

# EP3 Fabrication d'un ouvrage d'ébénisterie

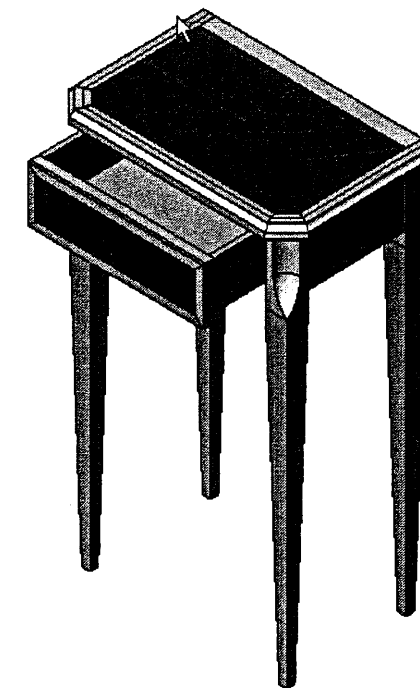
Unité UP3 - ponctuelle pratique

## DOSSIER SUJET

### Partie B : Usinage

#### SOMMAIRE

- Page de garde	Page 1/4
- Fiche contrat	Page 2/4
- Epreuve d'usinage	Page 3/4
- Contrat de phase / Feuille de notation	Page 4/4



	Session	2008	Facultatif : code	06LH08
Examen et spécialité				
CAP Ebéniste				
Intitulé de l'épreuve				
EP3 Fabrication d'un ouvrage d'ébénisterie – ponctuelle pratique – Partie B : Usinage				
Type	Facultatif : date et heure	Durée	Coefficient	N° de page / total
DOSSIER SUJET		21 h 00	8	1/4

C/S	TRAVAIL DEMANDE	RESSOURCES	EXIGENCES
<b>Contexte professionnel</b>	<b>Épreuve d'usinage</b>		
<p><b>C1-02</b> - Décoder, analyser des documents d'ordre esthétique et technique.</p> <p><b>C3-01</b> - Organiser le poste de travail.</p> <p><b>C3-02</b> - Installer et régler les outils. S4-01 La cinématique des machines. S4-04 La coupe des matériaux .</p> <p><b>C3-03</b> - Conduire les opérations d'usinage. S4-04 Les systèmes.</p> <p><b>C4-04</b> - Vérifier la conformité des matériaux, des produits et des outillages. S5 La connaissance des processus.</p>	<p>- Vous devez réaliser le profilage de la poignée du tiroir suivant le descriptif page 3/4 et du contrat de phase page 4/4.</p>	<p><b><u>La situation initiale :</u></b></p> <p>Les documents :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- le descriptif (doc. 3/4),</li> <li>- la fiche contrat (doc. 2/4),</li> <li>- le contrat de phase (doc. 4/4 ),</li> <li>- l'abaque d'usinage de l'INRS sur le poste de travail.</li> </ul> <p><b><u>Le matériel :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- toupie et accessoires de sécurité,</li> <li>- fraises de toupie,</li> <li>- appareils de réglage en hauteur et profondeur.</li> </ul> <p><b><u>Les matériaux :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 1 façade de tiroir,</li> <li>- 1 pièce de 350 x 60 x 24 (essai).</li> </ul> <p><b><u>Temps alloué :</u></b></p> <p>30 minutes avec barème dégressif (doc. 4/4).</p>	<p><b><u>La situation finale :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- conformité de votre usinage au plan fourni (contrat de phase).</li> <li>- le profil est le bon et les dimensions sont respectées .</li> <li>- les règles de sécurité sont respectées .</li> <li>- le temps alloué est respecté .</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- choix de l'outil.</li> <li>- mise en place de l'outil.</li> <li>- mise en place et réglage des barrettes, guide et accessoires.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- choix d'une fréquence de rotation.</li> <li>- méthode correcte de réglage.</li> <li>- établissements corrects.</li> <li>- surface de référence sur table.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- cotes d'usinage</li> <li>- tolérance de + 0.5 en hauteur, +0.5 en profondeur</li> </ul> <p style="text-align: right;"><b>TOTAL      ... / 20</b></p>	

# EPREUVE D'USINAGE

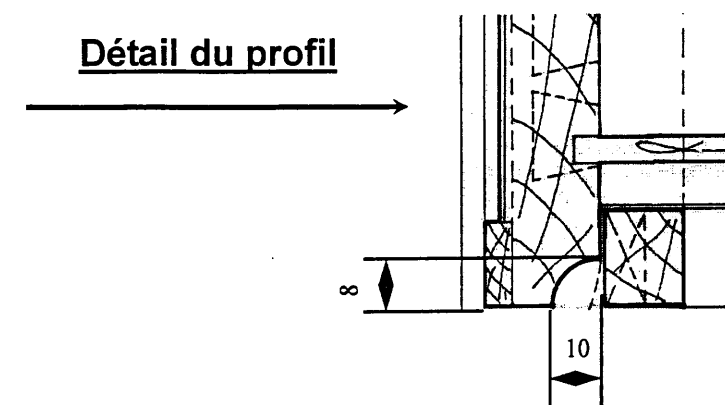
La construction du mobilier de série impose une fabrication rapide d'exécution et économe en matière d'œuvre.

Le coût de revient est souvent augmenté par la pose de quincailleries décoratives.

Pour ne pas pénaliser ni l'esthétique, ni le coût, du tiroir, il a été décidé de ne pas poser de poignée.

La préhension assurant l'ouverture de celui-ci se fera par un profil en forme de congé au dos de la façade.

L'exécution du congé se fera directement sur votre façade de tiroir avant montage. Une pièce d'essais 400 x 60 x 24 (référence 500 sur la feuille de débit) vous est fournie ; elle devra être remise pour correction à l'examineur.



## ON DONNE :

- 1 façade de tiroir
- 1 pièce de 350 x 60 x 24 en hêtre réf. 500 (essais)
- 1 coupe A-A (dossier sujet)
- 1 contrat de phase

## ON DEMANDE :

- D'effectuer un choix d'outil,
- De mettre en place l'outil et d'effectuer son serrage,
- D'effectuer les réglages,
- De mettre en place les guides et accessoires de sécurité,
- De réaliser votre profil : tolérances en hauteur et en profondeur 0,5 mm,
- De respecter les surfaces de référence,
- De respecter les règles de sécurité liées à l'utilisation de la toupie,
- D'effectuer un choix de fréquence de rotation pour un outil donné.

## MATERIEL A VOTRE DISPOSITION :

- Une toupie à arbre vertical,
- 4 outils de toupie différents,
- Un comparateur et une règle de toupilleur,
- Un pied à coulisse et un règlet.

CAP Ebéniste	Rappel codage 06LH08
EP3 Fabrication d'un ouvrage d'ébénisterie – ponctuelle pratique	3/4

# DOSSIER TECHNIQUE

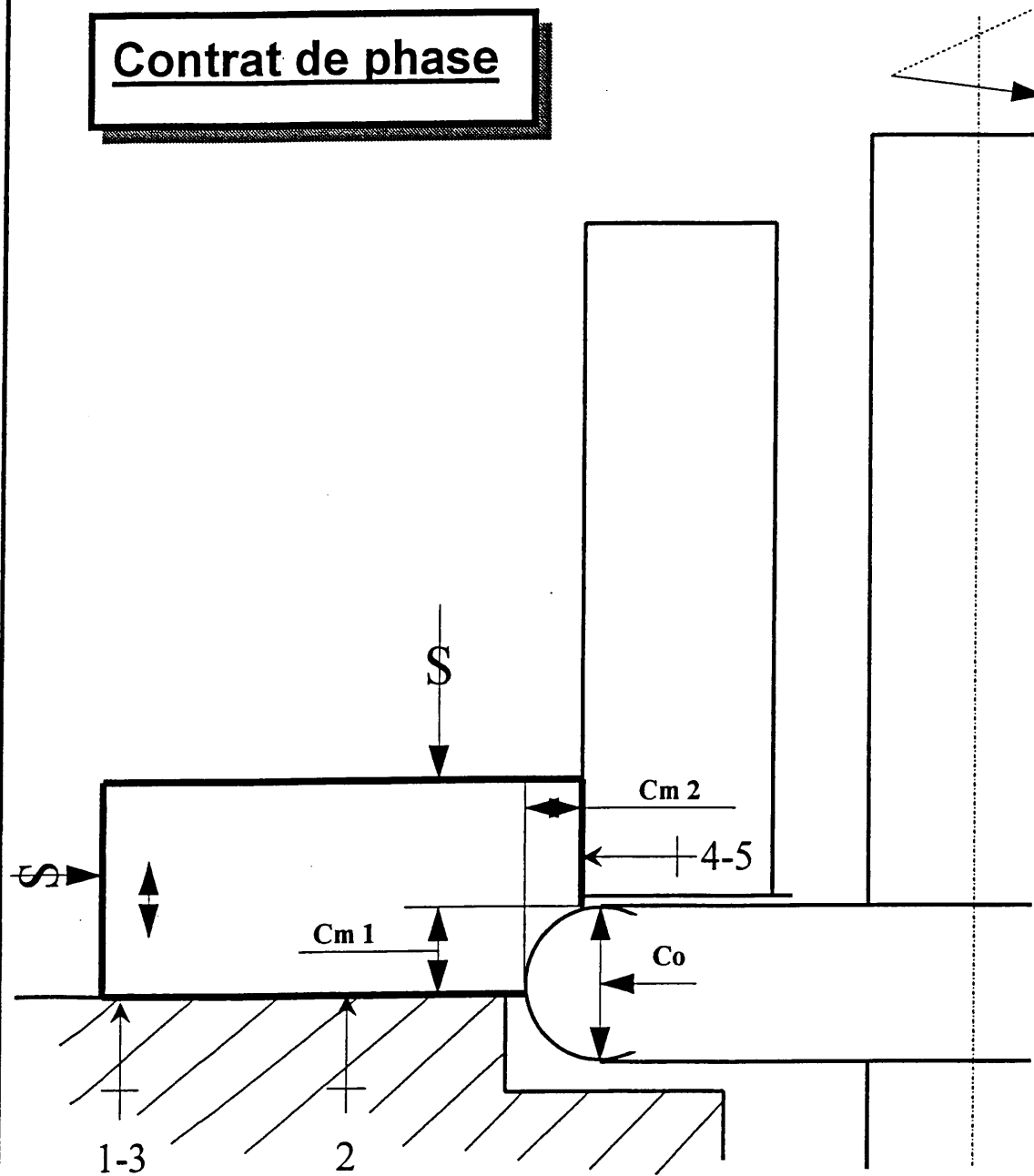
## RESSOURCES

## EXIGENCES

## BAREME

## NOTES

**Contrat de phase**



- Choix de l'outil. /2
- Mise en place de l'outil. /2
- Mise en place et réglage des barrettes, guides et accessoires. /2
- Choix d'une fréquence de rotation. /2
- Méthode correcte de réglage. /2
- Les surfaces de références sont respectées. /2
- Les règles de sécurité sont respectées. /2
- Le profil de la pièce à usiner respecte les cotes de profondeur et de hauteur. /4
- Le temps alloué est respecté. /2

- Barème dégressif en cas de dépassement des 30 minutes allouées :

- De 30 à 35 minutes : - 5 points
- De 35 à 40 minutes : -10 points

Noms des cotes	Cm 1	Cm 2	Co
Cotes à obtenir	$10^{+0,5}$	$8^{+0,5}$	Congé R = 8 mm

**TOTAL**

**... / 20**