reporté sur le dessous à l'aide de la feuille de calque fournie.
- Le calibrage du pied (rep. 1), réalisé selon le tracé (voir dossier technique, folio 7/13), est effectué par le candidat.
- Le calibrage de la tablette (rep. 26) est réalisé, au tracé selon le gabarit fourni, à la scie à ruban et scie circulaire. La tablette doit être fixée sur le dessus avant que le bâti ne soit collé. Ceci permet un vissage de la tablette dans de bonnes conditions.
- Afin de faciliter la mise en place des câbles, il faut, avant de les couper :
 - insérer les câbles dans les perçages du mat avant
 - les faire sortir par le haut du mat
 - poser un serre-câble à l'extrémité des câbles qu'ils ne soient placés dans le tube.
 - Ensuite, il faut :
 - couper les câbles de longueur
 - poser les derniers serre-câbles
 - se servir des câbles pour tracer l'angle des entailles nécessaire à leurs incrustations dans les panneaux
- La façade du tiroir est chantournée selon la courbe donnée au panneau du dessous.

SESSION 2013

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE ÉBÉNISTE

EP3

FABRICATION D'UN OUVRAGE D'ÉBÉNISTE

DOSSIER SUJET

Sommaire

1. Information.....	1
2. Situation	1
3. Préconisations	1
4. Réalisation : a) usinage	2
5. Réalisation : b) exécution d'un ouvrage.....	3
6. Utilisation du montage d'usinage fourni par le centre d'examen	4
6.1. Usinage du dessus (rep. 2)	4
6.2. Usinage du dessous (rep 7)	4

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE ÉBÉNISTE

Code examen : 13EP3

EP3 Fabrication d'un ouvrage

Session 2013

DOSSIER SUJET

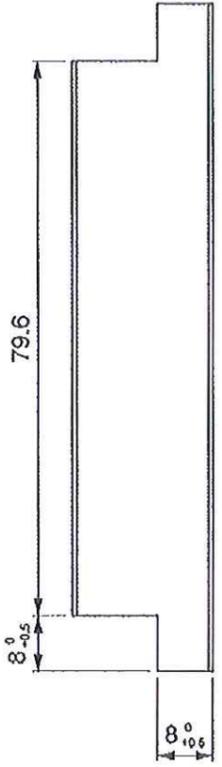
Coefficient : 8

Durée : 21 h00

folios 1 / 4

4. Réalisation : a) usinage de la languette batarde

Numéro du candidat :

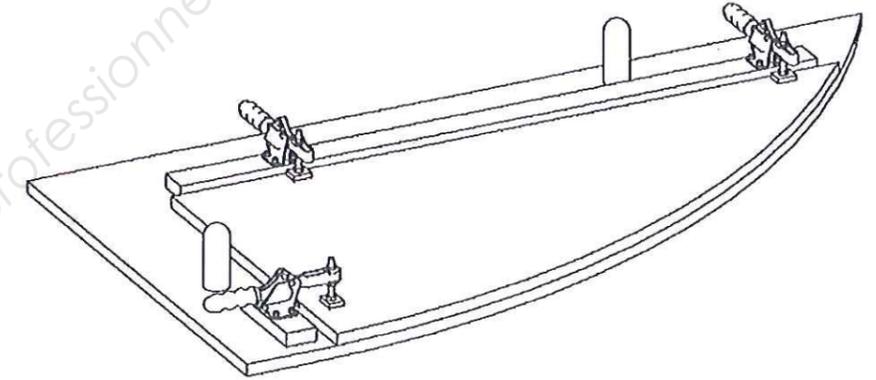
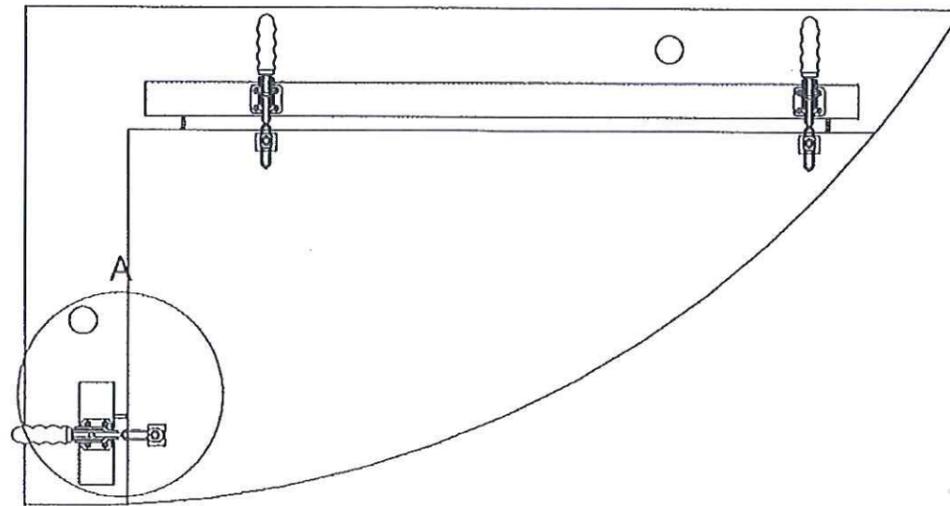
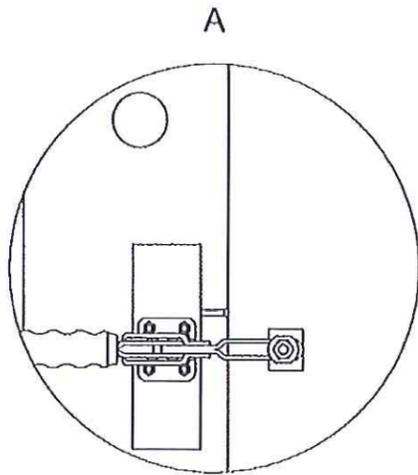
TRAVAIL DEMANDÉ	RESSOURCES	EXIGENCES	BARÈME
<p>Pour obtenir la languette bâtarde sur l'arrière (rep. 8) du bâti permettant l'assemblage de l'arrière avec le dessus et le dessous, il faut :</p> <p>Réaliser les réglages :</p> <ul style="list-style-type: none"> représenter les signes d'établissement et d'usinage des pièces ; choisir l'outil le plus adapté au travail demandé ; déterminer et régler la fréquence de rotation de l'outil ; installer et régler l'outil choisi ; régler l'ensemble de la machine ; organiser le poste de travail. <p>Réaliser les usinages :</p> <ul style="list-style-type: none"> usiner une pièce d'essai (médium de 300x96x19) en toute sécurité ; contrôler et corriger, si nécessaire ; usiner en toute sécurité respecter les cotes du dossier démonter et ranger le poste de travail <p>Respecter un temps maximal de 30 minutes</p> 	<p>Situation de départ :</p> <ul style="list-style-type: none"> 1 pièce d'essai (médium de 300x96x19) ; 1 pièce pour l'usinage définitif (médium de 300x96x19) ; le dessus ou dessous rainuré. <p>Les documents :</p> <ul style="list-style-type: none"> coupe B-B, folio 10/14 du dossier technique. <p>Matériels disponibles :</p> <ul style="list-style-type: none"> une toupie traditionnelle ; un choix de 4 outils ; un abaque de réglage de la fréquence de rotation ; le matériel de réglage (jauge de profondeur, etc.) ; le matériel de contrôle (pied à coulisse, etc.). <p>Temps alloué :</p> <ul style="list-style-type: none"> 30 minutes maximum. <p>À l'issue de l'épreuve, la feuille de notation sera gardée par l'examinateur.</p>	<p>Situation finale :</p> <ul style="list-style-type: none"> la conduite des opérations est rationnelle ; l'usinage est conforme aux exigences du plan. <p>Tracage :</p> <ul style="list-style-type: none"> les signes d'établissements sont conformes ; <p>Préparation du poste de travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> le choix de l'outil est adapté à l'usinage ; la fréquence de rotation est adaptée à l'outil ; la méthodologie de réglage est cohérente ; les sécurités sont adaptées à la situation. <p>Usinage :</p> <ul style="list-style-type: none"> la position de travail est correcte ; l'usinage respecte les signes d'établissement ; les cotes d'usinage de la pièce restituée sont dans les tolérances. (le dépassement, d'un 1mm. ou plus, des cotes demandées entraîne un 0 à ce critère) <p>La pièce sera ramassée et évaluée à l'issue du temps réglementaire (30 minutes).</p> <p>AUCUN DÉPASSEMENT DE TEMPS AUTORISÉ</p>	
TOTAL			/ 20

Pour des raisons de gestion des flux aux machines, les examinateurs se réservent le droit d'inviter les candidats, soit à l'épreuve d'usinage, soit à celle d'exécution de l'ouvrage.

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE ÉBÉNISTE		Code examen : 13EP3	
EP3 Fabrication d'un ouvrage		Session 2013	
DOSSIER SUJET	Coefficient : 8	Durée : 21 h00	folios 2 / 4

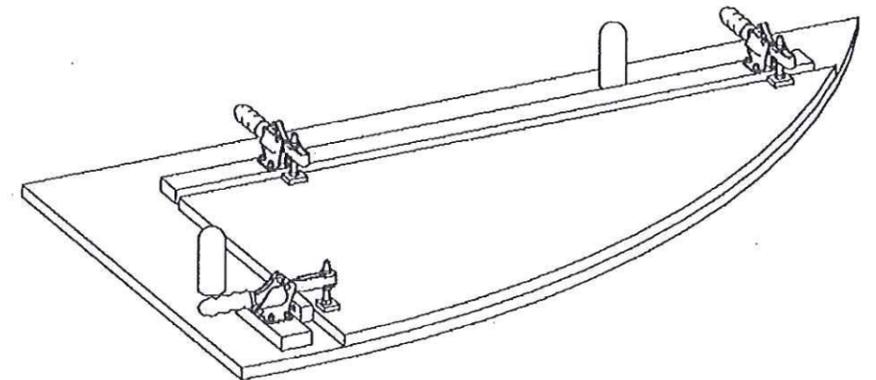
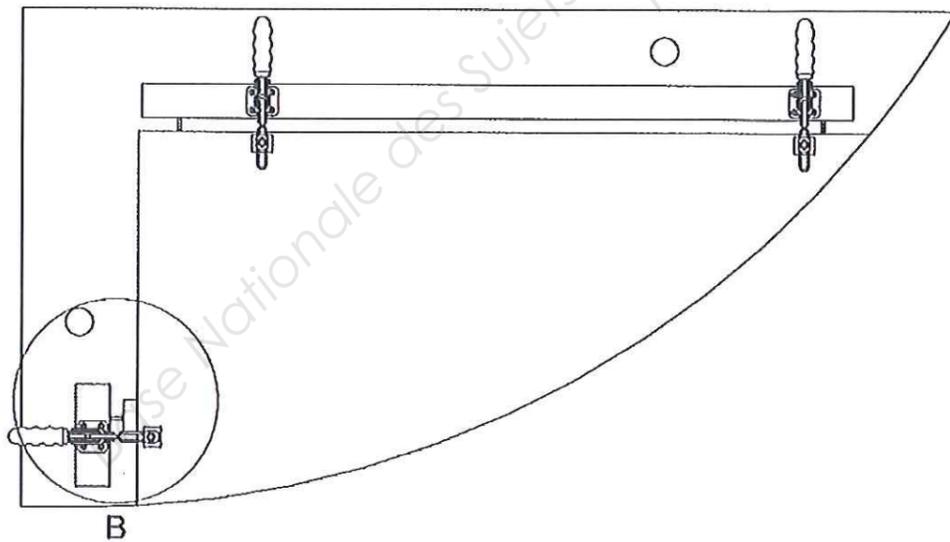
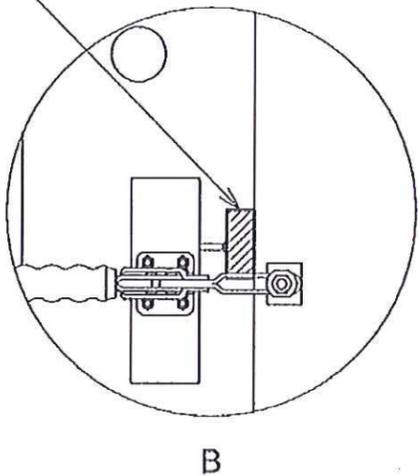
6. Utilisation du montage d'usinage fourni par le centre d'examen

6.1. Usinage du dessus (rep. 2)



6.2. Usinage du dessous (rep 7)

Cale de compensation correspondant à l'épaisseur du pied plaqué 2 faces.



CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE ÉBÉNISTE

Code examen : 13EP3

EP3 Fabrication d'un ouvrage

Session 2013

DOSSIER SUJET

Coefficient : 8

Durée : 21 h00

folios 4 / 4