



**LE RÉSEAU DE CRÉATION
ET D'ACCOMPAGNEMENT PÉDAGOGIQUES**

**Ce document a été mis en ligne par le Réseau Canopé
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.

SESSION 2019

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE
ÉBÉNISTE

EP2

**ANALYSE DE L'OUVRAGE ET
PRÉPARATION DE LA FABRICATION**

Sous-épreuve

EP2B– Préparation de la fabrication

C1.2 fiche de nomenclature
C2.5 fiche de débit
C2.5 fiche de calpinage
C2.4 fiche de commande matières
C2.5 analyse de fabrication

Total : .../80

Note du candidat ... /40

DOSSIER SUJET

Compétences évaluées :

- C1.2 – Identifier, classer et interpréter les informations techniques
- C2.4 – Etablir les quantitatifs de matériaux, d'éléments d'ornementation, de quincailleries
- C2.5 – Etablir des documents de fabrication.

Ce dossier comprend :

- Page de garde, **folio 1/5** ;
- Travail demandé, tableau abréviation des machines, nomenclature, **folio 2/5** ;
- Fiche de débit, calepinage, **folio 3/5** ;
- Commande de matière et analyse de fabrication, **folio 4/5 et 5/5**.

**Le dossier sera rendu complet à la fin de l'épreuve
dans une copie anonymée.**

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE ÉBÉNISTE			Code examen : 1906- CAP EBE EP2
EP2B–Préparation de la fabrication – ponctuelle écrite			Session 2019
DOSSIER SUJET	Coefficient : 4	Durée : 3h	folio 1/5

Travail demandé

On demande de compléter les documents techniques suivants :

- Nomenclature
- Fiche de débit
- Calepinage
- Fiche de commande de matériaux
- Analyse de fabrication

Conditions :

- Le dossier sujet
- Le dossier technique
- Le dossier ressource spécifiques
- Le tableau abréviation des machines

TABLEAU DES ABREVIATIONS DES MACHINES					
MACHINES-OUTILS			OPERATIONS		
Scies à ruban	SR		SR	Chantournage	scr
Scies circulaire	SC	A tronçonner	SCT	Tronçonnage	tronç
		A déligner	SCD	Délignage	del
		A panneaux	SCP		
		Radiale	SCR	Mise à longueur	màl
Dégauchisseuses	DE		DE	Dégauchissage	deg
Raboteuses	RA		RA	Rabotage	ra
Mortaiseuses	MO	A mèche	MOM	Mortaisage	mo
Tenonneuses	TE	A outils ouvert	TEO	Tenonnage	ten
Toupies	TO	A arbre vertical	TOV	Profilage	pro
Ponceuses	PO	A bande étroite	POE		
		A bande large	POL		

1) Compléter les éléments manquants de la fiche de nomenclature dans les cases grisées.

Nomenclature						
Rep	Désignation	Matière	L	I	e	QTE
100	Caisson intérieur					1
101	Petit coté	Sycomore				2
102	Grand coté	Sycomore				2
103	Fond	Contre-plaqué	238	193	5	1
104	Pied arrière	Sycomore	428			
105	Pied avant	Sycomore	493	40	22	2
106	Vis	Acier	30	3	3	
200	Caisson extérieur					1
201	Panneau dessus	Medium 16mm	390	249	16	1
202	Alaise dessus	Sycomore				2
203	Motif extérieur dessus	Sycomore teinté noir	250	135	0.6	2
204	Motif intérieur dessus	Sycomore teinté vert	250	130	0.6	1
205	Contre parement dessus	Sycomore teinté vert			0.6	1
206	Panneau coté	Medium 16mm	390	144	16	2
207	Petite alaise coté	Sycomore	150	16	10	2
208	Grande alaise coté	Sycomore			10	
209	Motif extérieur coté	Sycomore teinté noir	150	135	0.6	2
210	Motif intérieur coté	Sycomore teinté vert	150	130	0.6	2
211	Contre parement coté	Sycomore teinté vert	400	150	0.6	2
212	Panneau séparation	Medium 16mm	226	126	16	1
213	Placage séparation	Sycomore teinté vert	226	126	0.6	2
214	Panneau dessous	Medium 16mm	216	132	16	1
215	Alaise dessous	Sycomore	216	16	10	1
216	Placage dessous	Sycomore teinté vert	216	137	0.6	2
217	Coulisse	Sycomore	263	12	12	2
218	Traverse d'écartement	Sycomore	216			1
219	Poignée Queue	Corde couleur rouge	600	10	10	1
220	Tourillons 6 x30	Hêtre	30	6	6	8

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE ÉBÉNISTE			Code examen : 1906- CAP EBE EP2
EP2B-Préparation de la fabrication – ponctuelle écrite			Session 2019
DOSSIER SUJET	Coefficient : 4	Durée : 3h	folio 2/5

2) Compléter les éléments manquants de la fiche de débit dans les cases grises.

Fiche de débit								
Rep	Désignation	Matière	L	I	e	QTE	Volume	Surface
202	Alaise dessus	Sycomore	250	16	10	2	0.00008	
207	Petite alaise côté	Sycomore	150	16	10	2		
208	Grande alaise coté	Sycomore	400	16	10	2		
215	Alaise dessous	Sycomore	216	16	10	1		
217	Coulisse	Sycomore	263	12	12	2		
Sous total							0.0003661	
Perte de 30%			Total sycomore 18mm					
201	Panneau dessus	Medium	390	249	16	1		0.05616
206	Panneau coté	Medium	390	144	16	2		
212	Panneau séparation	Medium	226	126	16	1		
214	Panneau dessous	Medium	216	132	16	1		
Sous total								
Perte de 15%			Total medium 16mm					

3) Effectuer le calepinage du panneau du caisson extérieur coulissant pour la réalisation d'une série de vingt meubles.

Afin de simplifier la réalisation du caisson extérieur coulissant, le dessus et les deux côtés sont réunis dans un même panneau qui sera alaisé, plaqué puis coupé au format par la suite.

Dimensions du panneau à débiter (dessus côtés) 600 x 400

Dimensions du panneau à optimiser 2800 x 1800

➤ Justifier par le calcul :

Solution n° 1 (panneau à l'horizontale)

Solution n°2 (panneau à la verticale)

➤ Dessiner le plan du débit pour les deux solutions :

Solution n° 1, panneau débité à l'horizontale

➤ Nombre de panneau(x) nécessaire :

Solution n°2, panneau débité à la verticale

➤ Nombre de panneau(x) nécessaire :

➤ Quelle solution sera retenue, justifier votre réponse ?

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE ÉBÉNISTE			Code examen : 1906- CAP EBE EP2
EP2B-Préparation de la fabrication – ponctuelle écrite			Session 2019
DOSSIER SUJET	Coefficient : 4	Durée : 3h	folio 3/5

4) **Compléter** les éléments manquants de la fiche de commande de matières dans les cases grisées. **Arrondir** à 2 chiffres après la virgule.

Commande de matière				
Quantité	Unité	Matière	Prix unitaire	Prix HT
Bois massif				
0.009003	M3	Sycomore 27mm	756	
	M3	Sycomore 18mm		0,50
Panneaux				
	M2	Panneau medium 16mm		1,95
0.05282410	M2	Contre-plaqué 5mm	5,87	
Placages				
0.0621	M2	Sycomore teinté noir	12,60	
0.3093362	M2	Sycomore teinté vert	1,90	
Quincailleries				
	U	Vis 3 x 30	0,043	
8	U	Tourillons 6 x 30	0,045	
1	ML	Corde rouge Ø 10	0,80	
Coût total				

5) **Compléter** l'analyse de fabrication pour la réalisation du caisson intérieur du débit au vernissage.

- **Indiquer** les repères des phases, sous phases et opérations.
- **Nommer** les phases, les sous-phases et les opérations dans l'ordre chronologique.
- **Dessiner** un croquis explicatif pour les opérations.
- **Indiquer** les machines utilisées.

ANALYSE DE FABRICATION					
Client : Education Nationale			Sous ensemble : caisson intérieur		
Ensemble : Cat-Dog					
Repère		Désignation	Croquis	Machine	Contrôle
PH	s/ph	Op			
10		Débit massif		SR	Mètre
	A	Débit			
		a Tronçonner			
		b Déligner			
20		Dégauchissage		DE	Equerre
	A	Dégauchir un plat			
		a Création de sr1			
		B Dégauchir un chant			
		a Création de sr2			
30		Rabotage		RA	Réglet
	A	Raboter 2 ^{ème} chant			
		a Mise à largeur			
		B Raboter 2 ^{ème} plat			
		a Mise à épaisseur			

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE ÉBÉNISTE			Code examen : 1906- CAP EBE EP2	
EP2B-Préparation de la fabrication – ponctuelle écrite			Session 2019	
DOSSIER SUJET	Coefficient : 4	Durée : 3h	folio 4/5	

