

**SUJET ZÉRO**

**CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE  
ÉBÉNISTE**

**EP3**

**Partie A : Fabrication d'un mobilier  
Partie B : Présentation orale d'une  
situation d'installation d'un mobilier**

**DOSSIER CORRECTEUR**

Ce dossier comprend :

- folio 1/3 : page de garde ;
- folio 2/3 : critères d'évaluation et barème de l'ouvrage ;
- folio 3/3 : critères d'évaluation et barème de l'usinage.

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE ÉBÉNISTE		Code examen : 19EP3	
EP3 Fabrication d'un mobilier		SUJET 00	
DOSSIER CORRECTEUR	Coefficient : 10	Durée : 20 h	folio 1/3

## Partie A - TABLEAU D'ÉVALUATION DE LA FABRICATION DE L'OUVRAGE

Travail demandé	Ressources	Exigences	Critères d'évaluation	Points
<p><b>Vous devez réaliser ce meuble dans le temps alloué de 20h00.</b></p> <p><u>Vous devez :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réaliser les assemblages manuellement et mécaniquement du caisson et du piétement.</li> <li>- Réaliser les assemblages manuellement et mécaniquement du dessus.</li> <li>- Monter l'ensemble.</li> <li>- Réaliser le tiroir.</li> <li>- Assurer son coulissage.</li> <li>- Assurer une finition de l'ouvrage prêt à vernir.</li> </ul>	<p><u>Documents :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dossier sujet.</li> </ul> <p><u>Situation de départ :</u></p> <p>Vous disposez :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Des pièces massives corroyées cotes finies non mises à longueur.</li> <li>- Des panneaux dérivés avec surcotes.</li> <li>- Des placages fournis avec surcotes :</li> </ul> <p><u>Matériels disponibles :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Caisse à outil de l'ébéniste.</li> <li>- Centreurs diamètre 8mm.</li> <li>- Scie à ruban.</li> <li>- Scie circulaire à table.</li> <li>- Scie circulaire radiale.</li> <li>- Toupie arbre verticale</li> <li>- Perceuse à colonne.</li> <li>- Machine à lamelles.</li> </ul> <p><b>Note : Les ponceuses sont interdites.</b></p>	<p><u>Situation finale :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le meuble est conforme à la demande.</li> <li>- La qualité des assemblages est soignée.</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La géométrie et les joints de placage sont soignés.</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le tiroir est fonctionnel.</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La finition faite est compatible avec l'application d'un vernis cellulosique.</li> </ul>	<p><b>C3.2 / C3.5 / C3.7.</b> <b>Le piétement</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Respect des cotes d'encombrement. /5</li> <li>- Qualité des assemblages et des collages. /20</li> <li>- Equerrage, gauche. /5</li> </ul>	/30
			<p><b>C3.2 / C3.5 / C3.6.</b> <b>Le dessus</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Respect des dimensions. /7.5</li> <li>- Qualité des joints. /15</li> <li>- Qualité de l'affleurage du placage. /7.5</li> </ul>	/30
			<p><b>C3.2 / C3.5 / C3.7.</b> <b>Le tiroir</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Respect des cotes. /5</li> <li>- Equerrage, gauche. /5</li> <li>- Qualité des queues d'aronde. /20</li> <li>- Coulissage/jeu de fonctionnement. /20</li> </ul>	/50
			<p><b>C3.7.</b> <b>La finition</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Massif</li> <li style="padding-left: 20px;">Tiroir. /3</li> <li style="padding-left: 20px;">Structure. /4</li> <li>- Placage</li> <li style="padding-left: 20px;">Motif du dessus. /3</li> </ul>	/10
			<p><b>C3.3 / C3.7</b> <b>Aspect général</b></p>	/20
			<p><b>Total</b></p>	<b>/140</b>

<b>CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE ÉBÉNISTE</b>			<b>Code examen : 19EP3</b>
<b>EP3 Fabrication d'un mobilier</b>		<b>SUJET 00</b>	
<b>DOSSIER CORRECTEUR</b>	<b>Coefficient : 10</b>	<b>Durée : 20 h</b>	<b>folio 1/3</b>

## Partie A - TABLEAU D'ÉVALUATION DE L'USINAGE

Travail demandé	Ressources	Exigences	Critères d'évaluation	Points
<p><b>Vous devez effectuer les réglages de la lamelleuse et usiner deux rainures décoratives en conformité au plan.</b></p> <p><u>Effectuer les réglages :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Organiser le poste de travail.</li> <li>- Représenter les signes d'établissement et d'usinage sur les pièces.</li> <li>- Choisir la profondeur adaptée à une lamelle n°20.</li> <li>- Régler la hauteur de joue demandée.</li> <li>- Tracer les axes de référence d'usinage.</li> <li>- Mettre en place les organes de sécurité.</li> </ul> <p><u>Réaliser l'usinage :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Usiner une pièce d'essai.</li> <li>- Modifier les réglages si nécessaire.</li> <li>- Usiner la pièce.</li> <li>- Ranger le poste de travail.</li> <li>- Respecter le temps de 30 minutes maximum.</li> </ul>	<p><b>Vous disposez de :</b></p> <p><u>Documents :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Un plan de fabrication.</li> </ul> <p><u>Situation initiale :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une pièce d'essai en MDF de 200x100x16 mm.</li> <li>- Une pièce à usiner de 200x100x16 mm.</li> </ul> <p><u>Matériels disponibles :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Une lamelleuse.</li> <li>- Trois outils différents au choix.</li> <li>- Le matériel de réglage.</li> <li>- Le matériel de contrôle.</li> </ul> <p><b>Le temps alloué est de 30 minutes maximum.</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>La procédure de réglage et d'usinage est rationnelle.</b></li> <li>- <b>L'usinage est conforme à la demande.</b></li> </ul> <p><u>Situation finale :</u></p> <p><u>Méthode :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'aire de travail est organisée.</li> <li>- La pièce est établie.</li> <li>- La méthodologie de réglage est cohérente.</li> <li>- Les organes de sécurité sont correctement positionnés.</li> <li>- La position référentiels / pièce est correcte.</li> <li>- Le temps imparti est respecté.</li> </ul> <p><u>Usinage :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'établissement est respecté.</li> <li>- Les cotes sont respectées dans les tolérances demandées.</li> </ul>	<p><b>C3.1.</b> Le poste de travail est organisé.</p>	/2
			<p><b>C3.2.</b> Les grimaces d'usinage et axes de référence sont représentés.</p>	/2
			<p><b>C3.4.</b> Le réglage de la machine est méthodique.</p>	/2
			<p><b>C3.1.</b> Les règles de sécurité sont respectées.</p>	/3
			<p><b>C3.5.</b> La position de travail est adaptée à la situation.</p>	/1
			<p><b>C3.5.</b> L'entaille est correctement usinée.</p>	/4
			<p><b>C3.4.</b> Les cotes de positionnement sont respectées dans les tolérances.</p>	/4
			<p><b>C3.5.</b> Le temps alloué est respecté.</p>	/2
			<b>Total</b>	<b>/20</b>

Nombre de points pour la fabrication	Nombre de points pour l'usinage	Total	Total partie A
<b>/ 140</b>	<b>/ 20</b>	<b>/ 160</b>	<b>/ 80</b>

<b>CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE ÉBÉNISTE</b>			<b>Code examen : 19EP3</b>
<b>EP3 Fabrication d'un mobilier</b>		<b>SUJET 00</b>	
<b>DOSSIER CORRECTEUR</b>	<b>Coefficient : 10</b>	<b>Durée : 20 h</b>	<b>folio 2/3</b>

## Partie B – Évaluation de la présentation orale d'une situation d'installation d'un mobilier

Compétences	Compétences détaillées et attendus						
- C3.8 - Conditionner et installer les ouvrages.	C3.8.1 Conditionner les ouvrages L'emballage assure la protection du produit.						
	C3.8.2 Préparer les matériels, quincailleries et produits pour l'intervention sur site. L'ordre de montage est respecté.						
	C3.8.4 Participer à l'implantation, au réglage et à la fixation des ouvrages Les mobiliers posés respectent les contraintes géométriques et mécaniques imposées.						
	C3.8.5 Vérifier les mobilités et le bon fonctionnement des ouvrages Le bon fonctionnement de l'ouvrage est assuré.						
	C3.8.6 Réaliser les opérations de nettoyage du site Les opérations sont exécutées avec soin et minutie.						
	L'opération de maintenance est validée par le supérieur hiérarchique. L'entretien est correctement assuré et rend les équipements opérationnels.						/8
- C4.1 - Effectuer des opérations d'entretien courant.	C4-11 Mettre en sécurité sa zone d'intervention (machine...) La zone de l'intervention est protégée et sécurisée (isolation de la machine, coupure des énergies...).						
	C4-12 Vérifier l'état de fonctionnement des matériels, des équipements, des outillages L'état des équipements et des matériels est correctement évalué.						
	C4-13 Contrôler l'état de coupe et le rangement des outillages Les outils garantissent une coupe parfaite de la matière						
	C4-16 Remplacer, régler les outillages d'équipements électroportatifs Le remplacement et le réglage des outillages assurent une bonne utilisation des machines et des équipements						/4
- C5.1 - Communiquer avec les différents partenaires.	C5.11 Choisir les modes et les moyens de communication adaptés Les modes et les moyens de communication sont adaptés au type d'information à transmettre et aux interlocuteurs.						
	C5.12 S'exprimer oralement La formulation et le vocabulaire sont adaptés à la personnalité du contact.						
	C5.13 Présenter le déroulement de son activité : - les étapes successives, - les contraintes, - les résultats La chronologie des étapes est respectée. Les contraintes et les résultats attendus sont correctement analysés et transmis.						/6
<b>Total partie B / 20</b>							
<b>Report partie A / 80</b>							
<b>Note globale proposée au jury de l'examen (A + B)</b> (sur 100, en points entiers ou demi-points)							

**IMPORTANT** : Noter ci-dessous les thèmes abordés et les principales questions posées au candidat.

**Thèmes abordés :**

**Principales questions :**

**Date :**

**Appréciation générale :**

**Nom, qualité et signature des membres du jury :**

-  
-  
-

**CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE ÉBÉNISTE**

**Code examen : 19EP3**

**EP3 Fabrication d'un mobilier**

**SUJET 00**

**DOSSIER CORRECTEUR**

**Coefficient : 10**

**Durée : 20 h**

**folio 3/3**