

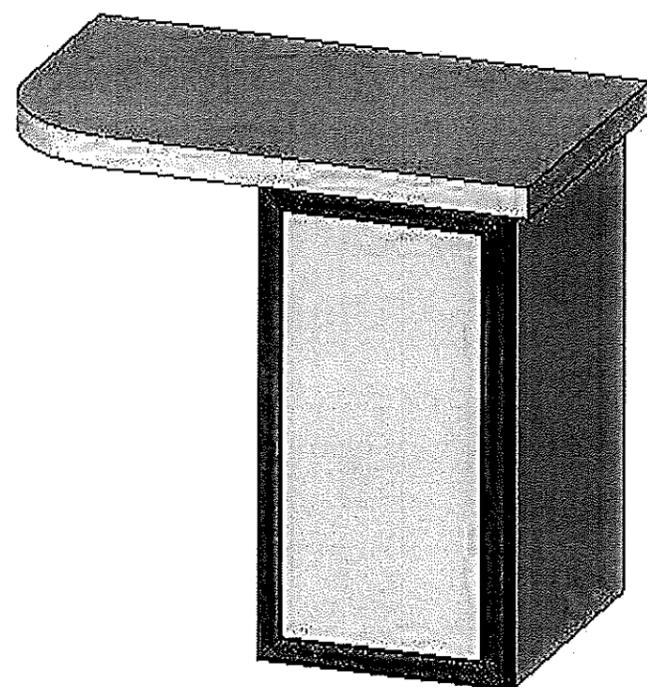


Ce document a été numérisé par le CRDP
d'Alsace pour la Base Nationale des Sujets
d'Examens de l'enseignement
professionnel

EP2 – FABRICATION ET MISE EN OEUVRE

PARTIE PRATIQUE

DOSSIER SUJET



**Console de cabine
d'esthétique**

Sommaire

Page 1 / 10	Sommaire.
Page 2 / 10	Descriptif de l'ouvrage. Feuille de débit.
Page 3 / 10	Vues d'ensemble.
Page 4 / 10	Sous-ensemble caisson .
Page 5 / 10	Sous-ensemble porte .
Page 6 / 10	Sous-ensemble plan de travail et mise en œuvre sur site.
Page 7 / 10	Fiches techniques quincailleries
Page 8 / 10	Contrat n°1
Page 9 / 10	Contrat n°2
Page 10/ 10	Critères d'évaluation et barème de notation.

		Session	Facultatif : code		
		2011	06HL11		
Examen et spécialité					
BEP Bois – Option D – Menuiserie-Agencement					
Intitulé de l'épreuve					
EP2 – Fabrication et mise en œuvre – partie pratique					
Type	Facultatif : date et heure		Durée	Coefficient	N° de page / total
DOSSIER SUJET			14 h 00	8	1 / 10

DESCRIPTIF DE L'OUVRAGE

Pour l'équipement du Centre d'Esthétique Océane, le client souhaite équiper chacune des cabines de soins, d'une console offrant une surface permettant de disposer les produits en cours d'utilisation et d'un espace de rangement au-dessous de celui-ci.

La fabrication de l'une de ces consoles vous est confiée.

Le caisson est réalisé en panneau de particules surfacé mélaminé (ppsm) de 19 mm, à l'exception du dos qui est 8 mm. L'assemblage est réalisé par « lamello n°20 ». Le dos est assemblé en rainure. Il est entaillé pour permettre le passage des dispositifs latéraux de suspension. L'ensemble est collé.

Le plan de travail est réalisé en panneau de particules de 38 mm. Les chants sont plaqués d'un stratifié décoratif (à l'exception du bord long en contact avec la paroi). Le dessus est revêtu du même stratifié collé à la néoprène. Le positionnement sur le caisson est assuré par 4 tourillons de 8 x 40 mm **non collés**. Une feuillure de 20x 22 mm est pratiquée au-dessous du plan de travail pour dissimuler le tasseau de fixation à la paroi.

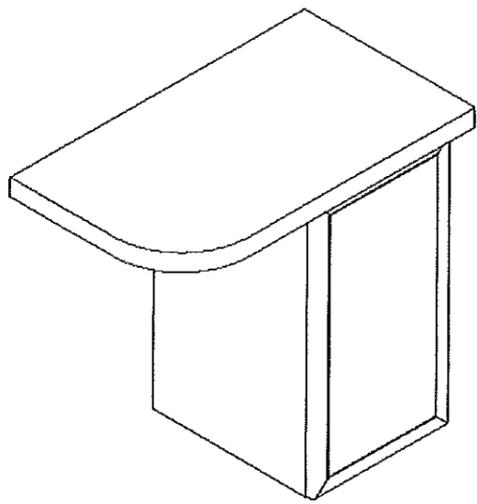
La porte est constituée d'un panneau central en ppsm de 19 mm. Des alaises périphériques en hêtre de 30 x 19 mm, raccordées à coupes d'onglet, assurent la protection des chants. Elles sont assemblées au panneau par rainures et fausses languettes en cp de 5 mm. Un joint creux est pratiqué entre le panneau central et les alaises, en parement et en contre-parement. L'ensemble est collé. Un quart de rond de 6 mm est réalisé sur l'arête périphérique extérieure. La mobilité est assurée par charnière invisibles. Le choix des poignées sera arrêté ultérieurement avec le client.

La mise en œuvre sur site :

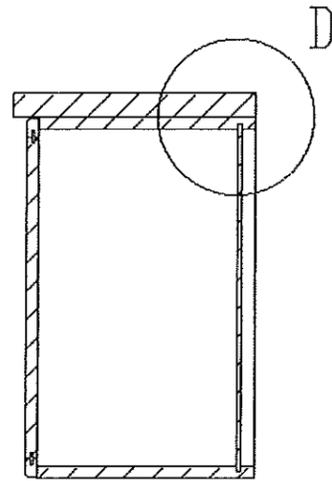
Le dessus du plan de travail se situe à 840 mm du sol fini. La mise en position du caisson est assurée par crémaillère de fixation supportant les dispositifs latéraux de suspension réglables. Elle est vissée et chevillée à la paroi (2 vis 5 x 50). Le plan de travail est vissé par dessous au caisson (2 vis 4 x 35) et est fixé sur tasseau de 20 x 20 mm à la paroi pour ce qui concerne la partie en porte-à-faux. Le tasseau est vissé et chevillé (2 vis 5 x 70).

FEUILLE DE DEBIT

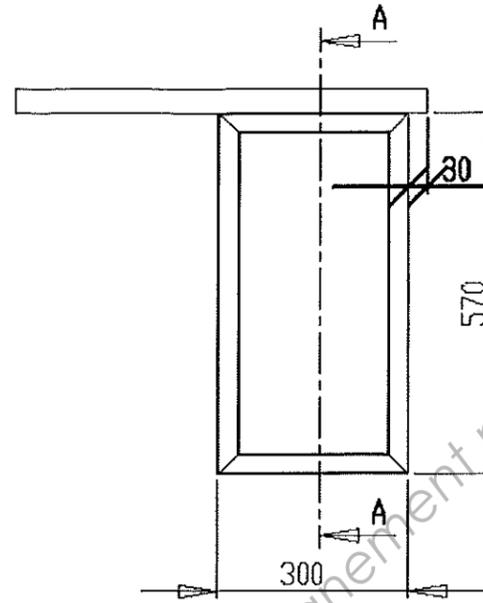
Sous-ensemble	Rep	nb	désignation	long.	larg.	ép.	matière	observation	contr
Caisson	101	2	cotés	570	340	19	ppsm	A tronçonner dans la pièce au chant plaqué	
	102	2	fond - dessus	262	340	19	ppsm		
	103	1	dos	548	278	8	ppsm		
Porte	201	2	montant	567	30	19	hêtre		
	202	2	traverse	297	30	19	hêtre		
	203	1	panneau	507	237	19	ppsm		
	204	2	fausse languette	570	30	5	cp		
	205	2	fausse languette	300	30	5	cp		
Plan de travail	301	1	plateau	650	370	38	pp		
	302	1	placage décoratif	670	390	1	stratifié		
	303	1	placage décoratif	1500	50	1	stratifié		
	304	1	tasseau	250	20	20	hêtre		
Quincaillerie									
	Réf.	nb	désignation	diamètre	long.	ép.			
		2	charnière invisible						
		2	Plaque de montage						
	n°20	8	lamelle d'assemblage						
		4	tourillons	8	40				
		1	dispositif de suspension						
		1	crémaillère de suspension		260				
		12	vis VBA	3,5	17				
		2	vis VBA	5	50				
		2	vis VBA	5	70				
		4	Vis VBA	4	35				
selon nature du support		4	chevilles	8					
			colle vinylique						
			colle néoprène						



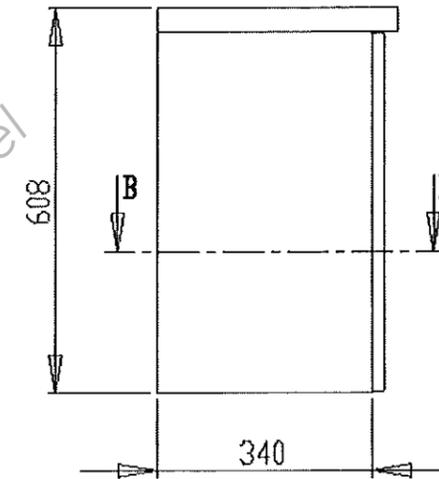
VUE EN PERSPECTIVE



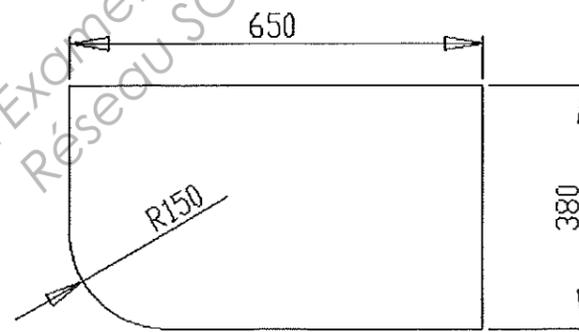
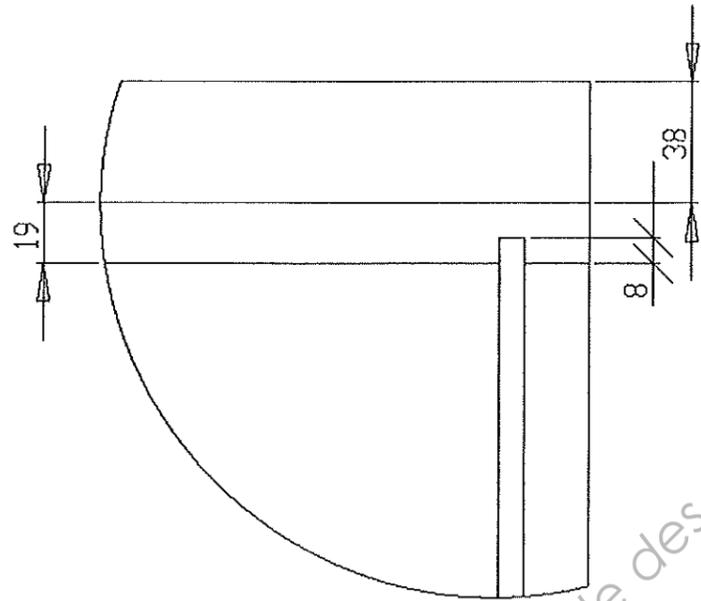
COUPE A-A



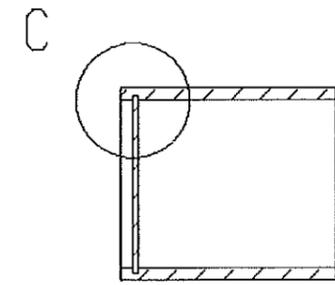
VUE DE FACE



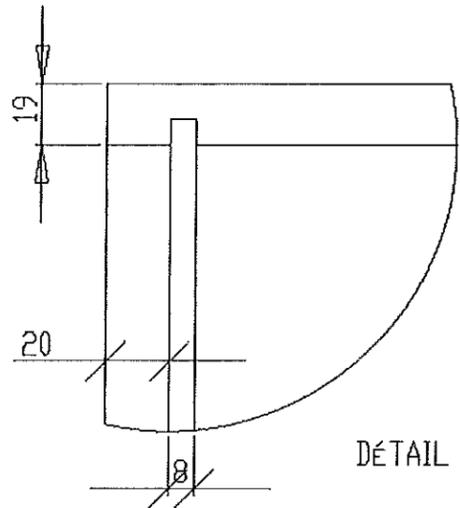
VUE DE GAUCHE



VUE DE DESSUS



COUPE B-B



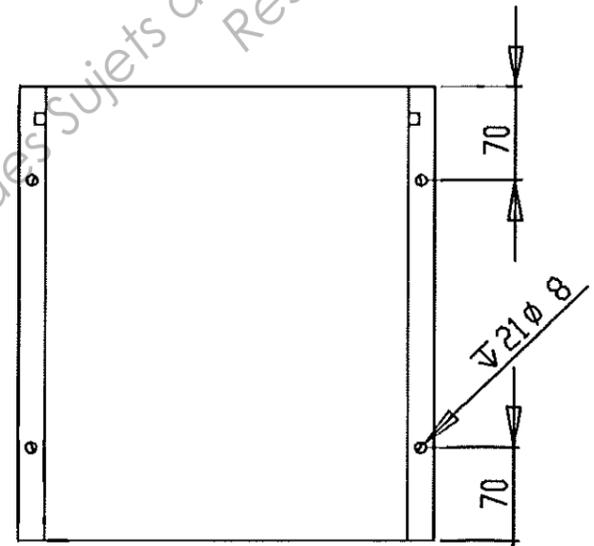
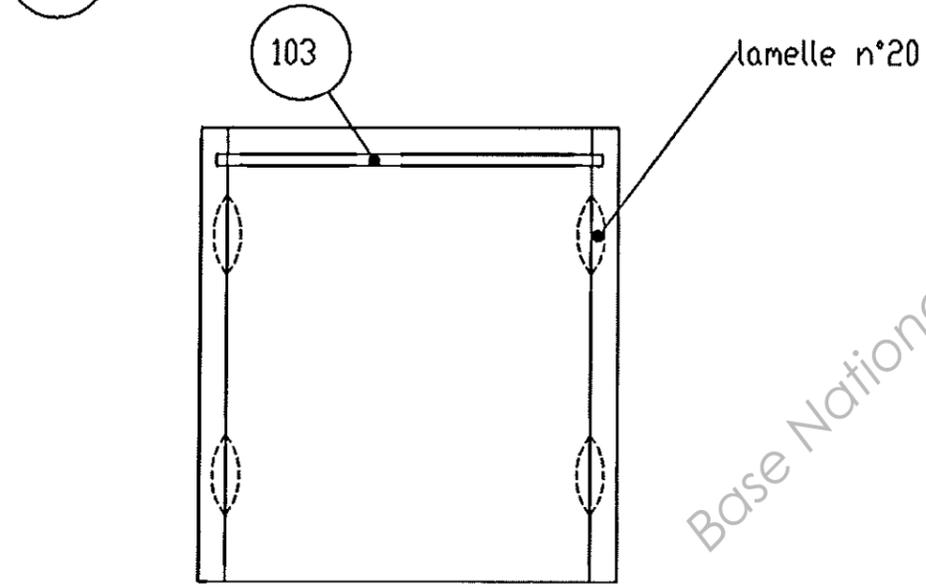
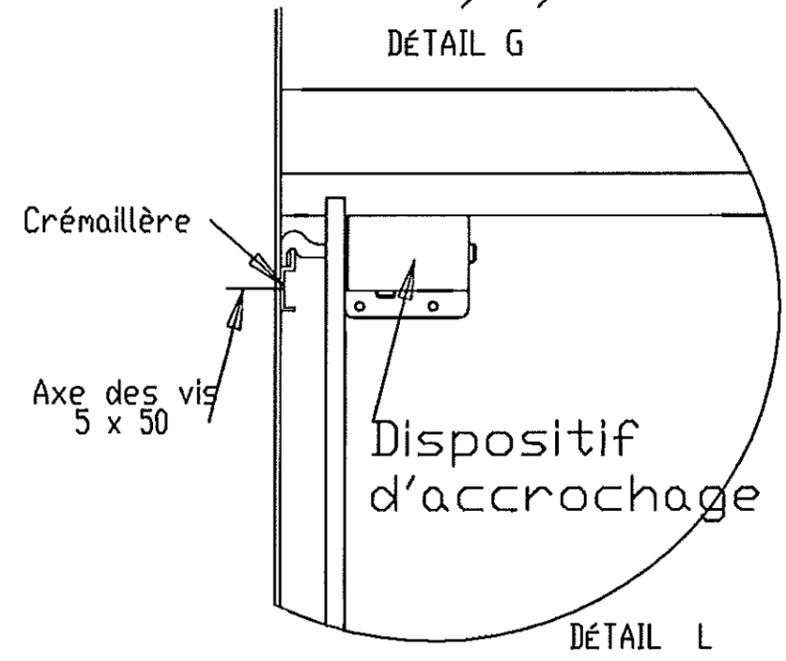
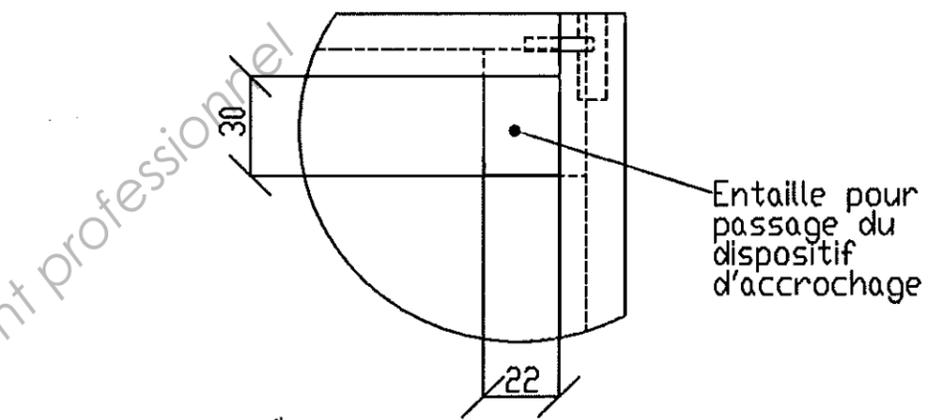
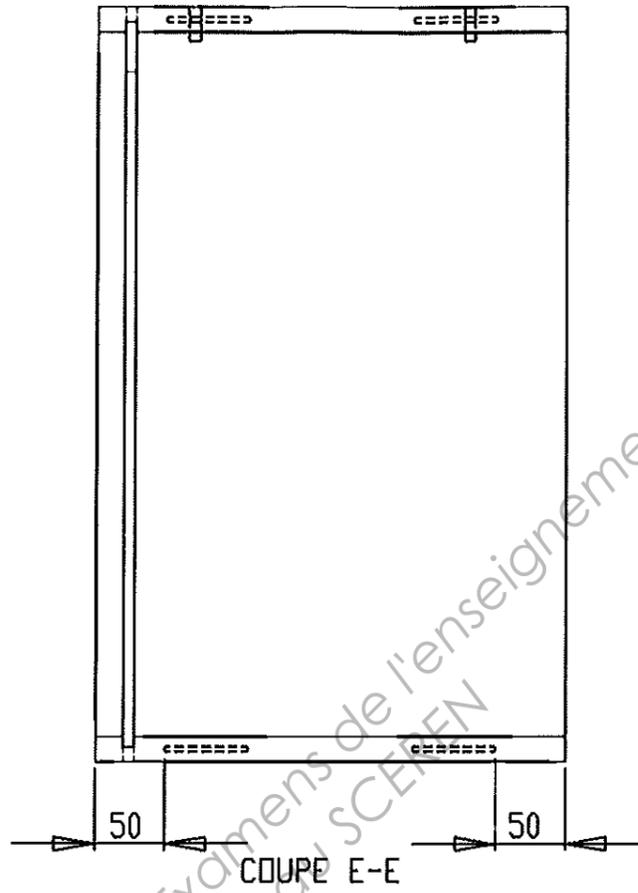
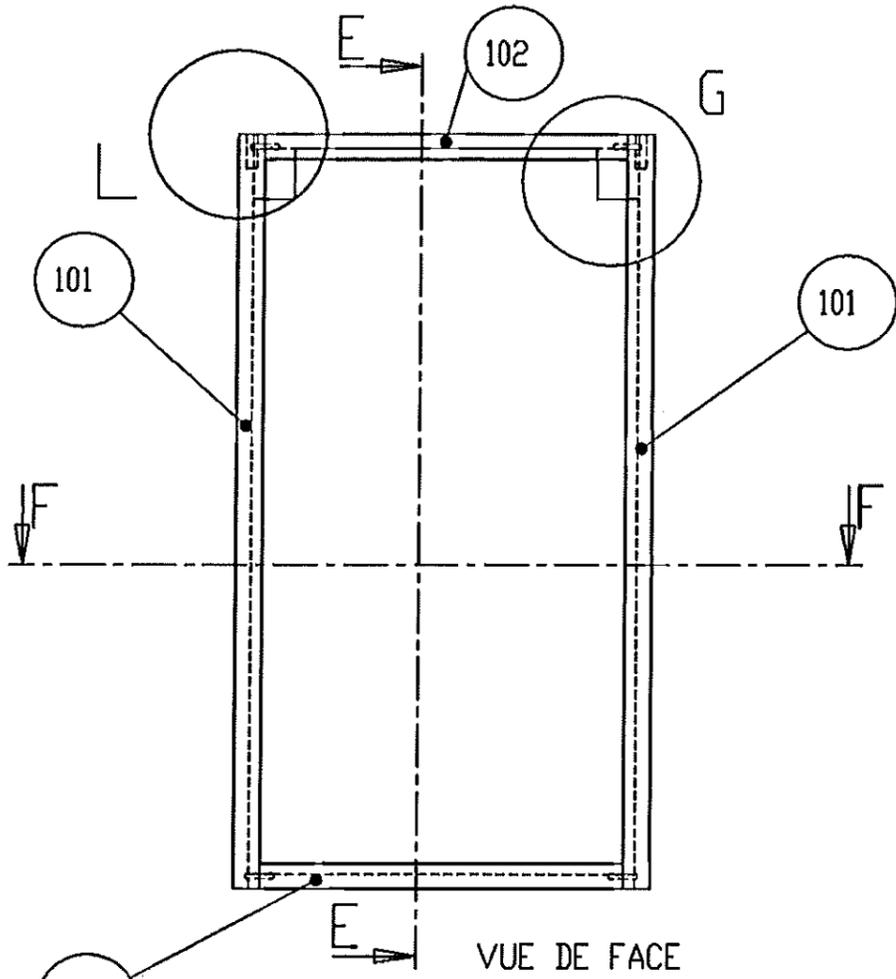
DÉTAIL C

DÉTAIL D

Echelles indéterminées

BEP Bois - Option D - Menuiserie - Agencement	Rappel codage 06HL11
EP2 Fabrication et mise en oeuvre - Partie pratique	3 / 10

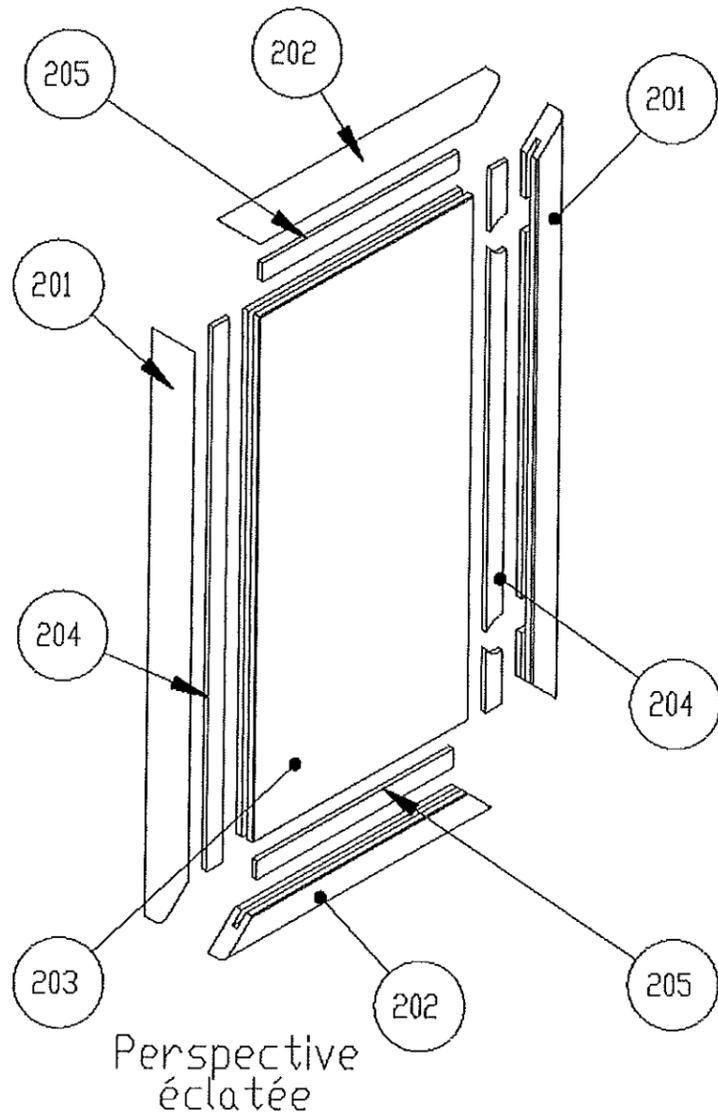
Sous-ensemble "Caisson"



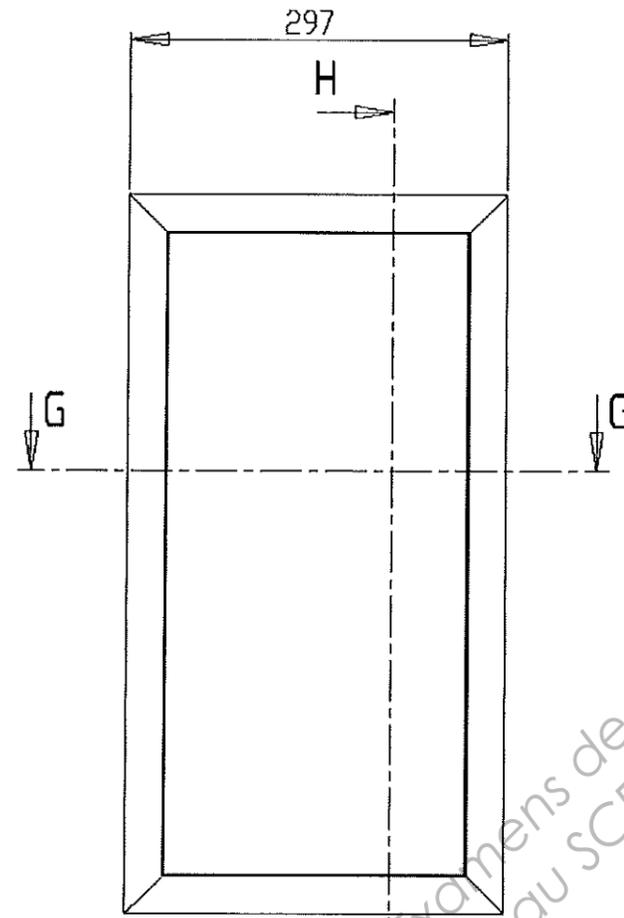
Rep.	Désignation	Matière	QTE
101	cotés	ppsm 19	2
102	fond - dessus	ppsm 19	2
103	dos	ppsm 8	1

Echelles indéterminées

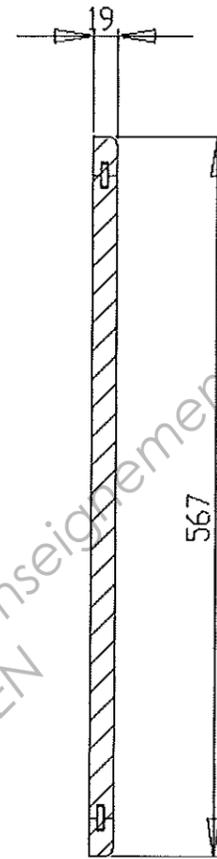
BEP Bois - Option D - Menuiserie - Agencement	Rappel codage 06HL11
EP2 Fabrication et mise en oeuvre - Partie pratique	4 / 10



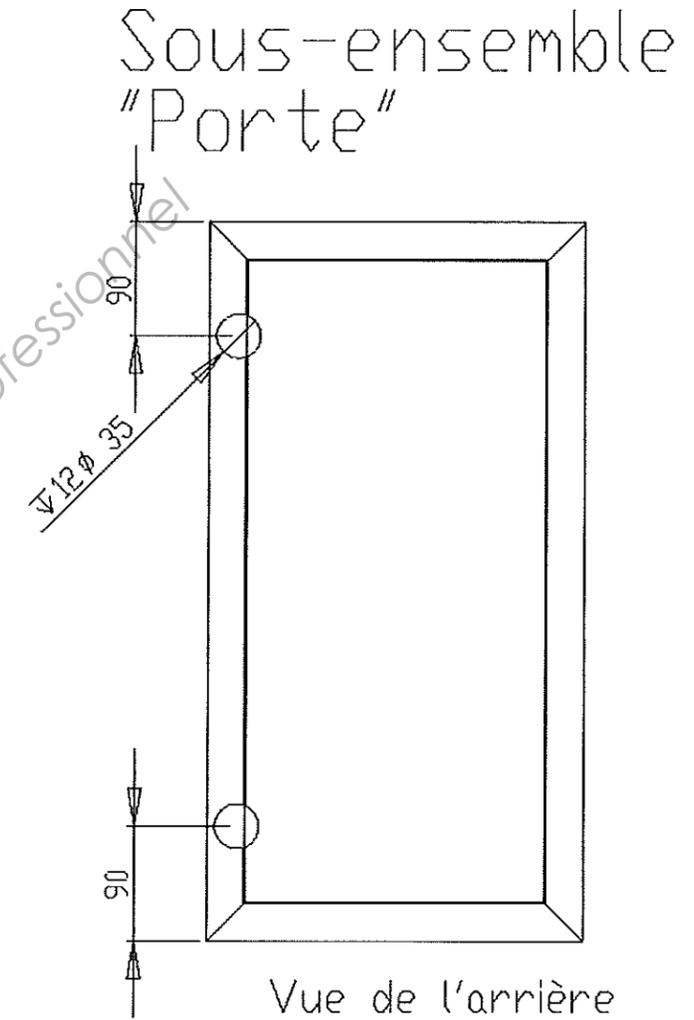
Rep.	désignation	Matière	QTE
201	montant	hêtre	2
202	traverse	hêtre	2
203	panneau	ppsm 19	1
204	fausse languette	cp 5	2
205	fausse languette	cp 5	2



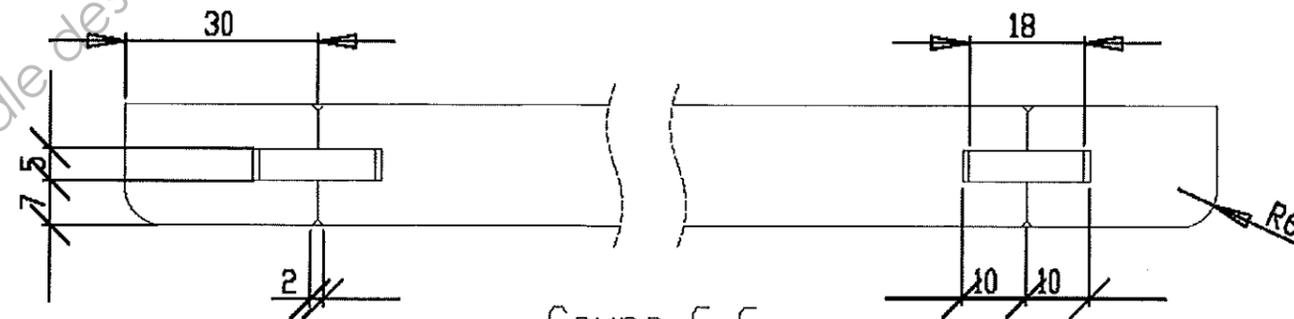
Vue de face



Coupe H-H



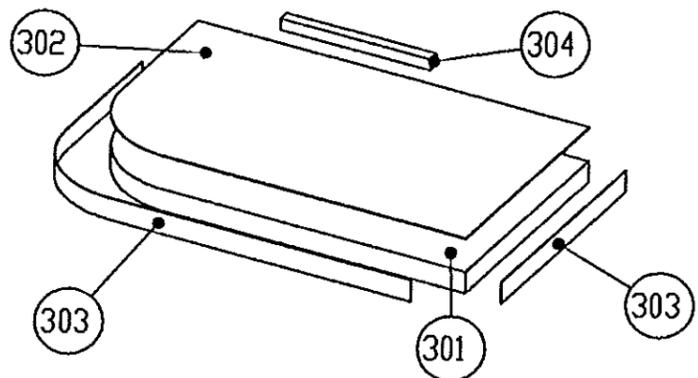
Vue de l'arrière



Coupe G-G

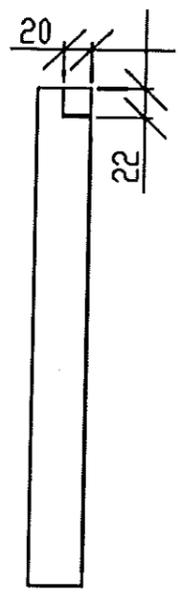
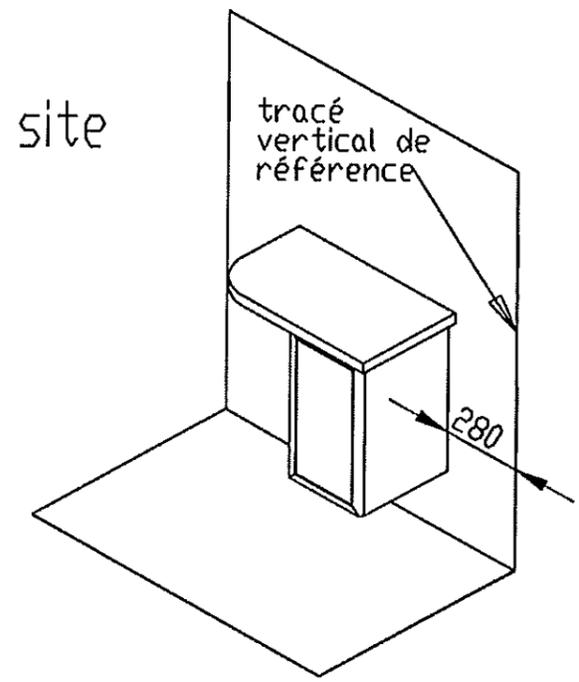
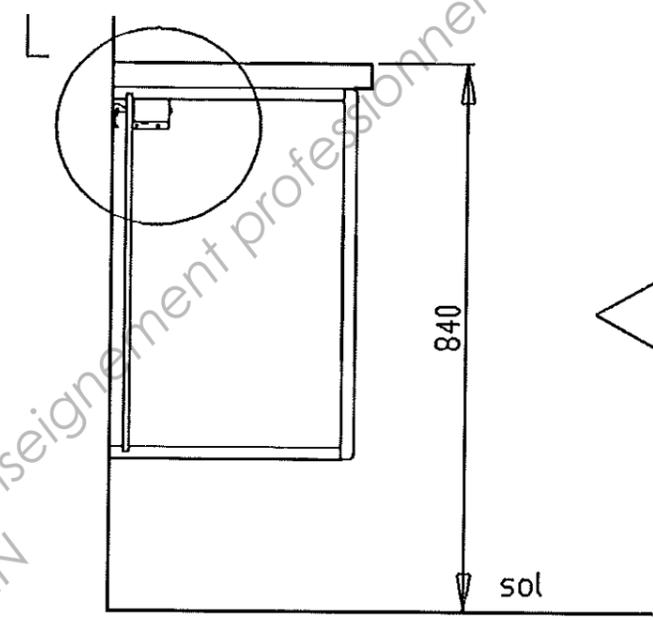
Echelles indéterminées

BEP Bois - Option D - Menuiserie - Agencement	Rappel codage 06HL11
EP2 Fabrication et mise en oeuvre - Partie pratique	5 / 10

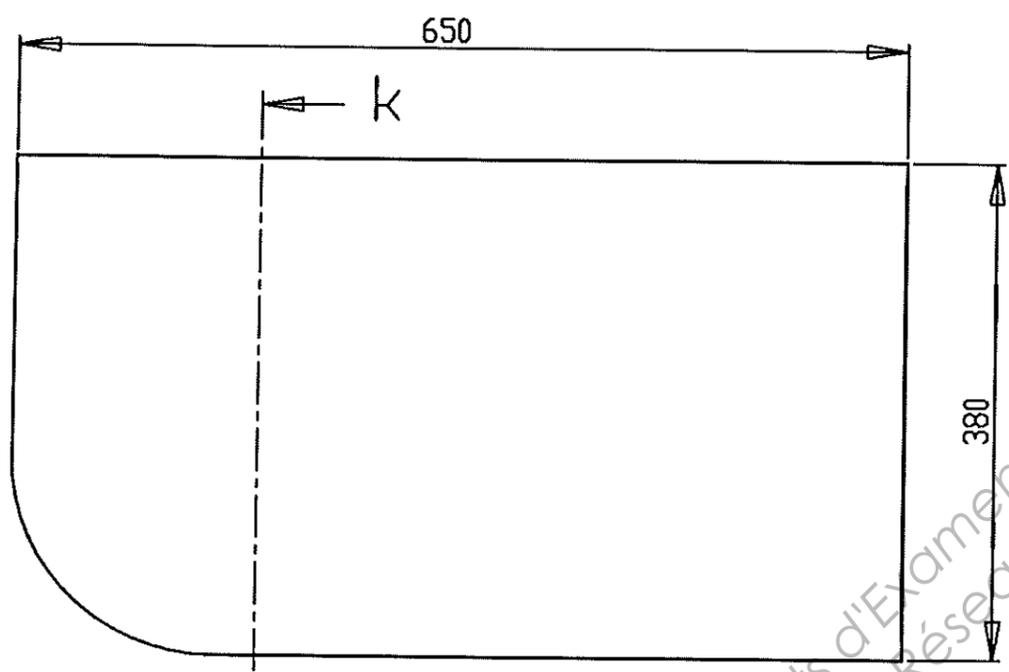


Sous-ensemble
"Plan de travail"

Mise en oeuvre sur site

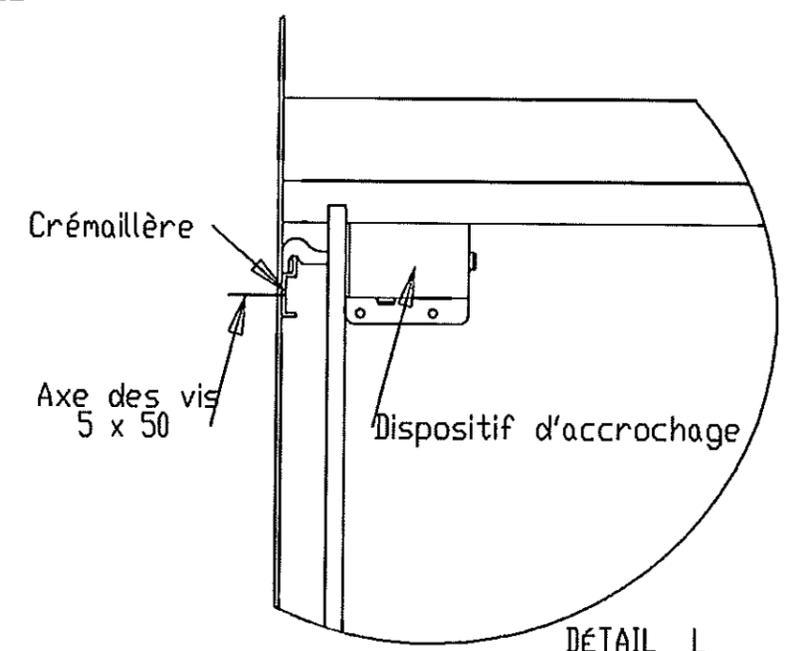


Coupe E-E

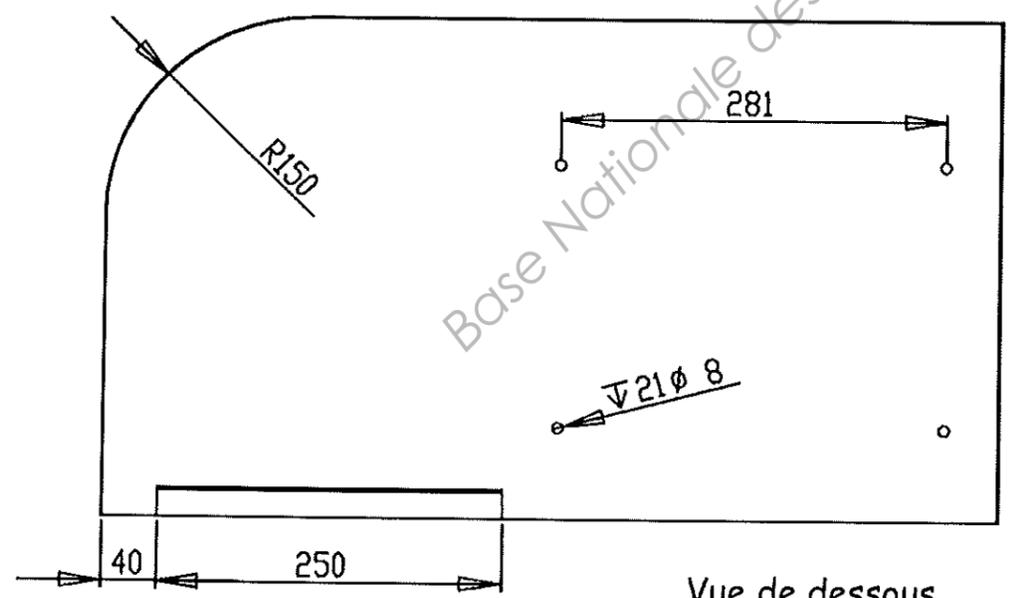


Vue de dessus

COUPE VERTICALE



DÉTAIL L



Vue de dessous

Rep.	Désignation	QTE
301	plateau	1
302	placage stratifié	1
303	placage stratifié	1
303	placage stratifié	1
304	tasseau	1

Echelles indéterminées

BEP Bois - Option D - Menuiserie - Agencement	Rappel codage 06HL11
EP2 Fabrication et mise en oeuvre - Partie pratique	6 / 10

FICHES TECHNIQUES DES QUINCAILLERIES

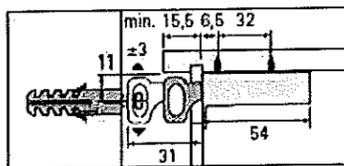
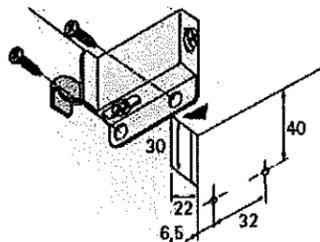
Montageanleitung / Assembly / Montage
 Montagehandleiding / Montaggio / Instrucciones de montaje
 Montáž / Montážní návod



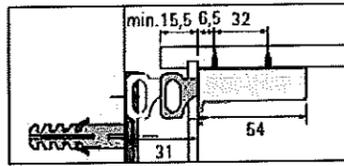
- ① Schrankaufhänger
SAH 16 zum Anschrauben
Nennlast = Nutzlast 600 N/Stück
- ② Cabinet suspension brackets
SAH 16 Screw-on
Loading capacity 60 kg/piece
- ③ Dispositifs d'accrochage pour éléments hauts
SAH 16 à visser
Charge nominale = charge utile 600 N/pièce

- ① Attaccaglie per pensili
SAH 16 fissaggio con viti
Carico nominale = carico utile 600 N per attaccaglia
- ② Colgadores de armario
SAH 16 montaje tirafondos
Carga nominal = carga útil 60 Kg/armario
- ③ Zawieszki do szafek
SAH 16 do przykręcania
Obciążenie znamionowe = obciążenie użytkowe 600 N/sztukę

Montage
 Assembly
 Montage
 Montage
 Montaggio
 Montaje
 Montáž
 Montážní návod

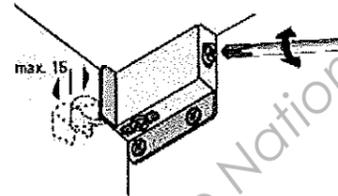
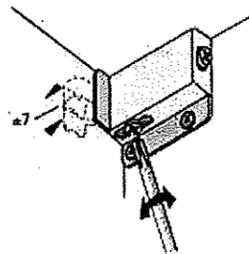


Hakenaufhängung / Hook suspension
 Suspension de pitons / Haak ophanging
 Gancho di sospensione / Colgador de gancho
 Zawieszanie haków / Zawieszenie na háky



Schieneaufhängung / Rail suspension
 Suspension de crémaillère / Rail ophanging
 Binario di sospensione / Colgador de carril
 Zawieszanie szyny / Zawieszenie na háky

Verstellmöglichkeiten
 Adjustment possibilities
 Possibilités de réglage
 Verstellmogelijkheden
 Regolazioni possibili
 Possibilidades de ajuste
 Možności regulacji
 Možnosti seřizení



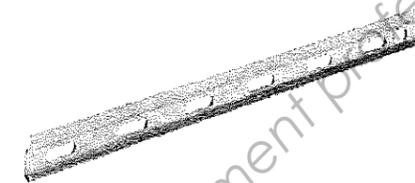
048 493-03/04

EXTRAIT DU CATALOGUE LEGALLAIS

Crémaillère/Crochet de suspension
 pour dispositifs de suspension d'armoire

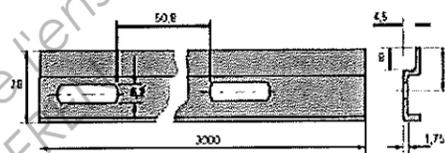
Crémaillère de suspension Type B

- Capacité de charge 150 kg/meuble
- Fixation avec 2 vis spéciales ø 5,5 x 50 mm, à partir de 1 m² de surface totale de tablette avec 4 vis spéciales ø 5,5 x 50 mm
- Longueur 3000 mm avec trous oblongs, Distance 50,8 mm
- Acier zingué



Référence	Qté
9 007 651	10

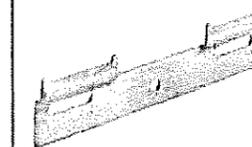
Longueurs spéciales sur demande



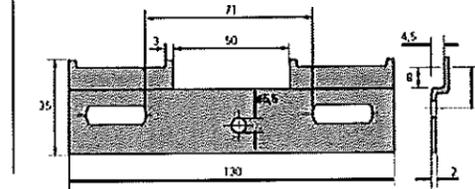
- ① Pitons de suspension ø 6 x 50 mm
• Acier zingué
- ② Vis spéciale ø 5,5 x 50 mm
• Vis à tête plate pour fixation de crémaillère
• Acier chromaté
- ③ Goujons ø 8 x 40 mm
• Plastique, naturel

Crémaillère de suspension Type L

- Capacité de charge 130 kg/pièce
- Les extrémités latéralement en quinconce de la crémaillère de suspension empêchent le meuble de glisser
- Longueur 130 mm avec trous oblongs, Distance 71 mm
- Acier zingué



Référence	Qté
0 025 099	1/50



Désignation	Référence	Qté
① Pitons de suspension et		
② Goujons	0 046 103	1/100
③ Vis spéciale et		
④ Goujons	0 065 480	1/100

EXTRAIT DU CATALOGUE LEGALLAIS

FICHE CONTRAT n°1

Contexte professionnel	FABRICATION D'UNE CONSOLE POUR SALON D'ESTHETIQUE		
Capacités et Compétences	ON DEMANDE	ON DONNE	ON EXIGE
C 3-1 Préparer, installer et maintenir en état le poste de travail.	D'effectuer les réglages et les usinages dans un environnement maintenu en ordre et en sécurité	Un espace individuel de travail Des postes d'usinage machines	Le poste de travail est organisé et sécurisé tout au long des épreuves.
C 3-2 Réaliser les opérations de sciage et d'usinage.	De réaliser des opérations de <ul style="list-style-type: none"> - découpe des panneaux - profilage des pièces - entaillage mécanique des liaisons - découpe et calibrage du plan de travail 	Le dossier de fabrication Les panneaux pré-débités Les pièces de bois massif corroyées avec sur-cote de longueur Le parc machines (toupies réglées) Le gabarit d'usinage de forme	Les usinages respectent les données du dossier.
C 3-3 Réaliser les opérations d'assemblage de montage de finition.	D'effectuer un réglage individuel d'usinage de rainure (☞ A la fin de cette opération prévenir le correcteur.)	Le matériel permettant d'effectuer l'opération de réglage	Le réglage dans un temps donné (20min) permet le profilage.
C 3-4 Effectuer les opérations de Contrôle.	De plaquer et affleurer le stratifié sur le plan de travail De ferrer la porte D'assembler les sous-ensembles séparément puis la totalité de l'ouvrage D'effectuer une finition à vernir des alaises	Le stratifié avec sur-cote Le portatif d'affleurage réglé Les quincailleries Les colles	Un collage homogène Un affleurage correct
	D'effectuer le réglage de fonctionnement de la porte		Le respect du sens d'ouverture Le bon fonctionnement de la porte

FICHE CONTRAT n°2

Contexte professionnel	METTRE ET MAINTENIR EN POSITION UNE CONSOLE D'AGENCEMENT		
Capacités et Compétences	ON DEMANDE	ON DONNE	ON EXIGE
C 3-1 Préparer, installer et maintenir en état son poste de travail.	D'effectuer les opérations de pose dans un environnement ordonné en respectant la sécurité	Le secteur individuel est délimité Les documents définissant la mise en position	L'environnement de travail est organisé et nettoyé à la fin des opérations.
C 3-4 Réaliser les opérations de mise en œuvre, installation et pose.	D'effectuer les tracés d'implantation De positionner et fixer les supports de pose	Les éléments de fixation La fiche technique des éléments de fixation	L'implantation et La mise en position respectent les renseignements de pose fournis. Le maintien en position est efficace.
C 3-5 Effectuer les opérations de contrôle.	Contrôler et ajuster si nécessaire le positionnement Agir éventuellement sur les organes de fixation		Le caisson est vertical. Le plan de travail est horizontal.

CRITERES D'EVALUATION ET BAREME DE CORRECTION

FABRICATION

Critères d'évaluation	Barème
-----------------------	--------

Caisson	
Dimensions	
Assemblage	
Soin	
/30	

Porte	
Dimensions	
Assemblage	
Finitions	
/30	

Plan de travail	
Calibrage	
Collage et affleurage	
Positionnement sur le caisson	
Aspect-Soin	
/30	

Evaluation du réglage machine	
	/20

MISE EN ŒUVRE SUR SITE

Critères d'évaluation	Barème
-----------------------	--------

Implantation	
Fixations	
Réglages	
Organisation du poste de travail	
/30	

TEMPS CONSEILLES	
Caisson	4 h 00
Porte	4 h 00
Plan de travail	4 h 00
Mise en œuvre sur site	1 h 40
Evaluation du réglage machine <i>Temps maximum imposé</i>	0 h 20
14 h 00	