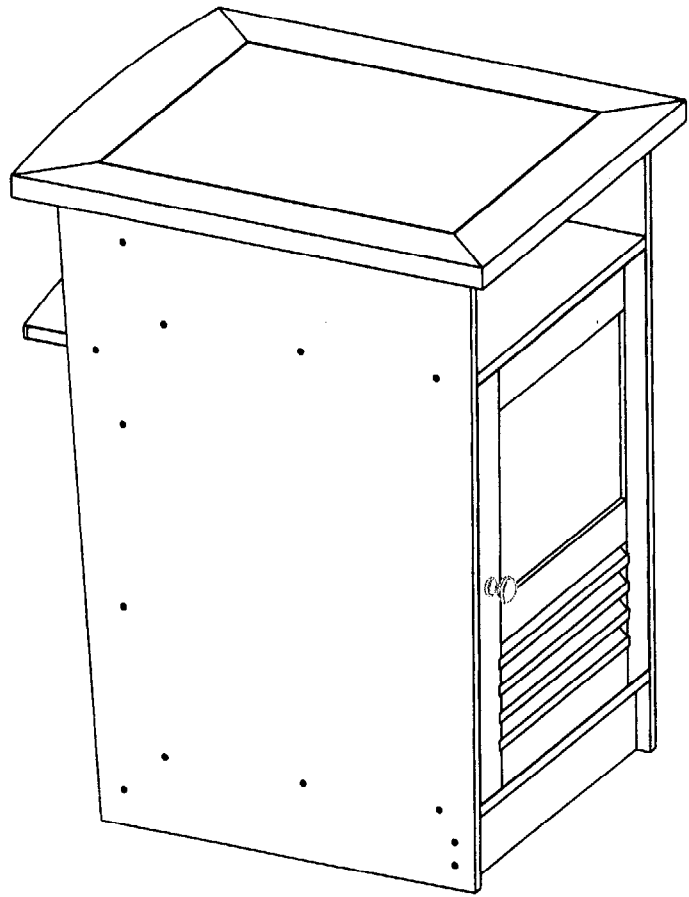


# Certificat Aptitude Professionnelle

Menuisier Fabricant de Menuiserie, Mobilier et Agencement

## DOSSIER SUJET

Pour réaliser le travail demandé dans ce sujet vous disposez :  
 - d'un dossier technique de définition imprimé de couleur jaune  
 - d'un dossier ressource imprimé de couleur bleu



BAREME DE CORRECTION			
	Evaluation	Critère	Barème
En cours d'épreuve	Réglage du profil	Le réglage précis et l'usinage du profil dans le temps attribué.	/15
Pièce finie	S.E N°1 Caisson	Dimensions, géométrie Intervalles régulier des vis	/35
	S.E N°2 Dessus	Dimensions, géométrie Forme géométrie	/25
	S.E N°3 Porte	Exactitude, précision, qualité des traits du plan sur règle. Dimensions, géométrie Respecter les cotes Respecter l'orientation des entailles Le ferrage permet la rotation de la porte.	/75
	S.E N°4 Tablette repose sac	Dimensions, géométrie Forme géométrie	/30
	Finition de l'ouvrage	Une finition commercialisable, porte, affleurage du stratifié...	/20
			/200

Chaque partie peut être traitée de façon indépendante

Groupement interacadémique II		Session : 2005	
Examen et spécialité : <b>CAP MENUISIER FABRICANT de Menuiserie, Mobilier et Agencement</b>			
Intitulé de l'épreuve :			
EP2 Fabrication d'un ouvrage de menuiserie, mobilier ou agencement			
Type :	<b>SUJET</b>	Date et heure	Durée : 16 Heures
		Coefficient :	N° de page / total
		8	1/3

**MATIERE D'OEUVRE****MATERIAUX**

Réf	Nbr.	Désignation	Long.	Larg.	Epais.	Matière	Observations
101	2	Côté	870	600	16	MDF	Surcote en largeur
102	1	Fond	480	480	16	MDF	Cotes finies
103	1	Tablette	480	480	16	MDF	Cotes finies
104	1	Façade	870	480	16	MDF	Cotes finies
105	1	Plinthe	480	100	16	MDF	Cotes finies
106	2	Tasseau	150	20	20	Pin	Cotes finies
201	1	Elément arrière	610	90	30	MDF	Surcote en longueur
202	2	Elément latéral	700	90	30	MDF	Surcote en longueur
203	1	Elément façade	610	120	30	MDF	Surcote en longueur et largeur
301	1	Montant G.	620	60	24	P. Sylvestre	Surcote en longueur
302	1	Montant D.	620	60	24	P. Sylvestre	Surcote en longueur
303	1	Traverse H.	475	60	24	P. Sylvestre	Surcote en longueur
304	1	Traverse Inter	475	60	24	P. Sylvestre	Surcote en longueur
305	1	Traverse B.	475	60	24	P. Sylvestre	Surcote en longueur
306	1	Lame	420	100	50	P. Sylvestre	Surcote en longueur et largeur
307	1	Panneau	380	310	8	MDF	Surcote en longueur et largeur
401	1	Panneau	500	180	16	MDF	Surcote en longueur et largeur
402	1	Alaise	530	18	5	P. Sylvestre	Surcote en longueur et largeur
403	2	Stratifié	500	180	8/10 <sup>e</sup>	Stratifié ton bleu caraïbe	Surcote en longueur et largeur
	1	Pièce d'essais	350	60	30	MDF	

**MATERIELS****MACHINES**

Scie circulaire à format	Non réglée
Perceuse	Non réglée
Scie circulaire à onglet	Non réglée
Entailleuse Lamello	Machine réglée
Scie à ruban avec lame à chantournée	Non réglée
Une toupie (feuillure)	Outil monté non réglé (vitesse réglée)
Une toupie (rainure)	La toupie est à réglée en hauteur (vitesse réglée)
Mortaiseuse	Machine réglée sans butée
Tenonneuse	Machine réglée sans butée
Défonceuse portative avec son montage d'usinage	Machine réglée
Dégauchisseuse	Non réglée
Raboteuse	Non réglée
Affleureuse à stratifié avec mèche à 45 °	Machine réglée

**PLAN SUR REGLE**

- Contre-plaqué épaisseur 5 mm longueur 700 mm, largeur 150 mm

## CONTRAT DE TRAVAIL DEMANDE

SITUATION DE TRAVAIL	TRAVAIL DEMANDE	INSTRUCTIONS PARTICULIERES	EXIGENCES	Barème
CAISSON	- Fabrication du sous ensemble N°1 : Caisson			/35
DESSUS	- Fabrication du sous ensemble N°2 : Dessus - Mise en forme de la pièce 203	- Mise en forme à la scie à ruban puis reprise manuelle	- Respect dimensionnel $\pm 1$ mm  - Respect géométrique (équerrage, planéité, parallélisme)  - Respect de la mise en forme des l'éléments (conforme au dossier technique)  - Qualité des coupes et des liaisons  - Affleurage des lames avec les montants  - Respect des jeux de fonctionnement de la porte  - Aspect de l'ouvrage en vue d'une commercialisation	/25
	- Profilage des feuillures sur les chants intérieurs du sous ensemble N°2 ( <b>évaluation</b> )	- Outil monté non réglé (vitesse réglée) - Presseur autorisé pour les essais - Positionner l'entraîneur pour l'usinage - Régler avec une tolérance de $\pm 0.3$ mm - Temps imparti <b>15 minutes maximum</b>		/15
PORTE	- Fabrication du sous ensemble N°3 : Porte - Dessiner le plan sur règle du montant droit N°302.			/15
	- Usiner les éléments de la porte.	- Défonçage des montants avec un montage d'usinage		/35
	- Usiner les lames de persiennes (voir mode opératoire)	Dossier ressources, document page 2/3  La pièce est corroyée <b>attention il y une surcote en largeur pour l'affleurage au rabot des lames après collage.</b>		/25
	- Ferrer la porte	Dossier ressources, document page 3/3		/25
TABLETTE REPOSE SAC	- Fabrication du sous ensemble N°4 : Tablette repose sac	- Mise en forme à la scie à ruban puis reprise manuelle  - Collage de l'alaise puis stratifier		/30
GUICHET D' ACCUEIL	- Réaliser la finition de l'ouvrage	- Finition manuelle	/20	
<b>Nota : Pour toutes pièces changées</b>				<b>-10</b>