

NOM :	ÉPREUVE EP2 FABRICATION D'UN OUVRAGE	CAP menuisier	Page
DATE:		fabriquant	1/10

Il vous est demandé de fabriquer un petit meuble de rangement des équipements de Machine Outil de notre atelier.

1) DESCRITIF DE L'OUVRAGE:

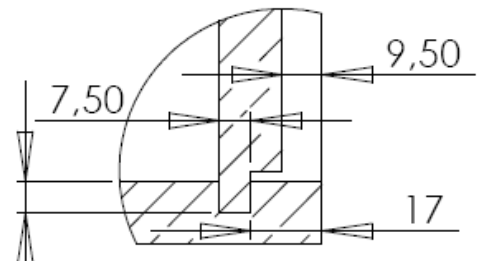
Ce meuble sera posé en applique sur les murs ou potence à proximité des M.O.

□ **Les dimensions du meuble :**

- Hauteur du meuble (dessus inclus) : 620 mm
- Largeur de meuble : 400 mm
- Profondeur au corps : 288 mm

□ **Le caisson**

- Il est constitué de 2 cotés, un dessus, un dessous et un fond. Tous ces éléments sont en contre plaqué peuplier épaisseur 15 mm.
- Le panneau arrière est en retrait de 9,5 mm pour permettre la pose des plaquettes de fixation au mur. Deux perçages sont à prévoir pour la pose du système de fixation.
- L'assemblage entre cotés et dessus/dessous du caisson se fera par lamello

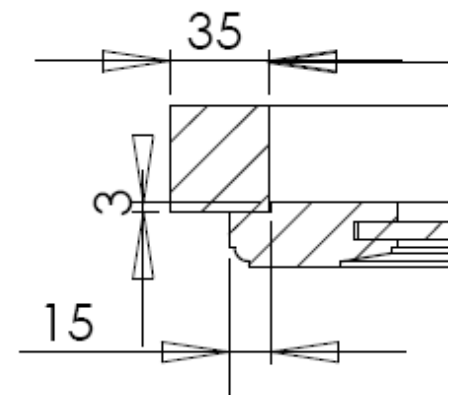


□ **Le dessus du meuble : habillage petite corniche**

- Elle est faite en bois massif raboté section 70 x 20 mm avec un chant mouluré en $\frac{1}{4}$ de rond sur l'avant et les cotés: rayon 15mm

□ **Le cadre et la porte :**

- La porte recouvre partiellement le cadre.
- Une feullure améliorera l'étanchéité à la poussière du meuble. (schéma ci contre)
- Ces éléments sont fabriqués en châtaignier.
- Section des éléments du cadre (montants et traverses) : larg. 35 mm x ép. 38 mm
- Section des éléments de la porte : épaisseur 23 mm, largeur montants 60 mm, largeur traverses 80 mm
- Epaisseur panneau : 12 mm
- Plate bande : 40 mm
- Liaison panneau / bâti : rainure profondeur 15 mm et largeur 6 mm



2) ACTIVITÉS A RÉALISER :

ACTIVITÉS A RÉALISER:	C.3.1. Installer et mettre en sécurité son poste de travail C.3.3. Préparer les pièces à usiner, à monter, à finir C.3.4. Installer et régler les outils, les accessoires, les pièces C.3.5. Conduire des opérations d'usinage C.3.6. Assembler les composants constitutifs d'un ouvrage ou produit C.3.7. Réaliser les opérations de finition et de traitement
------------------------------	--

3) DOCUMENTS TECHNIQUES :

Ce dossier est composé des documents techniques suivants :

- Une feuille de débit complète
- Un contrat de phase
- Vue éclatée du meuble avec nomenclature
- Vue éclatée du caisson
- Vue, coupes et détail de l'ensemble monté
- Vue, coupes et détail du cadre
- Vue, coupes et détail de la porte
- Vue, coupes et détail de la porte sur le cadre

4) FEUILLE DE DÉBIT :

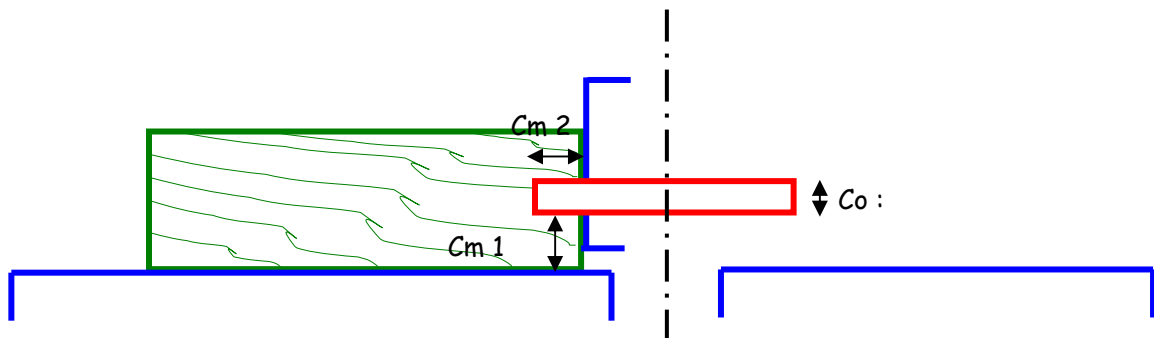
repère	désignation	matière	long.	larg.	épais.	nbre	vol/surf	unité
Dessus								
dsc	Dessus cotés	châtaignier	308	70	20	2	0,001	m ³
dsf	Dessus façade	châtaignier	440	70	20	1	0,001	m ³
Caisson								
cc/ce	Coté	Cp peuplier	600	205	15	2	0,246	m ²
ca/cd	Dessus/ dessous	Cp peuplier	370	250	15	2	0,185	m ²
cb	arrière	Cp peuplier	585	385	15	1	0,225	m ²
Cadre								
cam	Montants	Frêne/Chêne	600	35	38	2	0,002	m ³
cat	Traverses	Frêne/Chêne	380	35	38	2	0,001	m ³
Porte								
pm	Montants	châtaignier	558	60	23	2	0,002	m ³
pt	Traverses	châtaignier	338	80	23	2	0,001	m ³
pp	Panneau	châtaignier	427	267	12	1	0,001	m ³

5) CONTRAT DE PHASE SIMPLIFIÉ :

Durant l'épreuve nous vous demanderons de régler la toupie pour réaliser l'un des usinages ci dessous de votre meuble. Les critères d'évaluation figurent au §3 de la page suivante. Le temps alloué pour le réglage de la machine est de 15 minutes.

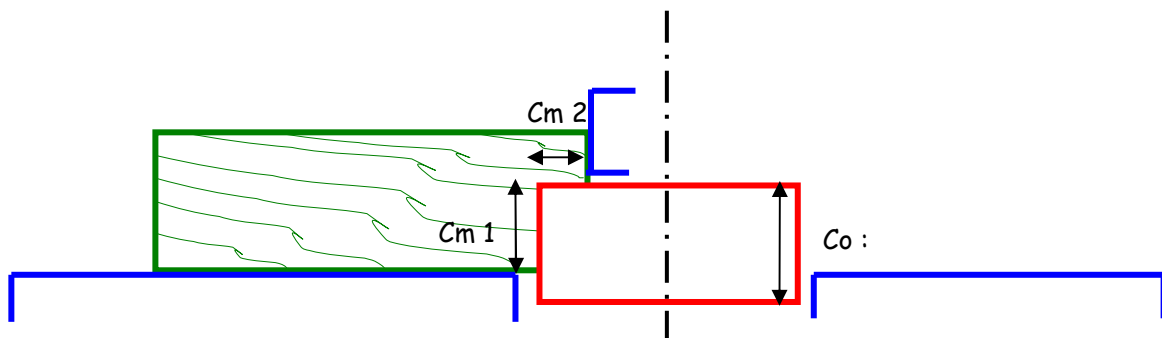
Heure de début de l'épreuve : _____

a) Réalisation de la rainure du panneau :



- CM1 = _____
- CM2 = _____
- C.O. = _____

b) Réalisation de la feuillure du cadre et de la porte :



- CM1 = _____
- CM2 = _____
- C.O. = _____

6) CRITÈRES D'ÉVALUATION

N°	TACHES A REALISER	TECHNIQUES ET MOYENS UTILISES	RESULTATS ATTENDUS	C'EST REUSSI	
				OUI	NON
1 organiser son poste de travail					
	Installer et mettre en sécurité son poste de travail	instructions permanente de sécurité postes de travail	les mesures de sécurité sont respectées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			Le circuit de fabrication est respecté	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			le poste de travail est remis dans l'état initial	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2 Contrôler les pièces, établir, tracer					
	préparer les pièces à usiner, à monter, à finir	dossier ressource descriptif	Toutes les pièces sont identifiées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			l'établissement des pièces est cohérent	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			le tracé des pièces est juste	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3 Régler la toupie					
	Installer et régler les outils, les accessoires ...	dossier ressource contrat de phase	Le temps alloué est respecté	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			L'outil est installé sur la machine sans erreur	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			la pièce est correctement positionnée	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			les réglages sont conformes aux contrat de phase	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			travail en sécurité correct et effectif	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4 Usiner les pièces, réaliser manuellement les coupes d'onglets, etc.					
	Conduire les opérations d'usinage, réaliser manuellement les raccords de moulure	dossier ressources postes de travail instructions permanente de sécurité	Les règles de prévention et sécurité sont respectées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			Les parements sont bien positionnés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			L'usinage par lamello est correct	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			Les usinages à la M.O. sont précis	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			Les raccords de moulure sont corrects	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5 Assembler les éléments, préparer à la finition					
	assembler les éléments constitutifs d'un ouvrage	dossier ressources poste de travail	L'encollage est conforme	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			le serrage des pièces est conforme	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			Assemblage du cadre sur caisson correcte	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			Positionnement et fixation corniche correcte	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			Dimensions et géométries du caisson conformes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			Dimensions et géométries de la porte conformes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			Dimensions et géométries du cadre conformes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			Pose du dessus: positionnement et fixation	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			Pose des charnières universelles correcte	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			Pose du bouton de porte centrée	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			pose du loqueteau magnétique fonctionnelle	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			Préparation à la finition (traces de colles, etc.)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
			Ponçage correct	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
nombre de oui et de non				0	0
somme des critères				0	
note sur 20				#DIV/0!	

NOM :

DATE:

ÉPREUVE EP2
FABRICATION D'UN OUVRAGE

CAP menuisier
fabriquant

Page
5/10

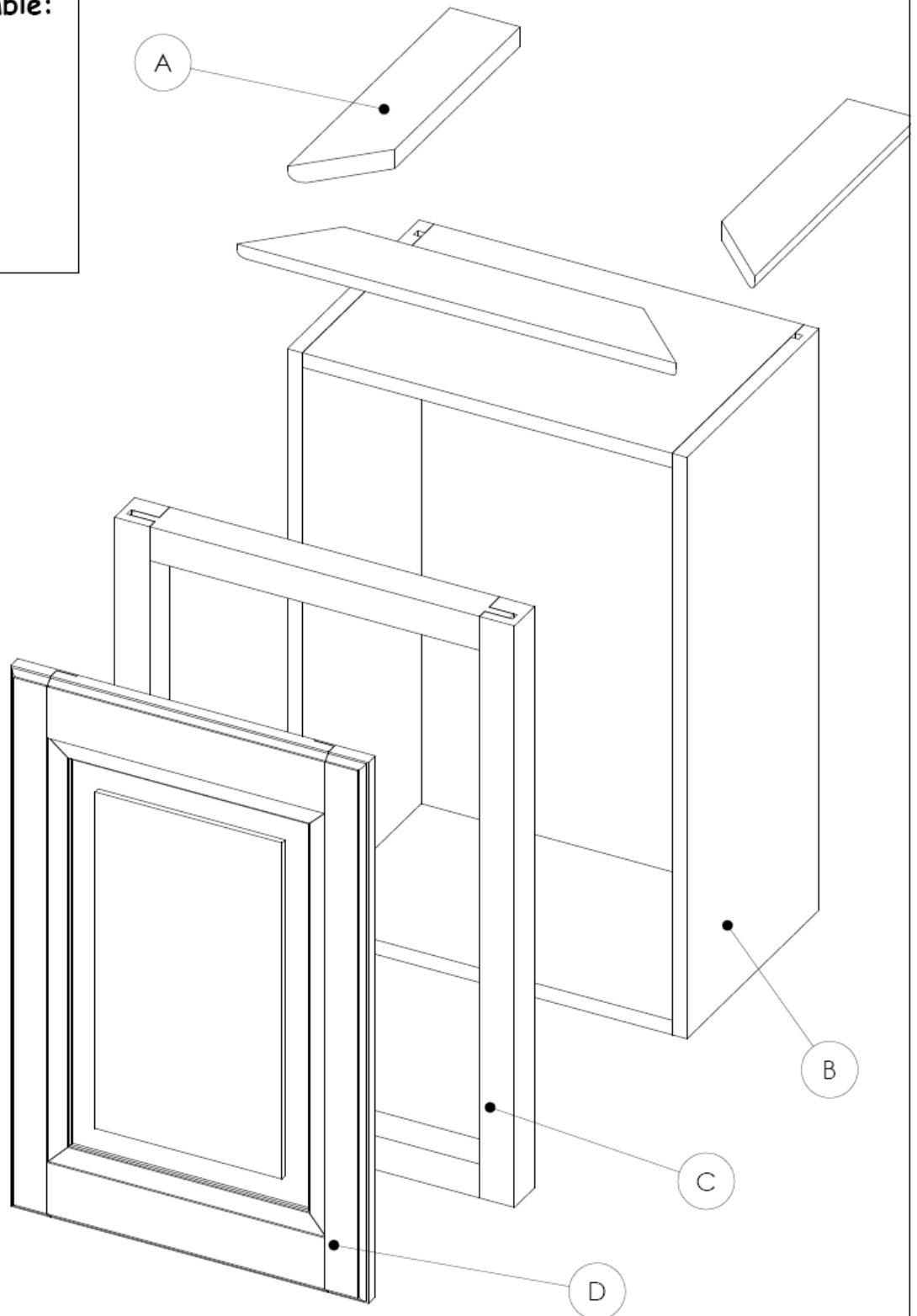
les sous ensemble:

A: Dessus

B: Caisson

C: Cadre

D: Porte



Lycée professionnel Pré de Cordy -SARLAT

Nom:

Thème: CCF SESSION 2011: Meuble rangement équipement M.O.
Visuel finalisée de l'ensemble

Date:

ence d'éducation SolidWorks
titre éducatif uniquement

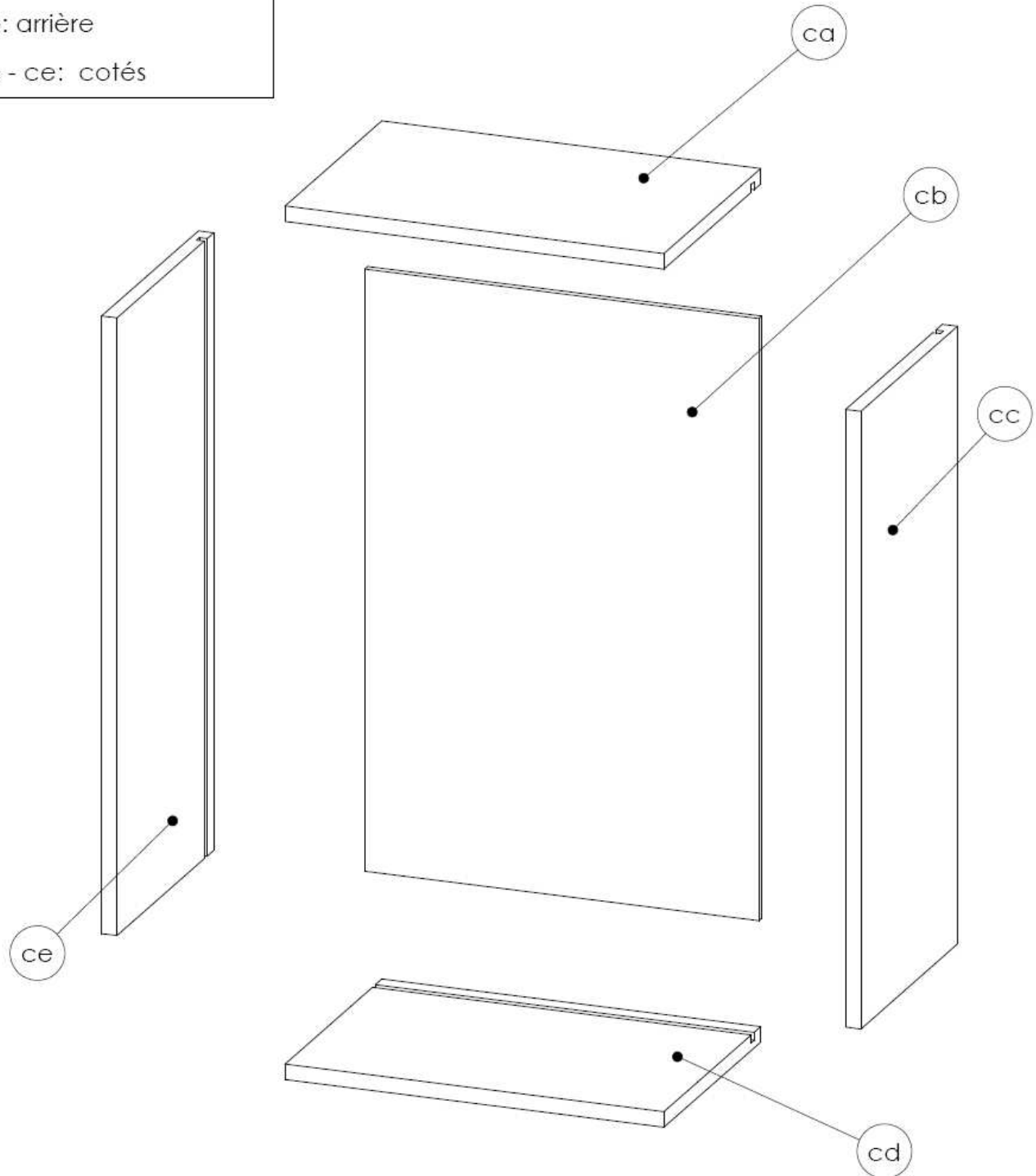
CAP Menuisier Fabricant

Nomenclature caisson:

ca-cd: dessus /dessous

cb: arrière

cc - ce: cotés



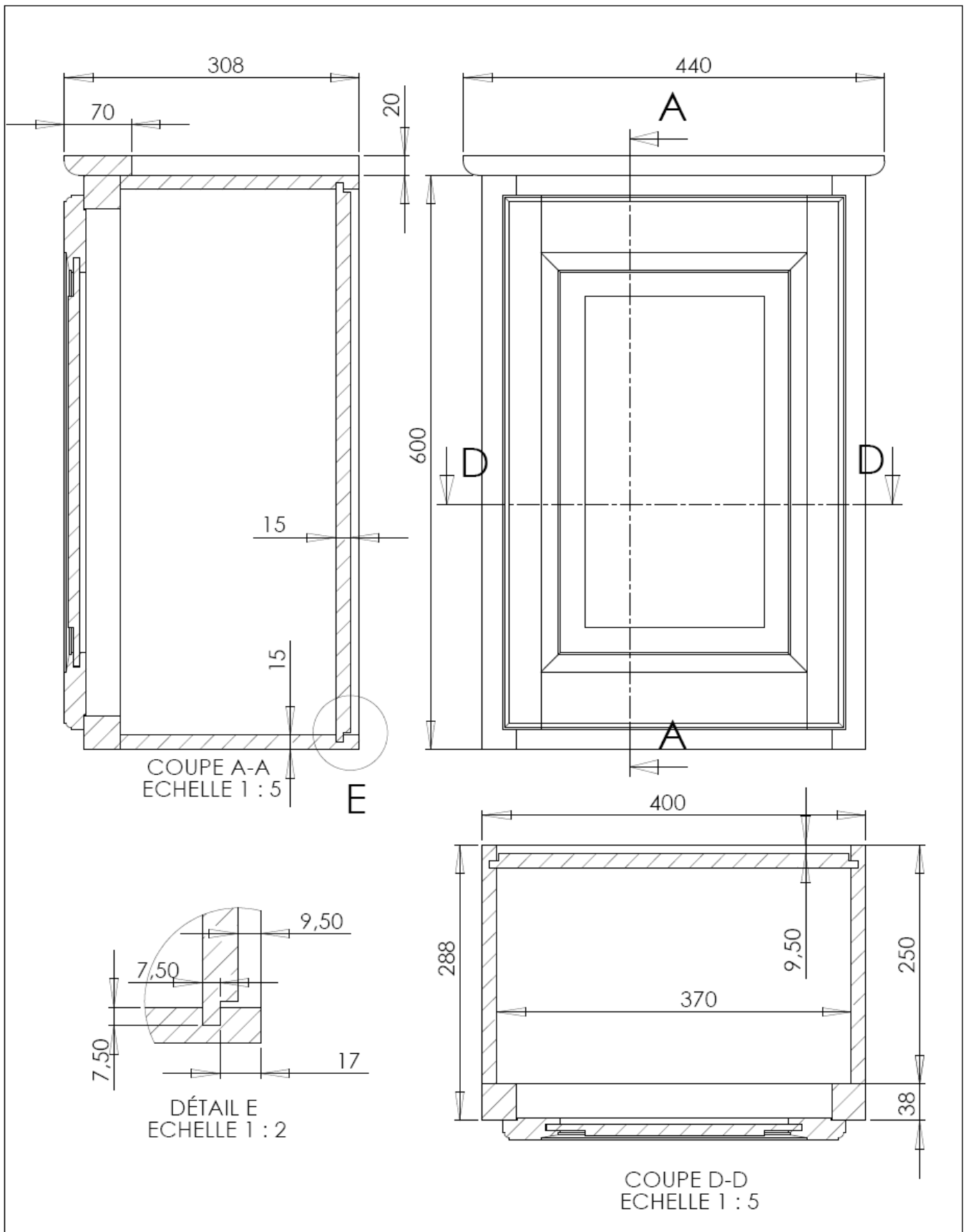
NOM :

DATE:

ÉPREUVE EP2
FABRICATION D'UN OUVRAGE

CAP menuisier
fabriquant

Page
7/10



Lycée professionnel Pré de Cordy -SARLAT

Nom:

Thème: CCF SESSION 2011 meuble à rangement équipement M.O.

Date:

ence d'éducation SolidWorks^T COUPES DU MEUBLE
titre éducatif uniquement

CAP Menuisier Fabriquant

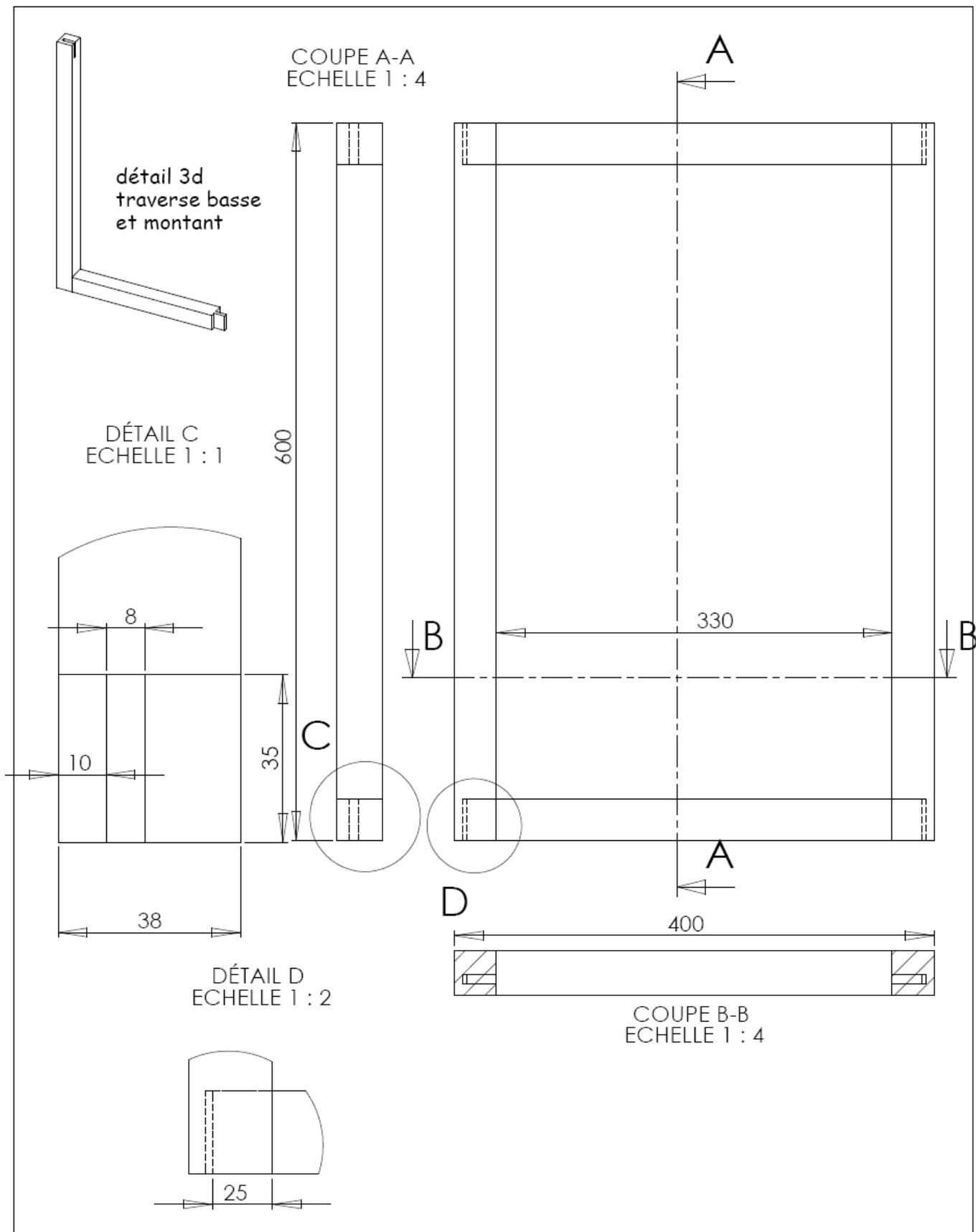
NOM :

DATE:

ÉPREUVE EP2
FABRICATION D'UN OUVRAGE

CAP menuisier
fabriquant

Page
8/10



Échelle:

Lycée professionnel Pré de Cordy -SARLAT

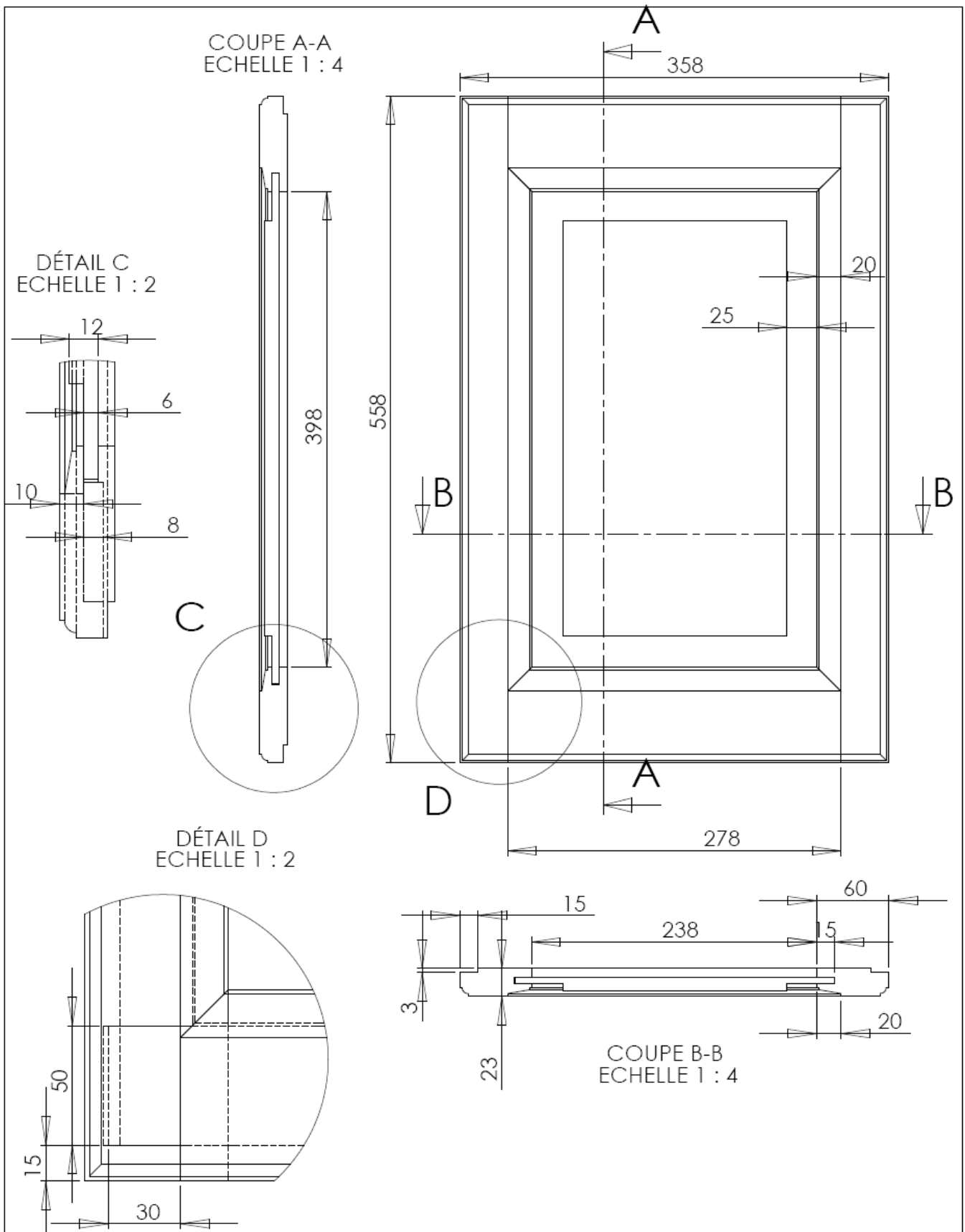
Nom:

Thème: **CCF SESSION 2011: Meuble à rangement équipement M.O.**
Vue et coupes du cadre

Date:

ence d'éducation **SolidWorks**
titre éducatif uniquement

CAP Menuisier Fabricant



Lycée professionnel Pré de Cordy -SARLAT

Nom:

Thème: CCF SESSION 2011: Meuble à rangement équipement M.O.
Vue, cotes et détail de la porte

Date:

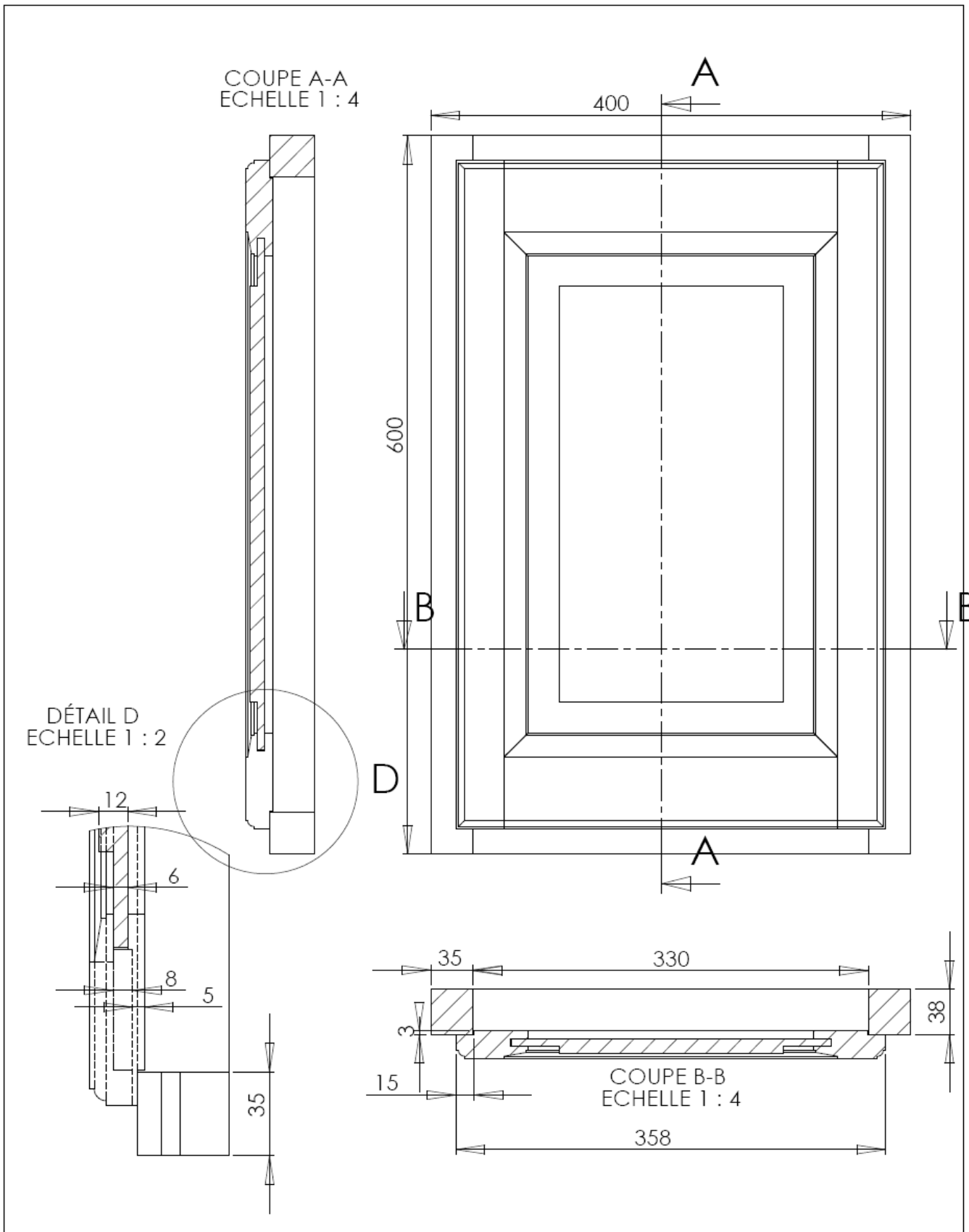
NOM :

DATE:

ÉPREUVE EP2
FABRICATION D'UN OUVRAGE

CAP menuisier
fabriquant

Page
10/10



Échelle	Lycée professionnel Pré de Cordy -SARLAT	Nom:
Thème: CCF SESSION 2011: Meuble à rangement équipement M.O.		Date:
licence d'éducation SolidWorks titre éducatif uniquement		CAP Menuisier Fabricant

de la porte et son cadre.