

- DESCRIPTIF -

Meuble Chevet Louis XVI (L = 440, P = 280 et H = 720)

Réalisé en merisier et de placage de noyer, il est composé de :

- UN DESSUS :

Panneau de médium de 19 mm d'épaisseur, recevant sur ses chants des emboîtures assemblées en rainures et languettes.

Ce plateau est plaqué d'un motif décoratif en placage de noyer en fougère pour la partie centrale, d'un filet noir, d'une frise en fil de merisier et contrebalancé d'un placage de fil hêtre. Une moulure en congé viendra en finition sur les côtés et l'avant.

Ce panneau est mis en position et maintenu par des tourillons sur le piétement.

- UN PIETEMENT :

4 pieds gainés en merisier assemblés par tenons et mortaises avec les traverses de côté en hêtre qui seront plaquées par une demie fougère en noyer + listels. La traverse arrière sera en hêtre ainsi que la traverse avant en retrait sous la façade de tiroir.

- UN TIROIR :

Une façade plaquée par une demie fougère en noyer + listels et un arrière assemblés à queues d'arondes traditionnelles.

Le tiroir coulisse en carcasse sur coulisseaux et guidé par des conduits. Le profil de la façade de tiroir permet de l'ouvrir.

Cette table sera livrée dans une finition prête à vernir

EP3 Fabrication d'un ouvrage d'ébénisterie

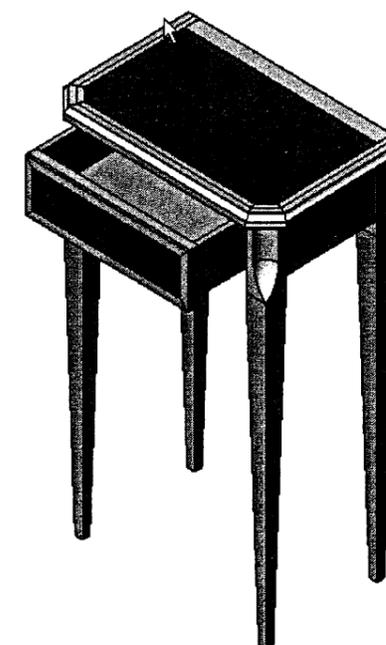
Unité UP3 - ponctuelle pratique

DOSSIER SUJET

Partie A : Exécution d'un ouvrage

SOMMAIRE

- Page de garde / Descriptif de l'ouvrage	Page 1/7
- Fiche contrat	Page 2/7
- Feuille de Débit / Géométral	Page 3/7
- ½ Vue de dessus	Page 4/7
- Coupe A-A	Page 5/7
- ½ Coupe B-B	Page 6/7
- Coupe partielle C-C et ½ Vue de face	Page 7/7



	Session	2008	Facultatif : code	06LH08
Examen et spécialité				
CAP Ebéniste				
Intitulé de l'épreuve				
EP3 Fabrication d'un ouvrage d'ébénisterie – ponctuelle pratique - Partie A : Exécution d'un ouvrage				
Type	Facultatif : date et heure	Durée	Coefficient	N° de page / total
DOSSIER SUJET		21 h 00	8	1/7

- FICHE CONTRAT -

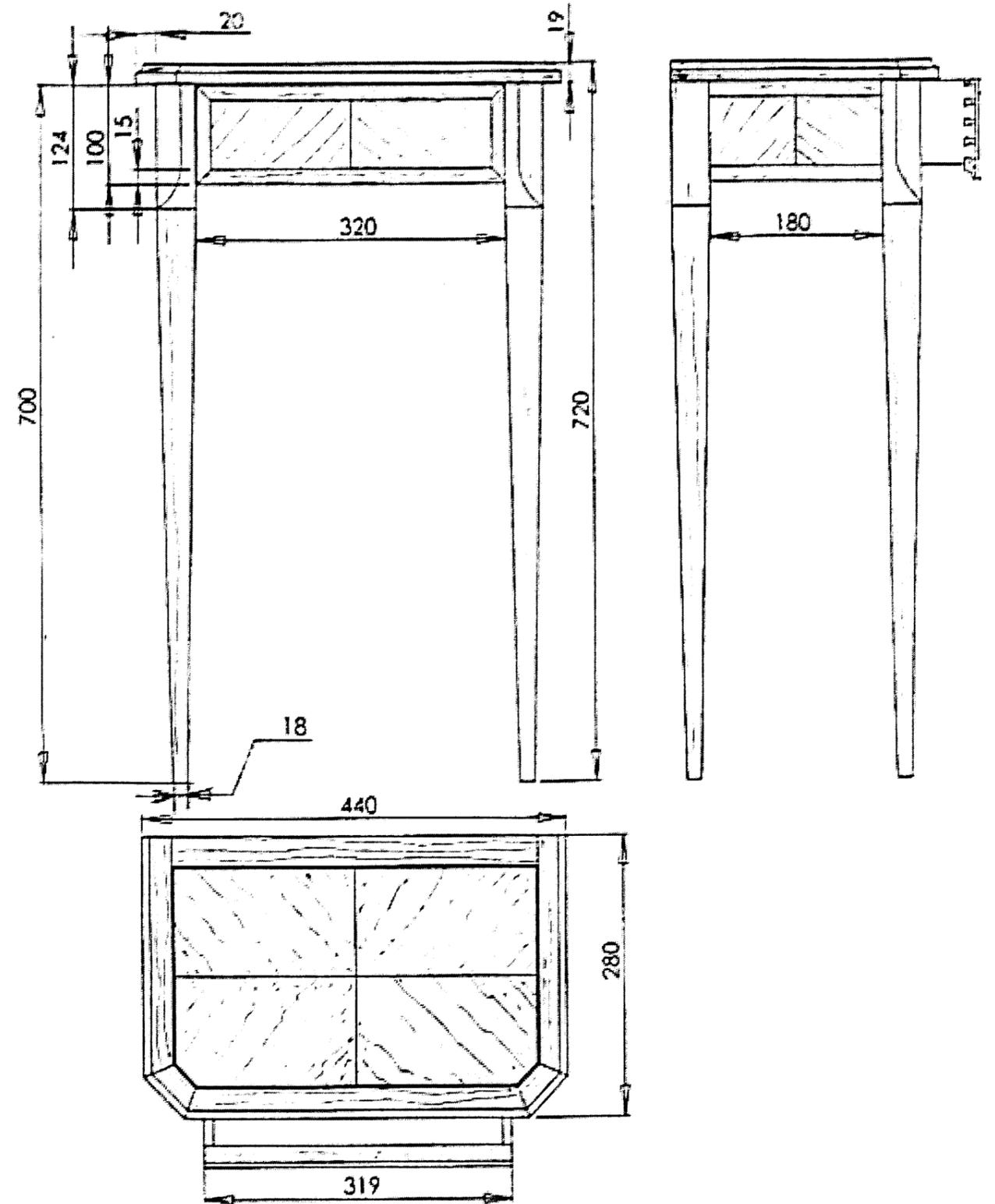
C/S	TRAVAIL DEMANDÉ	RESSOURCES	ÉXIGENCES	RÉPONSES	BARÈME	
Contexte Professionnel	EXÉCUTION D'UN OUVRAGE					
C1-02 Décoder, analyser des documents	- Analyser et comprendre le travail à réaliser.	- Dossier technique pages DT 2/7 à 7/7	- La compréhension permet la réalisation de l'ouvrage.		L'OUVRAGE	
C3-04 Vérifier la conformité des matériaux	- Vérifier la qualité et la quantité des pièces fournies.		- L'inventaire est complet et l'ensemble des pièces correspond à leur finalité.			
C3-03 Conduire les opérations d'usinage et de montage et de finition	- Réaliser l'ensemble des usinages et du montage du chevet.	- Toutes les pièces aussi bien corroyées que non corroyées ainsi que les éléments de placage et de filets.	- Le chevet à pour exigences le respect du dossier technique, c'est à dire tant au niveau dimensionnel qu'esthétique.			
	- Monter et usiner le dessus.	- Dessin du sous-ensemble dessus pages DT 2/7 à 7/7 - Les panneaux support sont calibrés aux dimensions finies. Les alaises ont une sur côte en épaisseur. - Les placages pour la réalisation du décors. - Réaliser manuellement la coupe de l'alaise de coin avant du dessus	- Dimensions / planéité du support	- Tolérance hors tout ± 1 mm - Le panneau est plan et les coupes des alaises sont jointives.		... / 5
			- Dimensions / esthétique du motif plaqué	- Les dimensions et la perpendicularité des motifs par rapport aux axes.		... / 7
				- Les motifs correspondent au dossier technique.		... / 5
				- La qualité des joints, la pose des filets et leurs coupes.		... / 8
	- Usiner et monter le bâti.	- Dossier technique pages DT 2/7 à 7/7 - Les gainages s'effectueront à la raboteuse à l'aide de montages d'usinage fournis par le centre d'examen.	- Dimensions / volume	- Tolérance hors tout ± 1 mm. - Gauche inférieur à 2 mm. - Équerrage (diagonales) inférieur à 1 mm.		... / 13
			- Esthétique	- Les traverses sont en retrait des pieds. - Les listels sont convenablement posés. - Les gainages sont réalisés sur les quatre faces de chaque pied.		... / 8
	- Usiner et monter le tiroir.	- Dossier technique pages DT 2/7 à 7/7	- Dimensions / volume	- La façade est en retrait des pieds avant. - Profondeur tiroir ±1 mm.		... / 4
			- Esthétique	- Nombre de queues : 4 devant, 3 derrière. - Respect du tracé et des jeux d'assemblage et de l'orientation des fibres.	... / 5	
	- Coulisser le tiroir.		- Les jeux sont faibles et réguliers. - Le coulissage se fait sans forcer.		... / 10	
- Réaliser la finition de l'ouvrage.		- La finition permet une mise en teinte et vernissage. - Les arêtes sont cassées. - Les antériorités de ponçage sont effectives. - Le meuble est globalement présentable et homogène.		... / 10		
C3-01 Organiser le poste de travail C3-02 Installer et régler les outils C3-03 Conduire les opérations d'usinage	- Vous devez réaliser le congé permettant de manoeuvrer le tiroir du chevet.	- Dossier d'usinage pages 2/3 à 3/3	- La moulure (congé) respecte les cotes de profondeur et de joue.		PIÈCE D'ESSAI REF : 500 ... / 20	
TOTAL				NOTE	... / 120	
					... / 20	

CAP Ebéniste	Rappel codage 06LH08
EP3 Fabrication d'un ouvrage d'ébénisterie – ponctuelle pratique	2/7

FEUILLE DE DEBIT

REP	NBR	DESIGNATION	MATIERE	LONGUEUR	LARGEUR	EPAISSEUR	OBSERVATIONS
PIETEMENT							
100	2	Pieds	merisier	700	40	40	Gainés sur 4 faces
101	2	Pieds	merisier	700	40	40	Gainés sur 4 faces + profil 45°
102	2	Traverses de coté	Hêtre	220	100	24	Arasements 180
103	1	Traverse de devant	Hêtre	350	15	18	Arasements 320 (tenon bâtard)
104	1	Traverse arrière	hêtre	360	100	24	Arasements 320
105	4	Listels	merisier	180	15	5	Collés en feuillure
106	4	Frisages ½ fougère côtés	noyer	90	70	0.6 (placage)	
107	2	Coulisseaux	Hêtre	195	22	18	Vissés aux traverses
108	2	Conduits	Hêtre	100	10	10	Vissés sur les coulisses
TIROIR							
200	1	Façade	hêtre	319	99	18	
201	2	Cotés	Hêtre	215	81	10	
202	1	Arrière	Hêtre	319	65	8	
203	1	fond	CP Okoumé	309	208	5	
204	2	Frisage ½ fougère	noyer	145	69	0.6 (placage)	
205	2	listels	merisier	319	15	5	Collés en feuillure
206	2	listels	merisier	99	15	5	Collés en feuillure
DESSUS							
300	1	Panneau	Médium	400	260	19	
301	2	Alaises	Merisier	240	24	20	19 mm + 1 pour affleurage
302	1	Alaise	Merisier	360	24	20	19 mm + 1 pour affleurage
303	2	Alaises	merisier	60	24	20	19mm + 1 pour affleurage
304	4	Placage	Noyer	188	108	0.6	4 feuilles à suivre à 45°
305	2	Placage	Merisier	240	30	0.6	De fil
306	1	Placage	Merisier	360	30	0.6	De fil
307	1	Placage	Merisier	380	30	0.6	De fil
308	2	Placage	Merisier	60	30	0.6	De fil
309		Filet	noir	1500	2		
310		Placage	Hêtre	440	280	0.6	Contre balancement
QUINCAILLERIE							
400	6	Tourillons striés Ø 8	Hêtre	30	-	-	
401	4	Vis Ø 3,5	VBA	16	-	-	Fixation conduits sur coulisseaux
402	4	Vis Ø 3	VBA	12	-	-	Fixation fond de tiroir sur arrière tiroir
403	4	Vis Ø 4	VBA	35	-	-	Fixation coulisseaux sur traverses de côté
404	15	Pointes TH à placage	acier	15	-	-	Centrage placage/côtés/façade tir
500	1	Pièce essais usinage	Hêtre	350	60	24	A remettre aux examinateurs après épreuve

- **GEOMETRAL** -



CAP Ebéniste

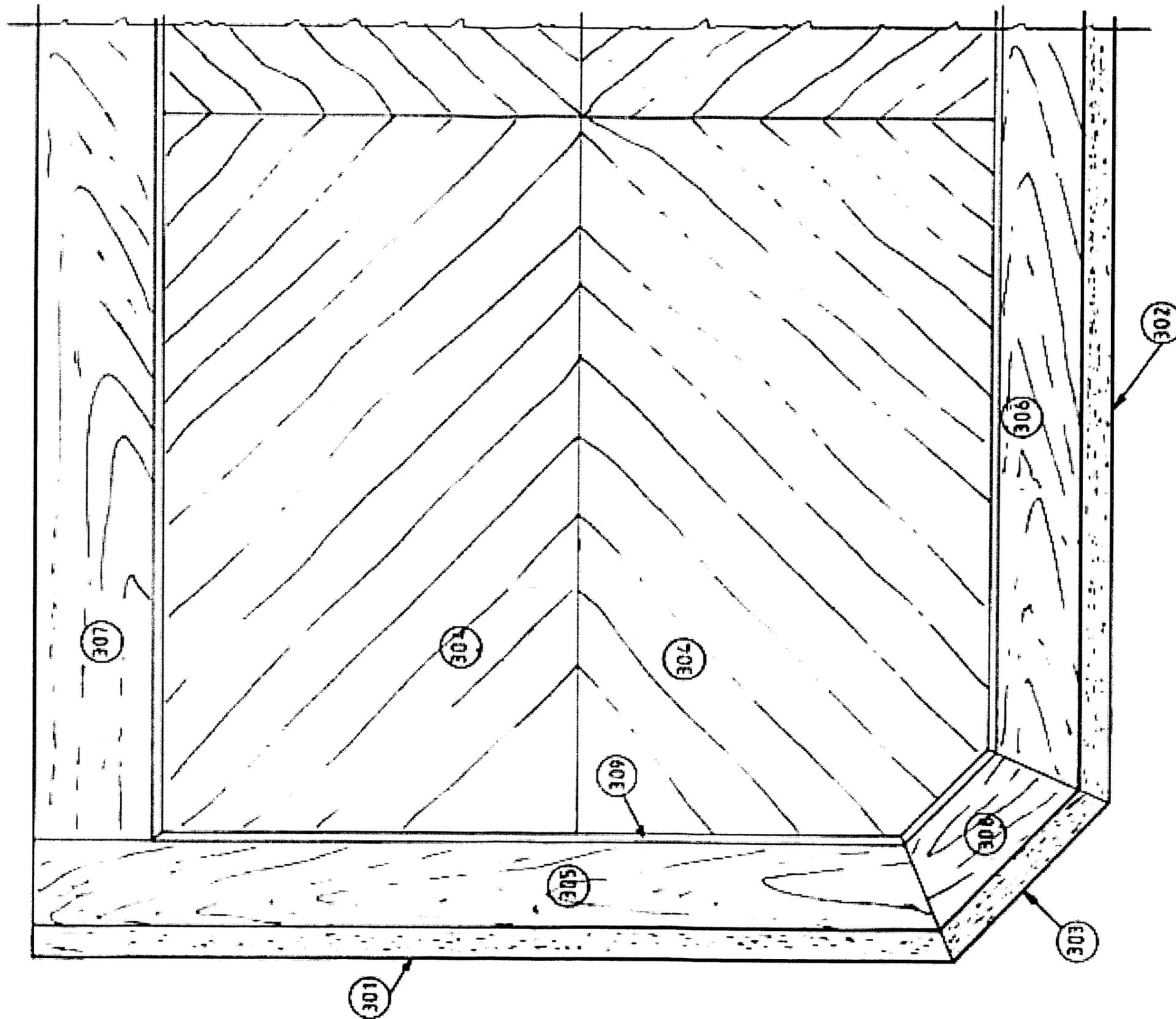
EP3 Fabrication d'un ouvrage d'ébénisterie – ponctuelle pratique

Rappel codage

06LH08

3/7

- 1/2 VUE DE DESSUS -



CAP Ebéniste

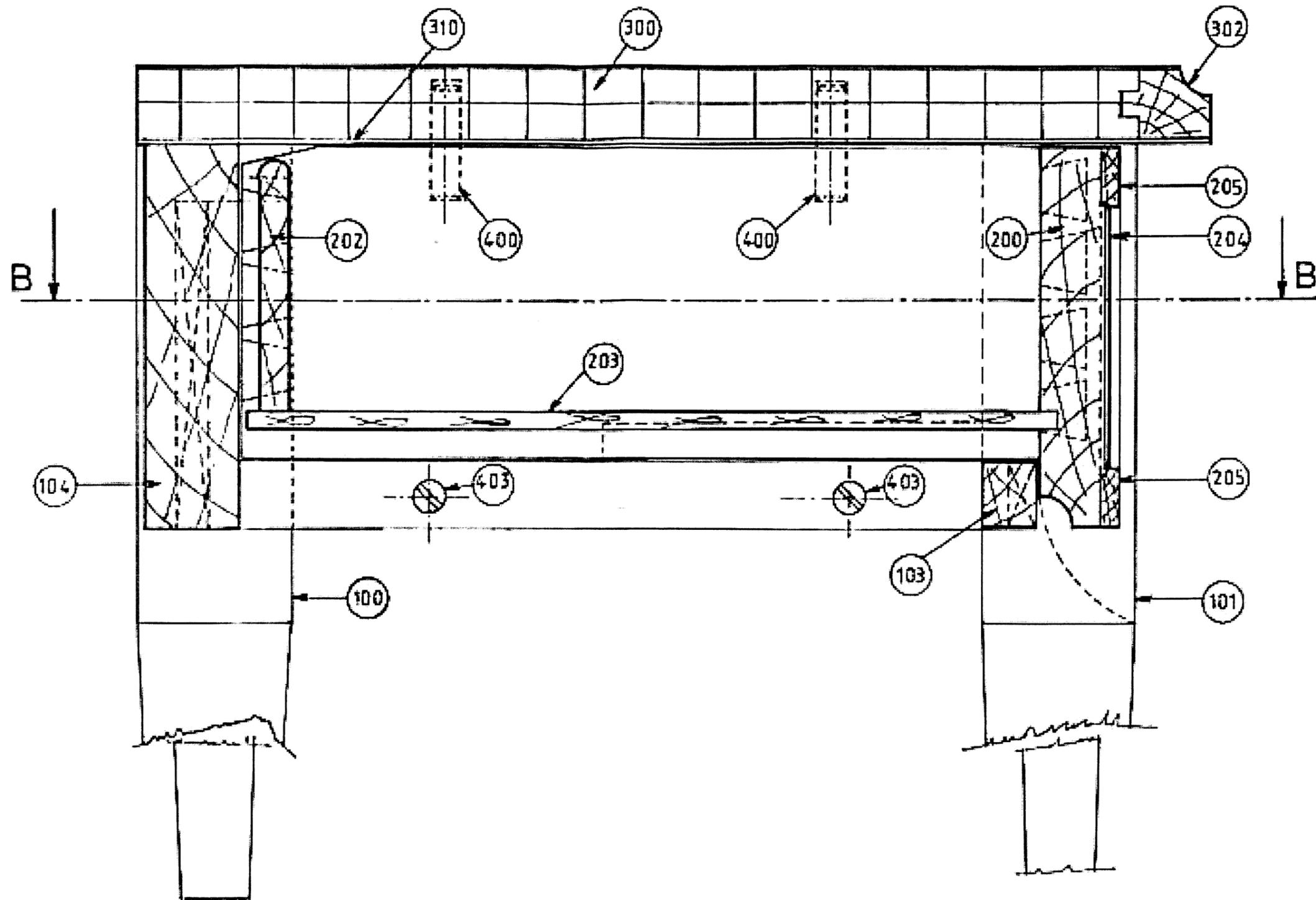
Rappel codage

EP3 Fabrication d'un ouvrage d'ébénisterie – ponctuelle pratique

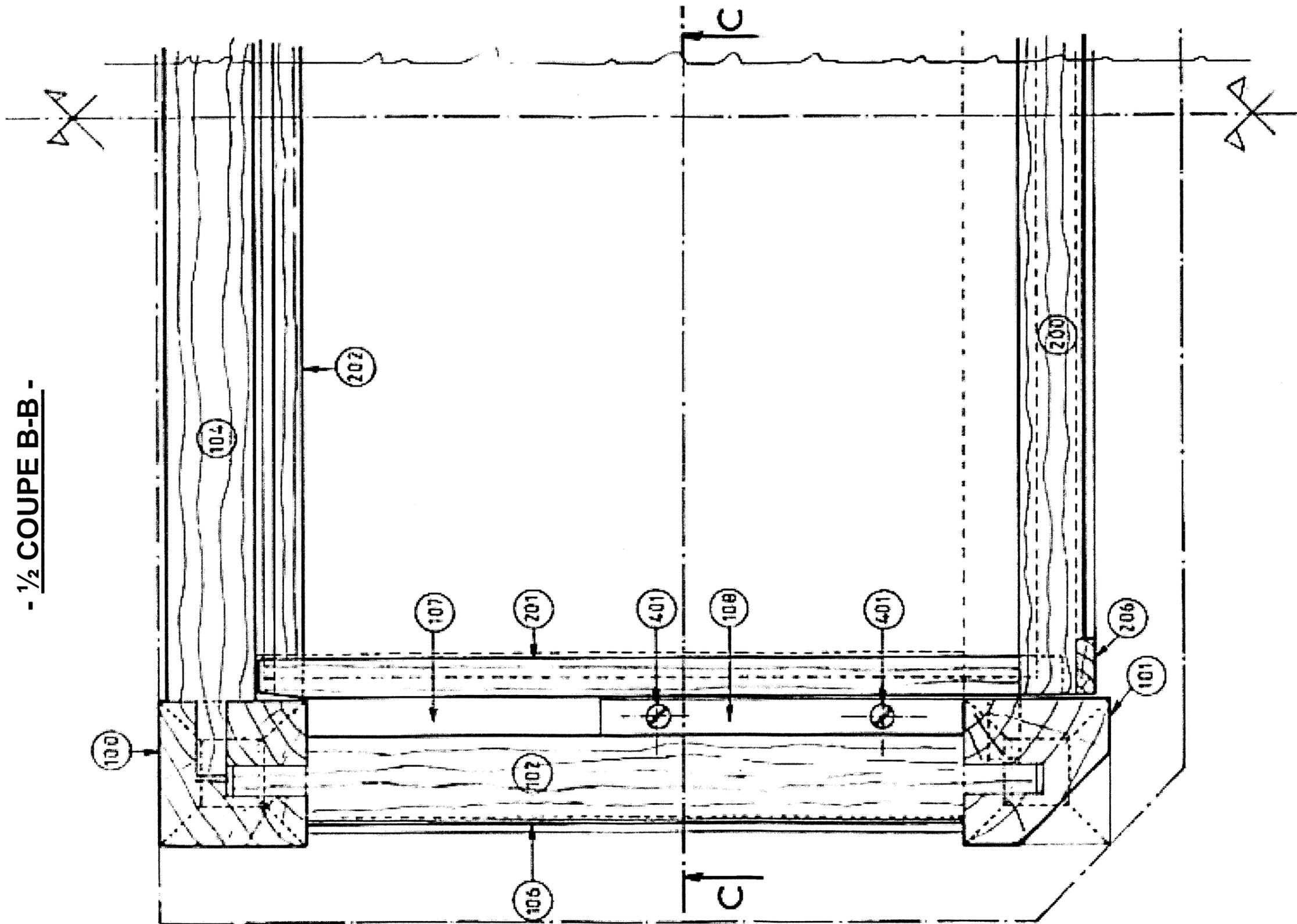
06LH08

4/7

- COUPE A-A -



- 1/2 COUPE B-B -



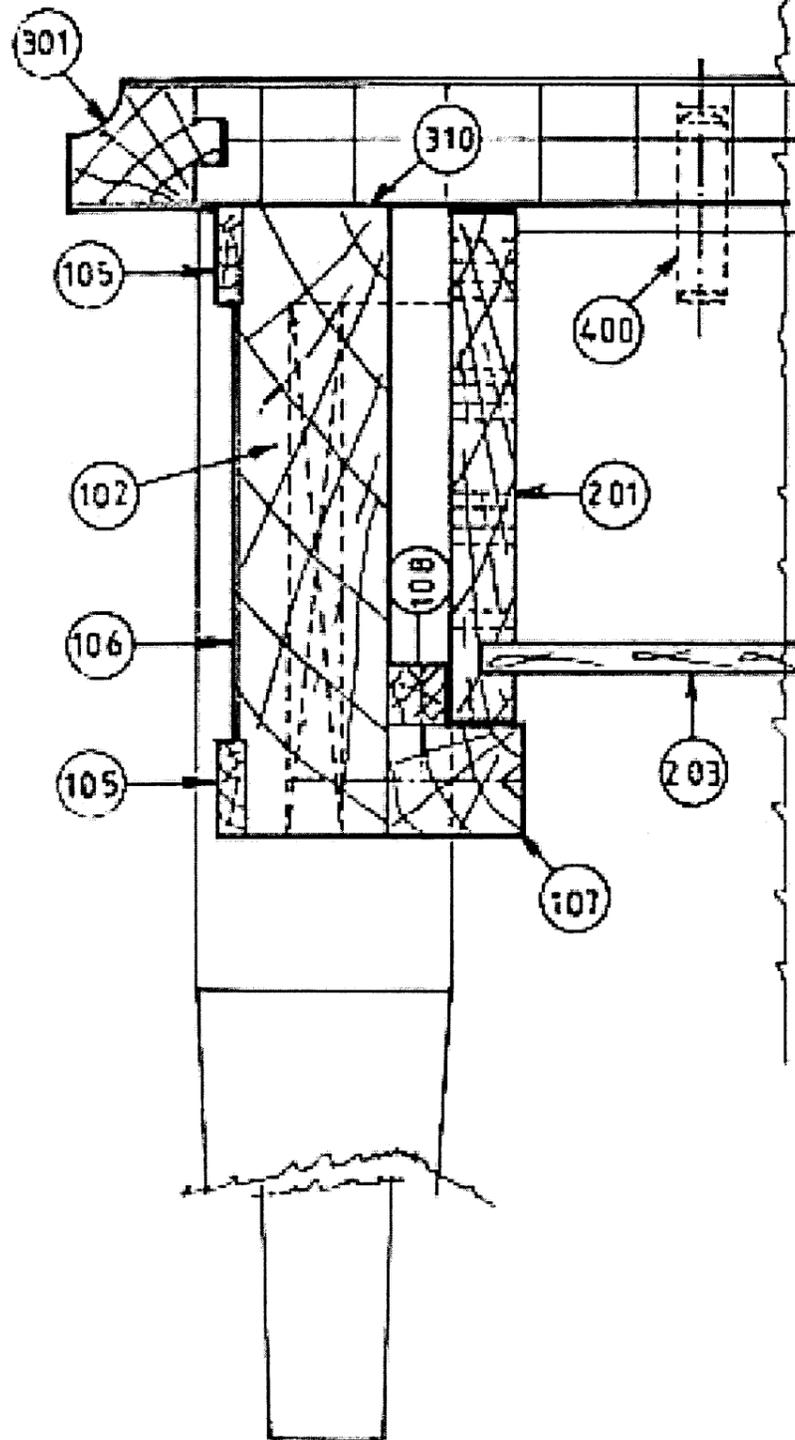
CAP Ebéniste

EP3 Fabrication d'un ouvrage d'ébénisterie – ponctuelle pratique

Rappel codage
06LH08

6/7

- COUPE PARTIELLE C-C -



- 1/2 VUE DE FACE -

