



**LE RÉSEAU DE CRÉATION
ET D'ACCOMPAGNEMENT PÉDAGOGIQUES**

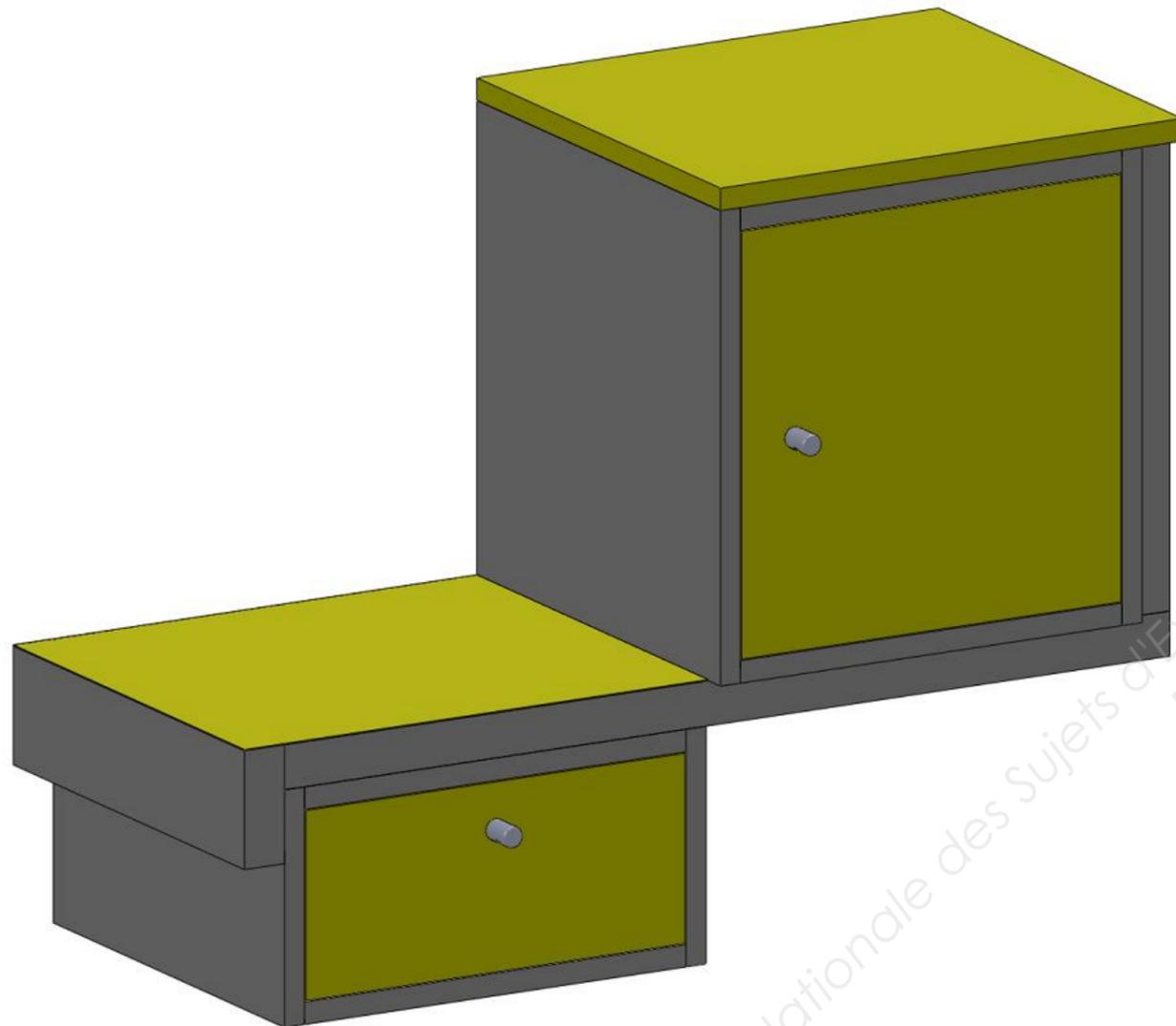
**Ce document a été mis en ligne par le Canopé de l'académie de Montpellier
pour la Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel.**

Ce fichier numérique ne peut être reproduit, représenté, adapté ou traduit sans autorisation.

EP2 – FABRICATION ET MISE EN OEUVRE

PARTIE PRATIQUE

DOSSIER SUJET



« PLACARD SUSPENDU »

Sommaire

Page 1 / 17	Sommaire.
Page 2 / 17	Descriptif de l'ouvrage.
Page 3 / 17	Placard suspendu
Pages 4 et 5 / 17	SE1 : Caisson haut
Pages 6 et 7 / 17	SE2 : Caisson tiroir
Page 8 / 17	SE3 :Tablette
Page 9 / 17	Schéma d'assemblage
Page 10 / 17	Situation de pose
Pages 11 et 12 / 17	Fiches techniques des quincailleries
Pages 13 et 15 / 17	Fiches contrat n°1 : fabrication d'un placard suspendu
Pages 16 / 17	Fiches contrat n°2 : pose d'un placard suspendu
Page 17 / 17	Critères d'évaluation

DESCRIPTIF DE L'OUVRAGE

Afin d'en faciliter le rangement, le client souhaite équiper l'entrée de sa maison d'un placard suspendu équipé de tablettes lui permettant de poser divers objets (clés, courrier, éléments de décoration), ainsi que d'un tiroir et d'une partie placard.

La fabrication de ce placard vous est confiée.

Le caisson haut (Sous-Ensemble 1) est réalisé en médium de 19mm. L'assemblage est réalisé par "lamello n°20" et collé. Le dos du caisson est réalisé en PPSM de 16mm et assemblé en rainure. L'ensemble est collé. Les parties visibles du caisson seront laquées.

La porte réalisée en médium de 19mm sera laquée. Un jeu périphérique de 1mm est laissé pour garantir le fonctionnement. La mobilité est assurée par charnières invisibles. La fixation au support se fera à l'aide de platines vissées au dos.

Le caisson tiroir (Sous-Ensemble 2) est réalisé en médium de 19mm. L'assemblage est réalisé par "lamello n°20" et collé. Le dos du caisson est réalisé en PPSM de 16mm et assemblé en rainure.

La façade du tiroir réalisée en médium de 19mm sera laquée. Un jeu périphérique de 1mm sera laissé pour garantir le fonctionnement. La mobilité est assurée par des coulisses. Le tiroir, intégré dans ce caisson est réalisé en hêtre massif, hormis le fond en contreplaqué de 5mm. L'assemblage est collé et vissé.

Le caisson tiroir sera vissé à la tablette basse avant que celle-ci ne soit stratifiée. La fixation au support se fera à l'aide de platines vissées au dos.

Les tablettes (Sous-Ensemble 3):

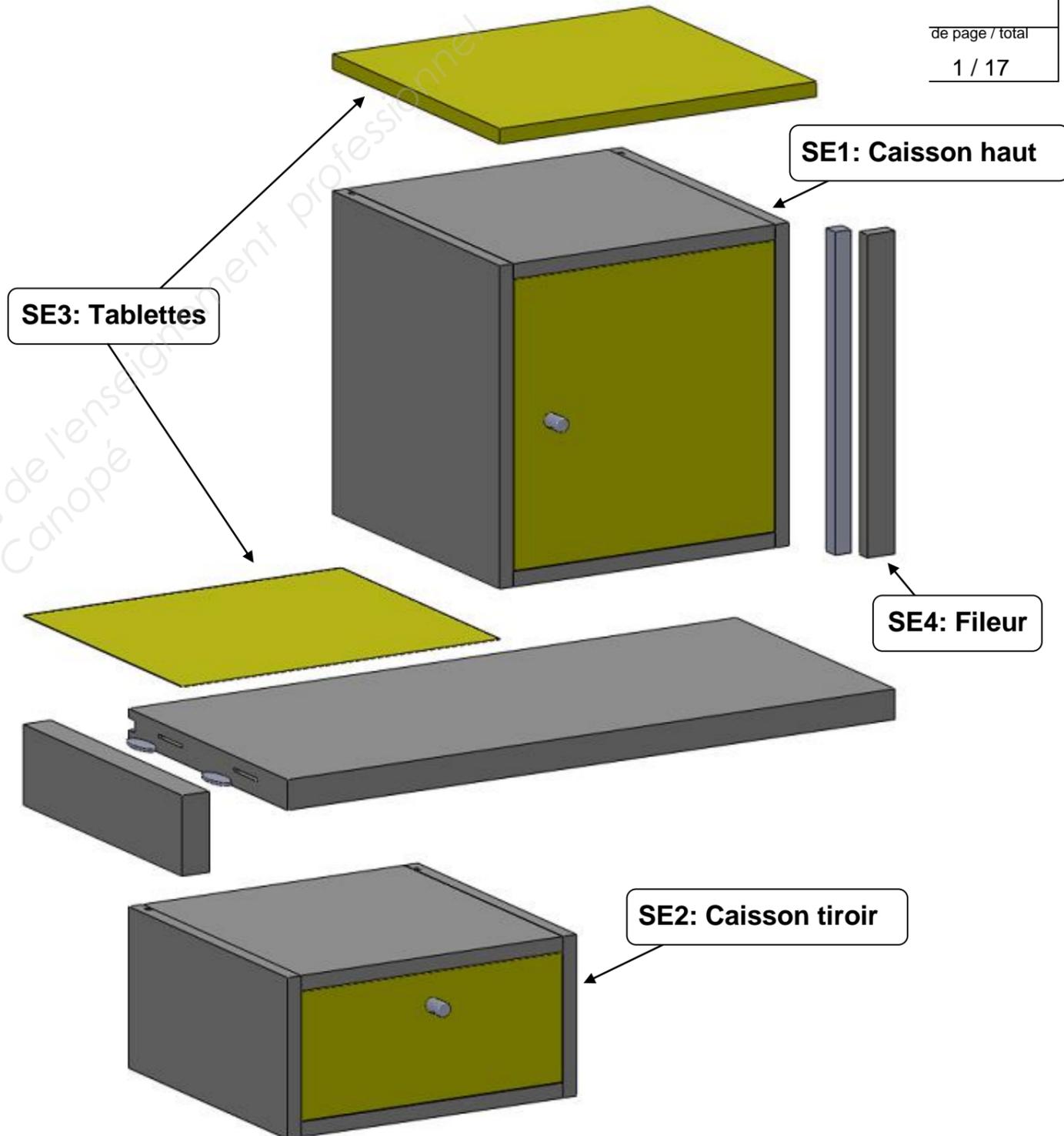
La tablette basse est réalisée en médium de 38mm. Les deux parties qui la composent sont assemblées par "lamello n°20" et collées. Le caisson haut et le caisson tiroir seront vissés à cette tablette. Celle-ci sera laquée et le haut sera plaqué d'un stratifié décoratif nuance hêtre clair. L'ancrage au support sera réalisé par l'intermédiaire d'un tasseau fixé au mur, sur lequel la tablette vient s'encaster. La tablette haute réalisée en médium de 19mm sera plaquée (chants visibles et dessus) d'un stratifié décoratif nuance hêtre clair. Sa mise au format finale se fera à l'issue de la pose et tiendra compte du fileur et de l'éventuel défaut d'équerrage des cloisons. La fixation se fera par vissage par l'intérieur du caisson haut.

Le fileur (Sous-Ensemble 4) réalisé en médium de 19mm sera laqué. Sa mise au format finale sera au moment de la pose et tiendra compte de l'éventuel défaut

	Session	2015	Facultatif : code	12HL15
Examen et spécialité				
BEP Bois – Option D – Menuiserie-Agencement				
Intitulé de l'épreuve				

de page / total

1 / 17



BEP Bois – Option D – Menuiserie-Agencement

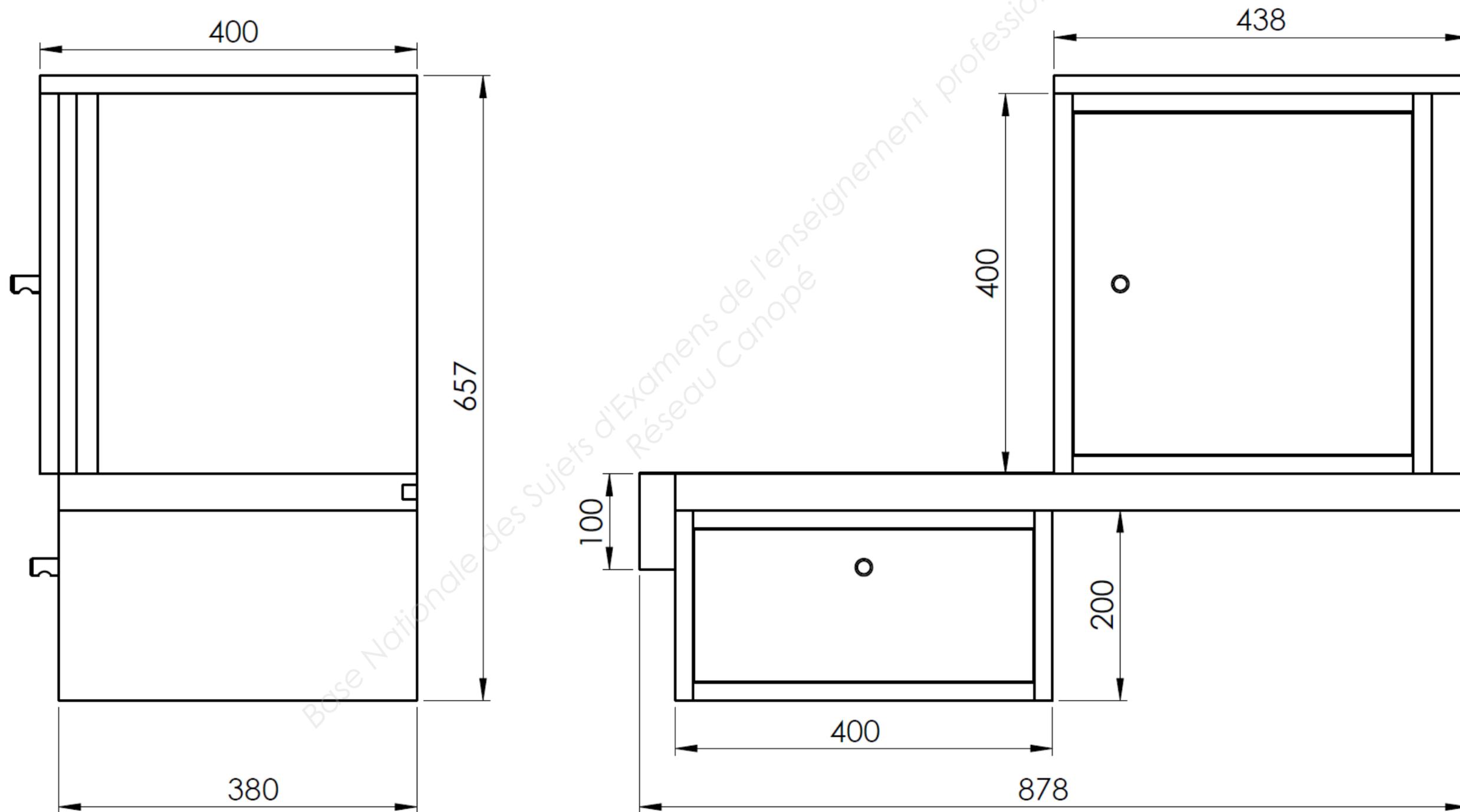
12HL15

EP2 – Fabrication et mise en œuvre - Partie pratique

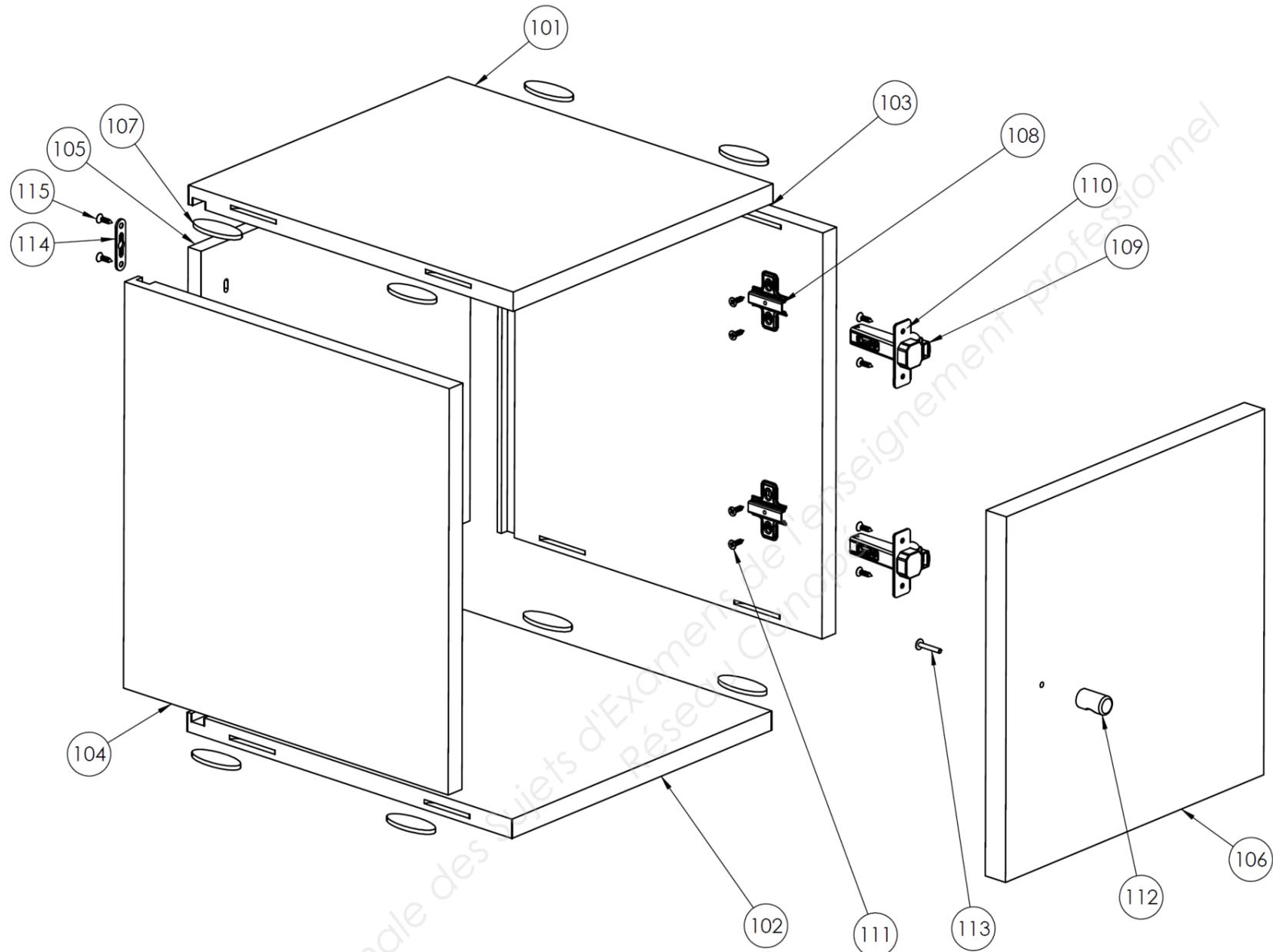
2 / 17

d'aplomb de la cloison. Il sera collé sur un tasseau de section 25x25 en hêtre massif lui même vissé sur le côté du caisson. Le parement du fileur sera aligné avec la tablette basse, soit en retrait par rapport à la face avant du caisson haut.

PLACARD SUSPENDU



SE1 : CAISSON HAUT



115	4	Vis VBA 3.5x17				
114	2	Platine de fixation	Acier zingué			
113	1	Vis poêlier Ø4	Acier			
112	1	Bouton				
111	4	Vis VBA 4x16				
110	4	Vis VBA 4x16				
109	2	Charnière invisible				

BEP Bois – Option D – Menuiserie-Agencement

12HL15

EP2 – Fabrication et mise en œuvre - Partie pratique

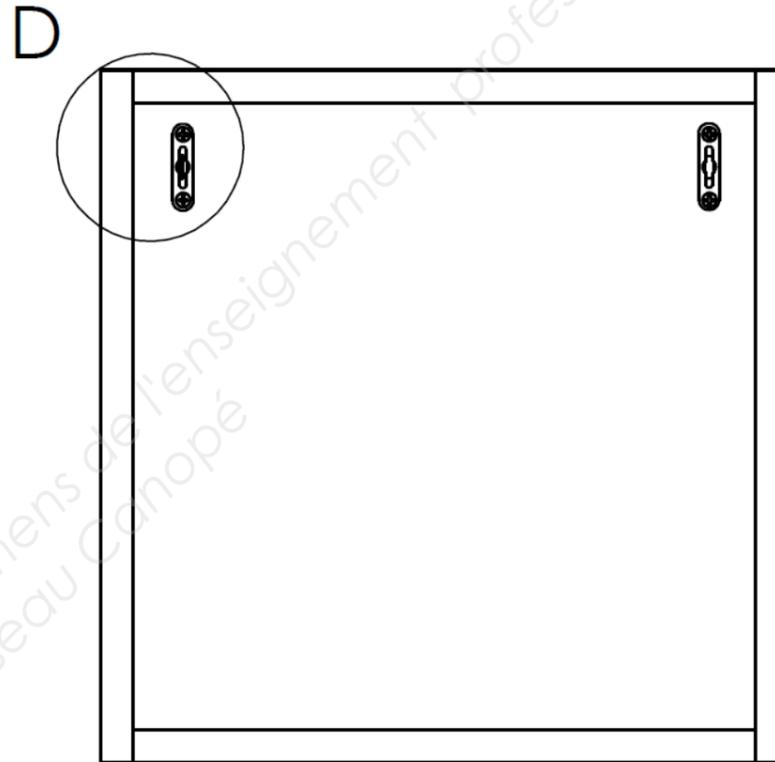
4 / 17

108	2	Embase charnière				
107	8	Lamello n°20				
106	1	Porte	Médium	360	360	19
105	1	Dos	PPSM	376	376	16
104	1	Côté gauche	Médium	400	400	19
103	1	Côté droit	Médium	400	400	19
102	1	Dessous	Médium	400	362	19
101	1	Dessus	Médium	400	362	19
Rep	Nbr	Désignation	Matière	Long finie	Larg finie	Ep finie

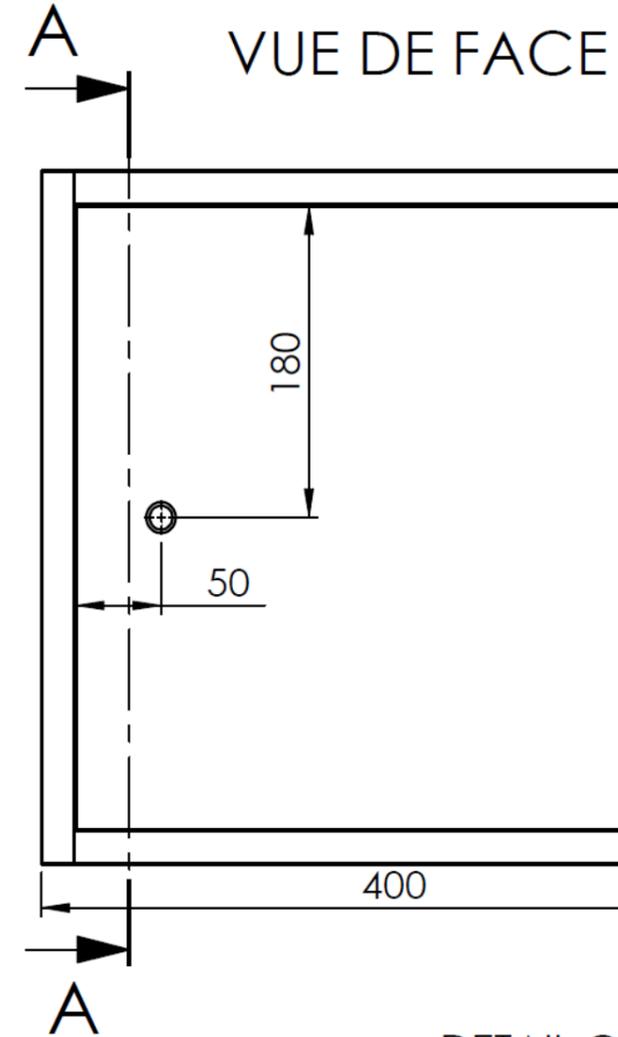
Rep	Nbr	Désignation	Matière	Long finie	Larg finie	Ep finie
-----	-----	-------------	---------	------------	------------	----------

SE1 : CAISSON HAUT

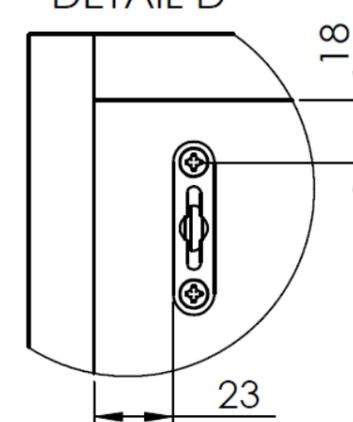
VUE DE DOS



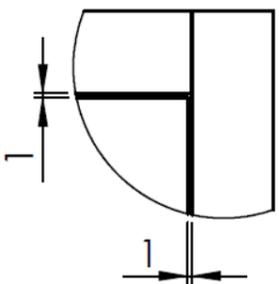
VUE DE FACE



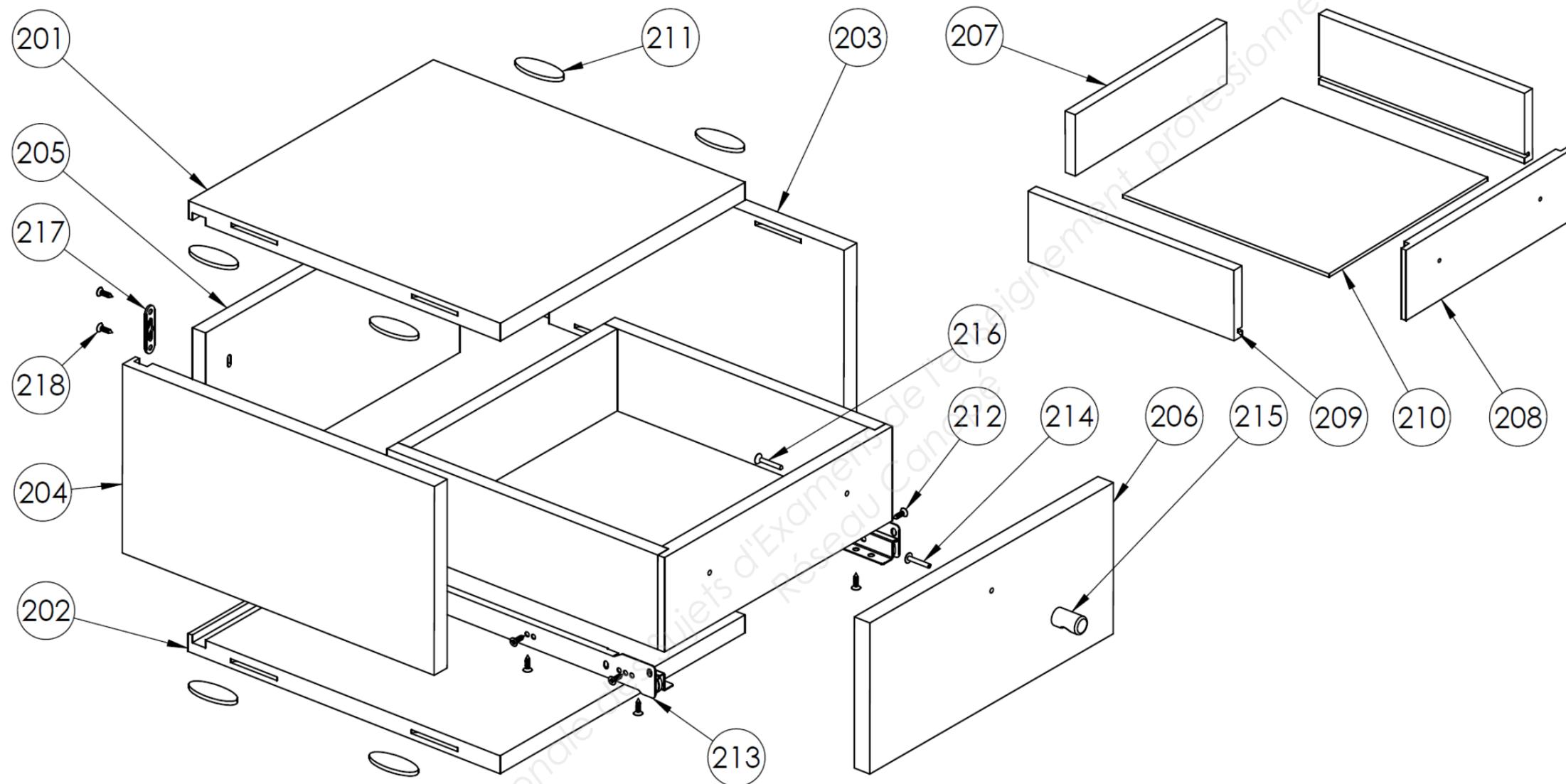
DETAIL D



DETAIL C



SE2 : CAISSON TIROIR



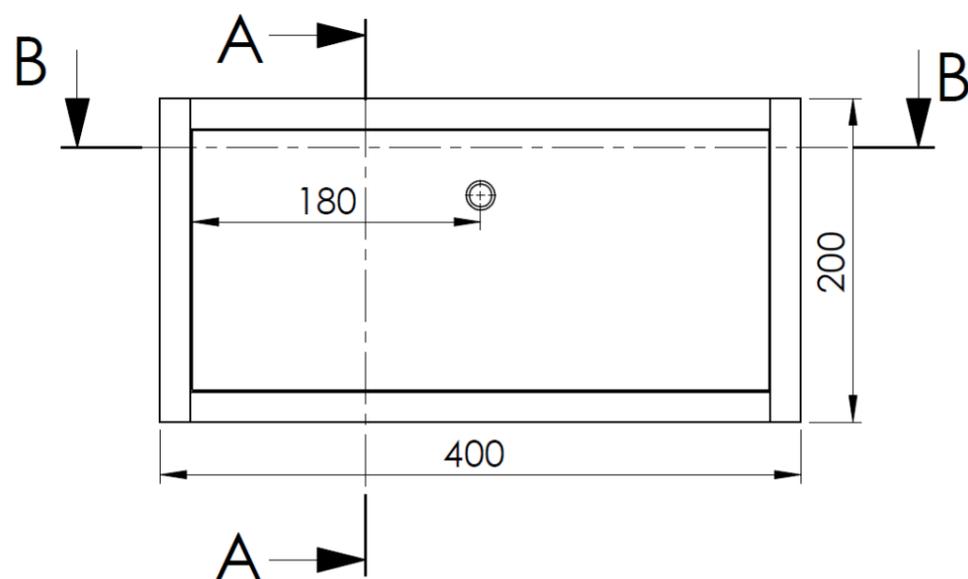
209	2	Côté tiroir	Hêtre	330	100	16
208	1	Façade tiroir	Hêtre	337	100	16
207	1	Dos tiroir	Hêtre	305	87	16
206	1	Façade rapportée	Médium	360	160	19
205	1	Dos	PPSM	376	176	16
204	1	Côté gauche	Médium	380	200	19

203	1	Côté droit	Médium	380	200	19
202	1	Dessous	Médium	380	362	19
201	1	Dessus	Médium	380	362	19
Rep	Nbr	Désignation	Matière	Long finie	Larg finie	Ep finie

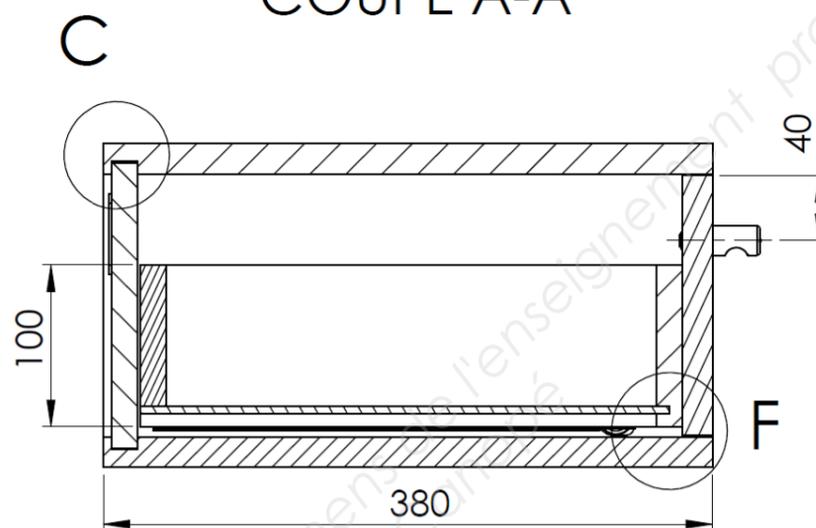
218	4	Vis VBA 3,5x17				
217	2	Platine de fixation	Acier zingué			
216	10	Vis VBA 3.5x35				
215	1	Bouton				
214	1	Vis poêlier Ø4	Acier			
213	2	Coulisses tiroir				

SE2 : CAISSON TIROIR

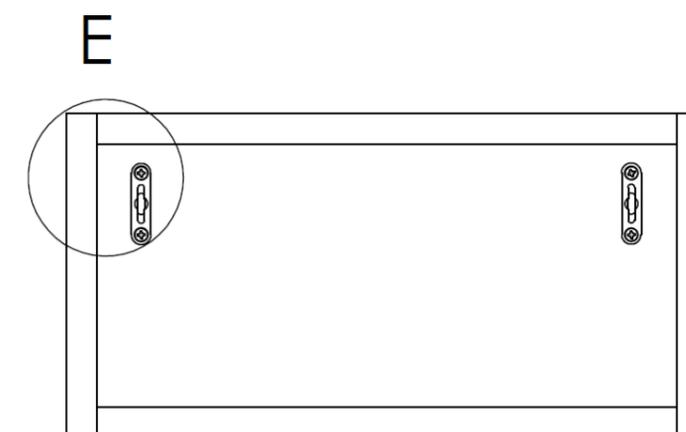
VUE DE FACE



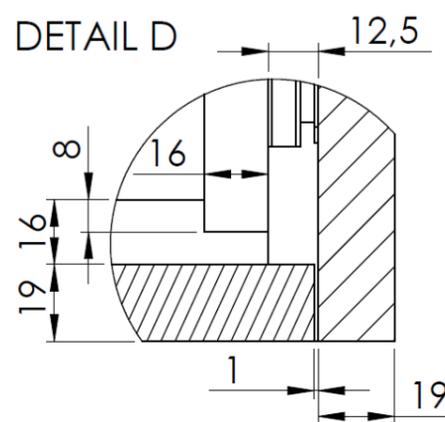
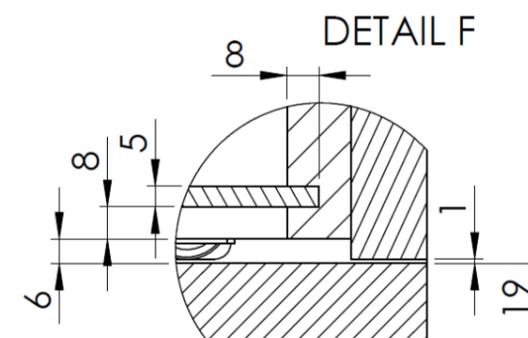
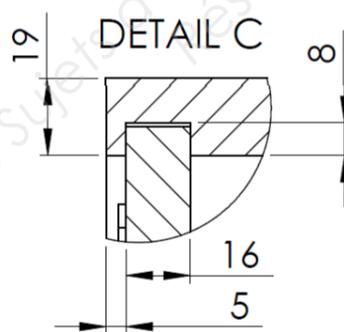
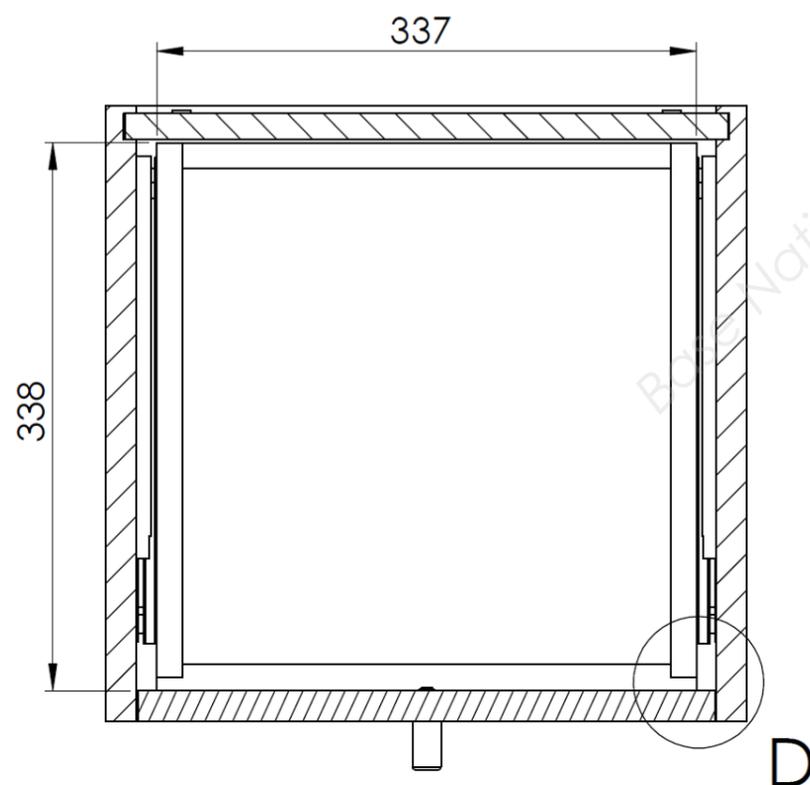
COUPE A-A



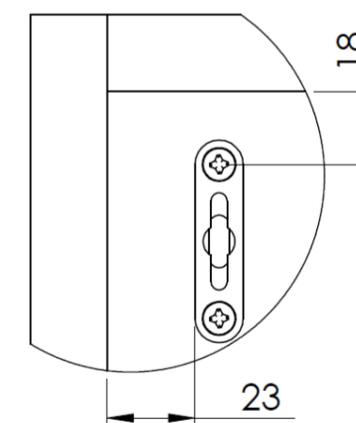
VUE DE DOS



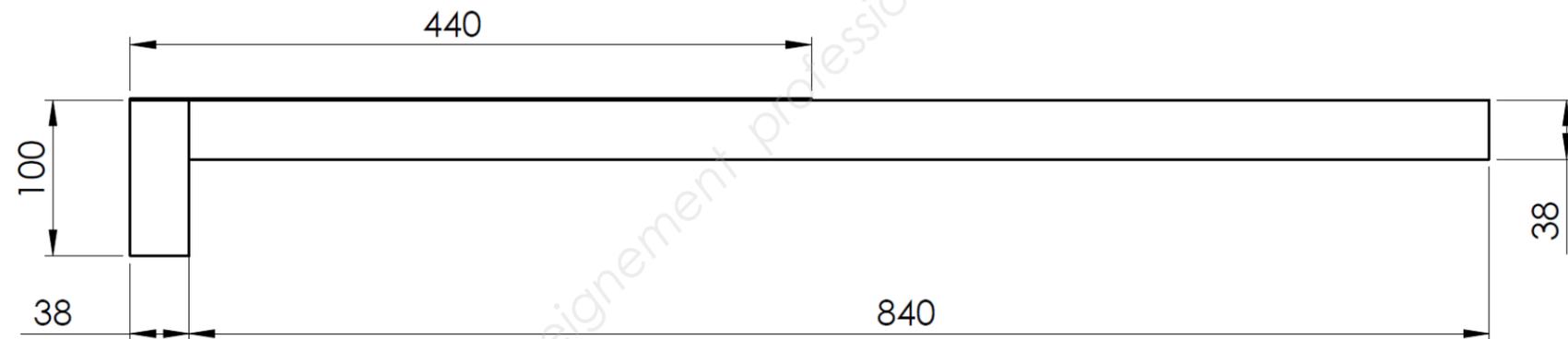
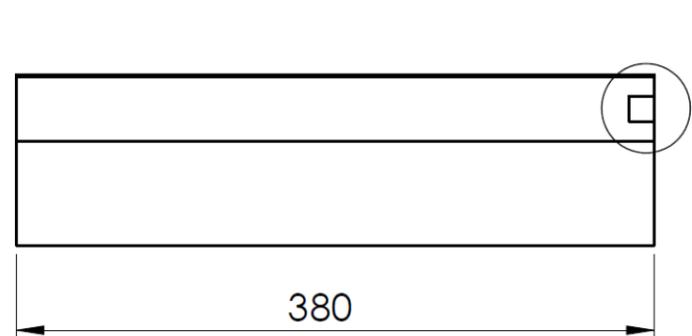
COUPE B-B



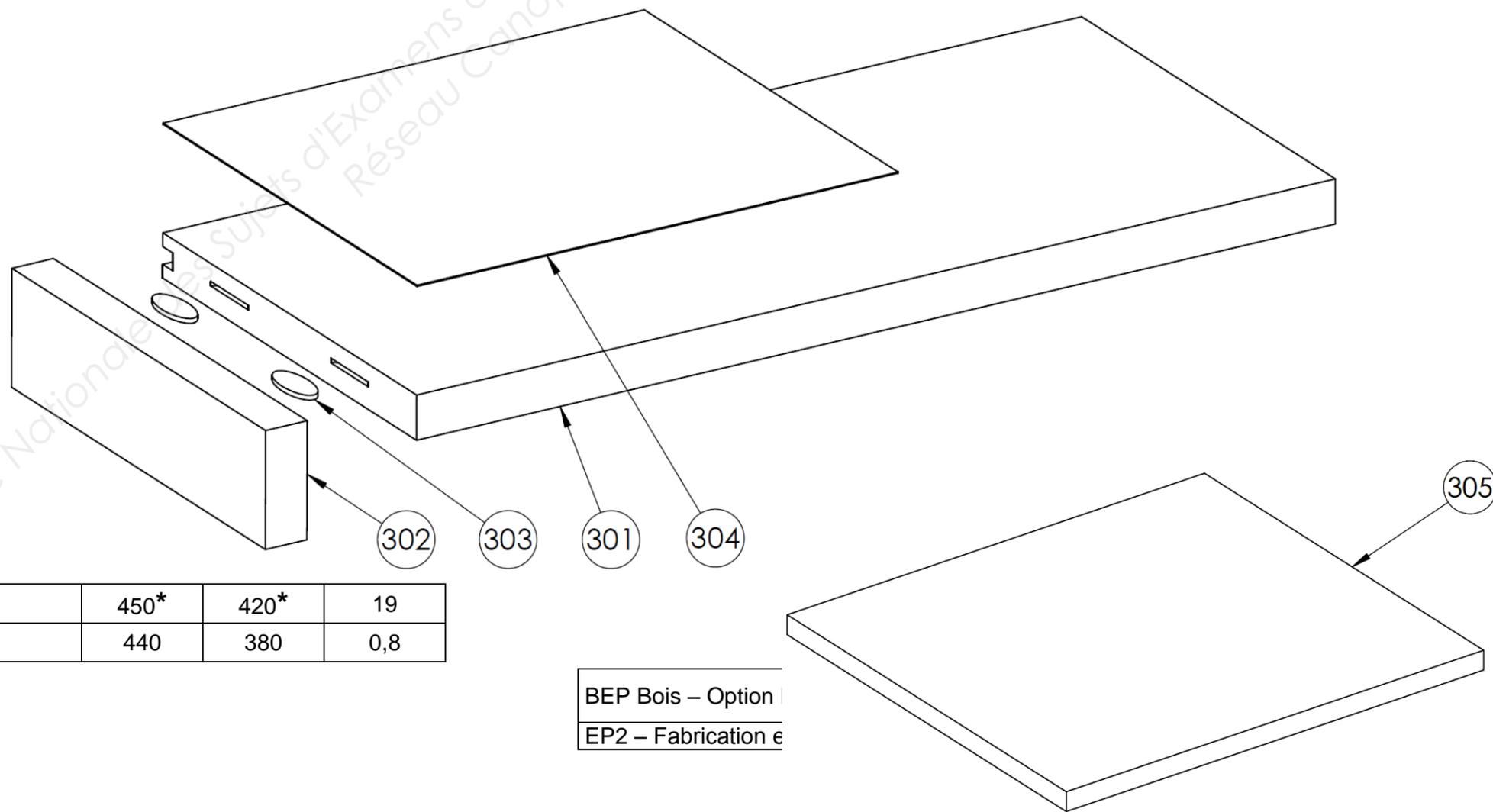
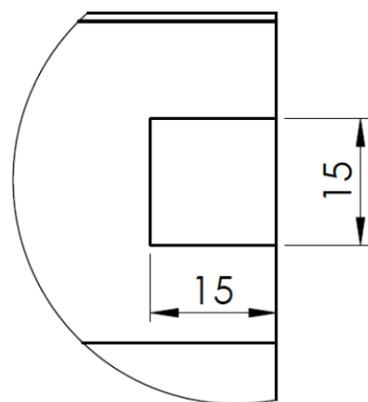
DETAIL E



SE3 : TABLETTE



DETAIL A



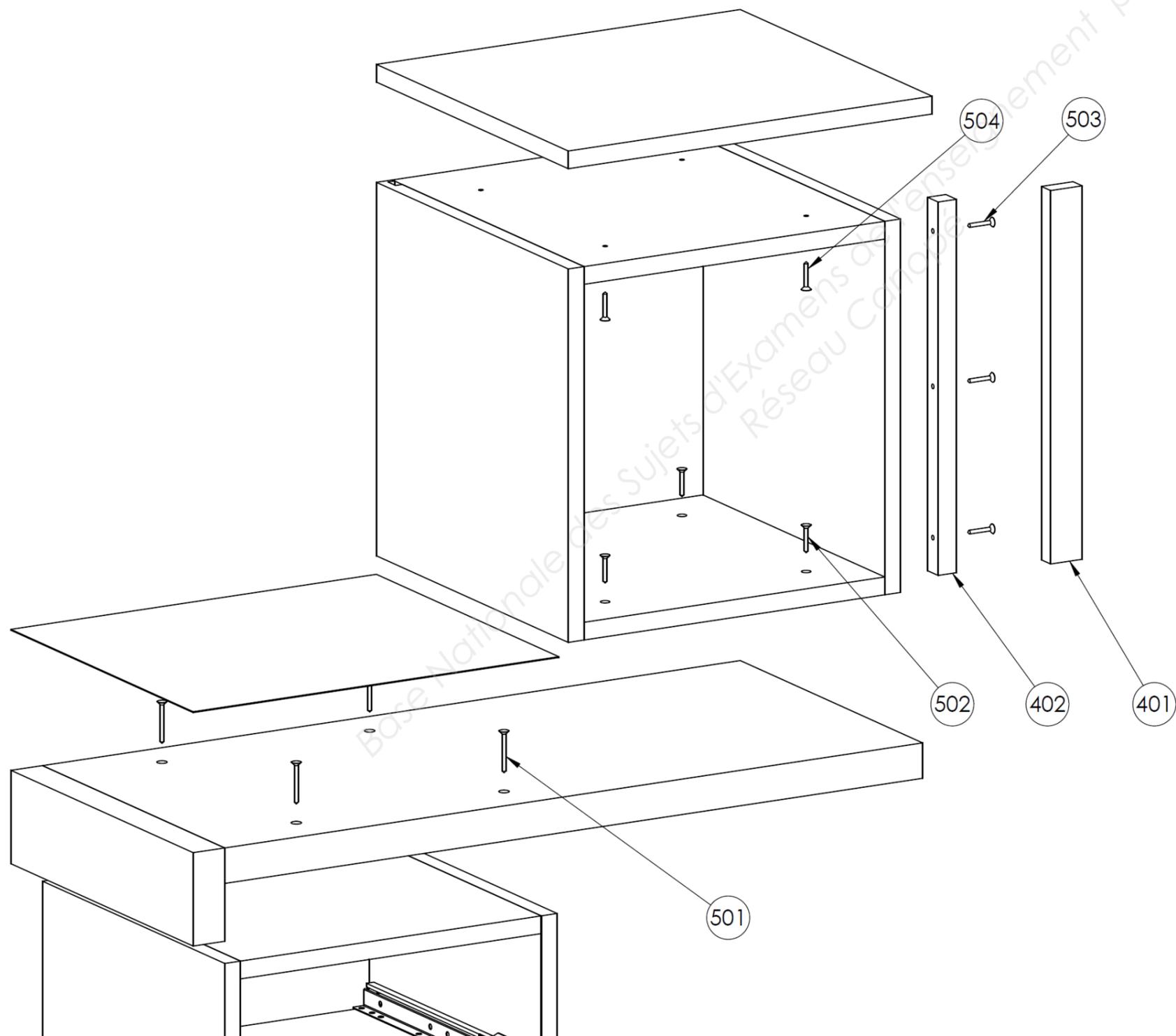
305	1	Tablette haute	Médium	450*	420*	19
304	1	Stratifié tablette	Stratifié	440	380	0,8

BEP Bois – Option
EP2 – Fabrication e

303	2	Lamello n°20				
302	1	Côté	Médium	380	100	38
301	1	Dessus	Médium	840	380	38
Rep	Nbr	Désignation	Matière	Long finie	Larg finie	Ep finie

* : Cotes majorées, à recouper pour ajuster lors de la pose

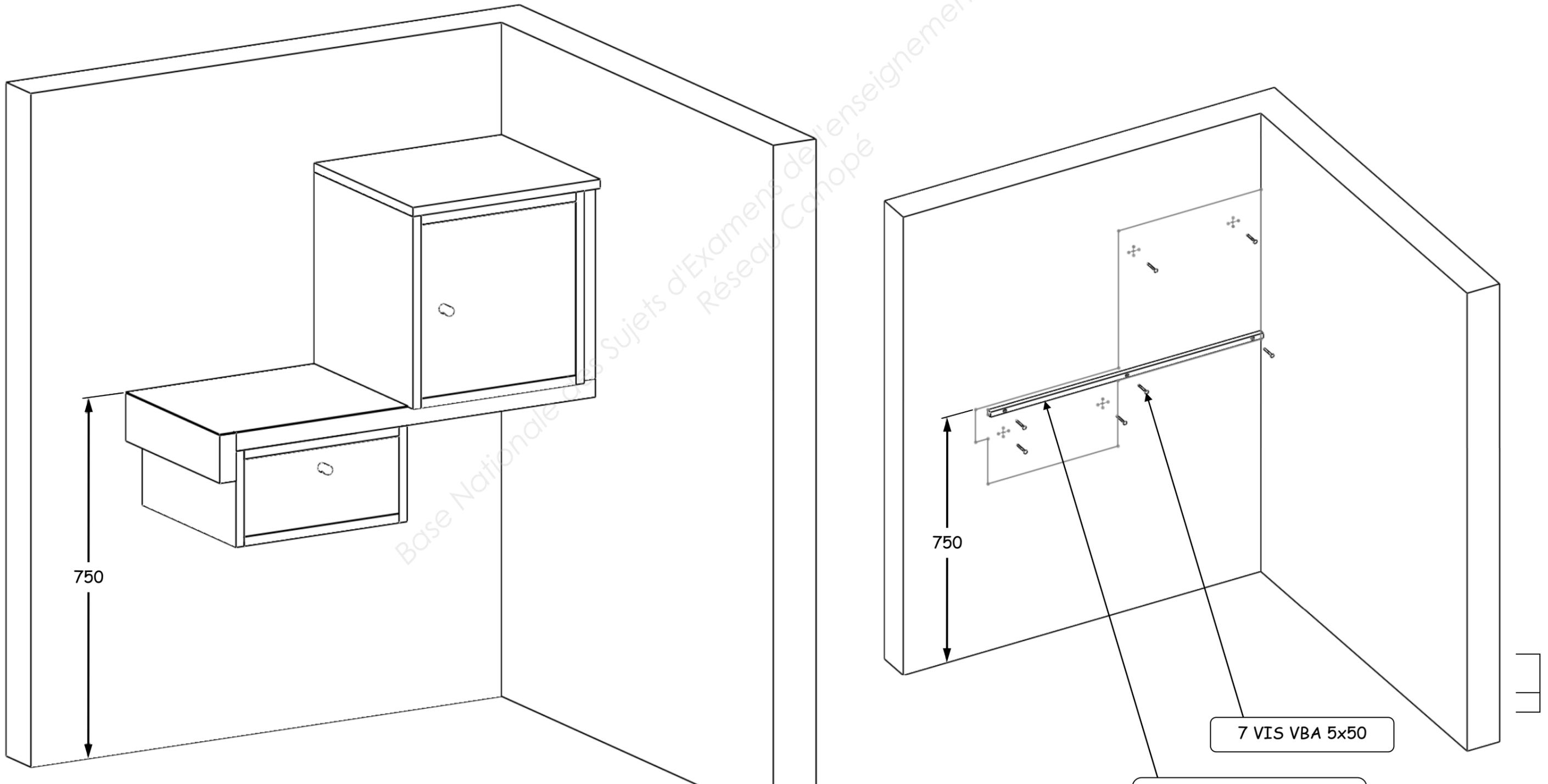
SCHEMA D'ASSEMBLAGE



504	4	Vis VBA 3,5x35				
503	3	Vis VBA 3,5x35				
502	4	Vis VBA 3,5x35				
501	4	Vis VBA 3,5x45				
402	1	Tasseau	Hêtre	400	25	25
401	1	Fileur	Médium	400	50*	19
Rep	Nbr	Désignation	Matière	Long finie	Larg finie	Ep finie

* : Cote majorée, à recouper pour ajuster lors de la pose

SITUATION DE POSE



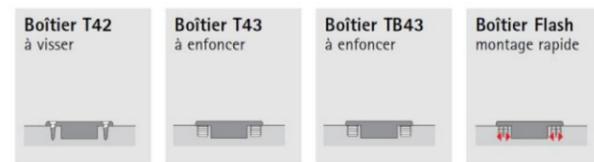
FICHES TECHNIQUES DES QUINCAILLERIES

Charnière à boîtier à montage rapide Intermat 9943 Angle d'ouverture 110°



- Charnière automatique à clipser
- Epaisseurs de portes supérieures à 15 mm
- Diamètre de boîtier 35 mm
- Avec dispositif automatique de fermeture
- Réglage de recouvrement intégré + 1,0 mm/- 2,5 mm
- Réglage en profondeur à excentrique intégré ± 2 mm
- Réglage en hauteur par embase ± 2 mm
- Boîtier/bras de charnière : acier nickelé

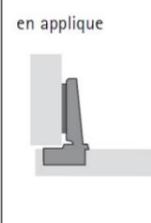
Modèles de boîtiers



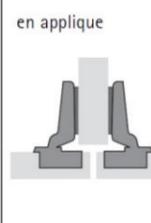
Modèles de charnières

Types de ferrage

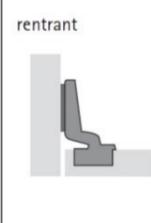
Désignation/Référence



Désignation	Référence	Qté
9943-T42	0 048 049	1/50
9943-T43	0 048 053	
9943-TB43	0 048 056	
9943-Flash	0 048 059	



Désignation	Référence	Qté
9943-T42	0 048 051	1/50
9943-T43	0 048 054	
9943-TB43	0 048 057	
9943-Flash	0 048 061	



Désignation	Référence	Qté
9943-T42	0 048 052	1/50
9943-T43	0 048 055	
9943-TB43	0 048 058	
9943-Flash	0 048 062	

Cache de bras de charnière

- Acier nickelé



Référence	Qté
0 013 300	1/50

Vis de fixation de boîtier de charnière

- Acier nickelé



Référence	Qté
0 048 296	200

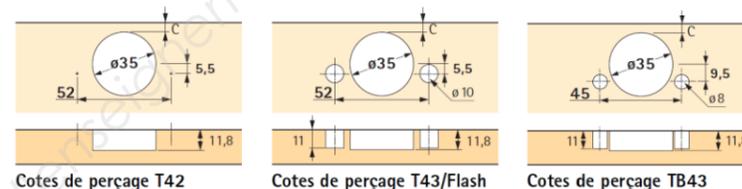


Charnière à boîtier à montage rapide Intermat 9943 Angle d'ouverture 110°

Dist. boîtier C mm	Epaisseur de porte mm										
	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25
3	0,5	0,7	1,0	1,3	1,6	2,0	2,6	3,4	4,2	5,0	5,9
4	0,5	0,7	0,9	1,2	1,5	1,9	2,4	3,0	3,8	4,6	5,4
4,5	0,5	0,7	0,9	1,2	1,5	1,9	2,3	2,9	3,6	4,4	5,2
5	0,5	0,7	0,9	1,2	1,5	1,8	2,3	2,8	3,4	4,2	5,0
6	0,4	0,6	0,9	1,1	1,4	1,8	2,2	2,6	3,2	3,9	4,6

Minimum de jeu par porte - À respecter pour définir la distance
Les valeurs du tableau s'appliquent à des portes avec rayon de 0 mm

Pour les portes comportant des rayons, le minimum de jeu doit être réduit de :
Rayon 1 mm : Valeurs du tableau - 0,4 mm
Rayon 3 mm : Valeurs du tableau - 1,2 mm

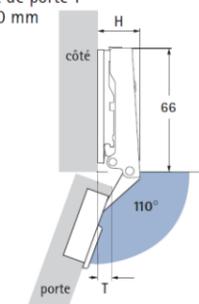


Cotes de perçage T42

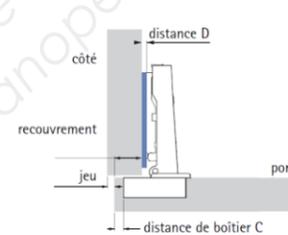
Cotes de perçage T43/Flash

Cotes de perçage TB43

Retrait de charnière H/
Encombrement de porte T
pour distance 0 mm
et distance
de boîtier
de 3 mm

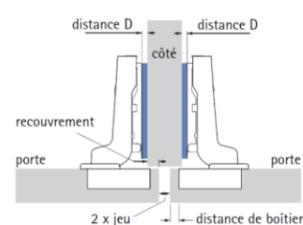


Coudure mm	H mm	T mm
0,0	19,5	7,5
9,5	29,0	17,0
16,0	35,5	23,5



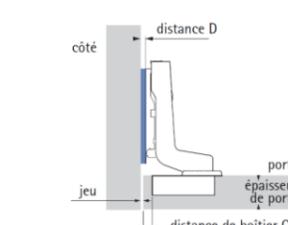
Dist. boîtier C mm	Recouvrement mm								
	10	11	12	13	14	15	16	17	18
3	5,5	4,5	3,5	2,5	1,5	0,5			
4	6,5	5,5	4,5	3,5	2,5	1,5	0,5		
4,5	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,0	0,0	
5	7,5	6,5	5,5	4,5	3,5	2,5	1,5	0,5	
6	8,5	7,5	6,5	5,5	4,5	3,5	2,5	1,5	0,5

Réglage de recouvrement + 1,0 mm/- 2,5 mm



Dist. boîtier C mm	Recouvrement mm								
	0,5	1,5	2,5	3,5	4,5	5,5	6,5	7,5	8,5
3	5,5	4,5	3,5	2,5	1,5	0,5			
4	6,5	5,5	4,5	3,5	2,5	1,5	0,5		
4,5	7,0	6,0	5,0	4,0	3,0	2,0	1,0	0,0	
5	7,5	6,5	5,5	4,5	3,5	2,5	1,5	0,5	
6	8,5	7,5	6,5	5,5	4,5	3,5	2,5	1,5	0,5

Réglage de recouvrement + 1,0 mm/- 2,5 mm



Dist. boîtier C mm	Epaisseur de porte mm										
	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25
3	0,0	0,2	0,5	0,8	1,1	1,5	2,1	2,9	3,7	4,5	5,4
4	1,0	1,2	1,4	1,7	2,0	2,4	2,9	3,5	4,3	5,1	5,9
4,5	1,5	1,7	1,9	2,2	2,5	2,9	3,3	3,9	4,6	5,4	6,2
5	2,0	2,2	2,4	2,7	3,0	3,3	3,8	4,3	4,9	5,7	6,5
6	2,9	3,1	3,4	3,6	3,9	4,3	4,7	5,1	5,7	6,4	7,1

Réglage de jeu + 2,5 mm/- 1,0 mm

Silent System, voir pages 3.1.104 - 3.1.118

Push-To-Open, voir pages 3.1.128 - 3.1.129

Embases, voir pages 3.1.88 - 3.1.91

Informations techniques, voir pages 3.1.10 - 3.1.11

Solutions de ferrures pour différents angles de caisson, voir pages 3.1.93 - 3.1.103

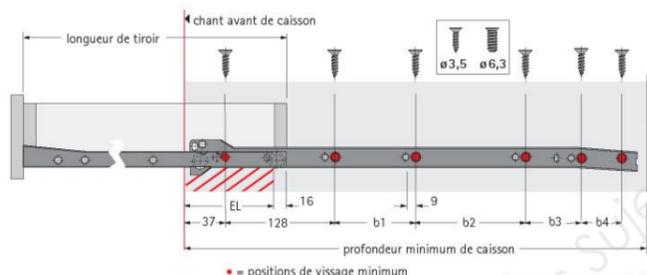
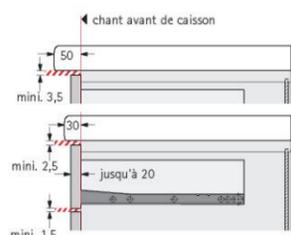
FICHES TECHNIQUES DES QUINCAILLERIES

Coulisse à sortie partielle pour tiroirs en bois
Coulisse à galets FR 402
Capacité de charge 25 kg

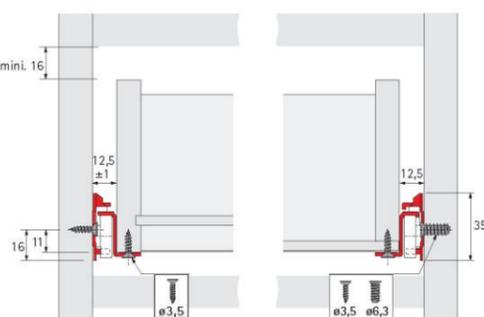
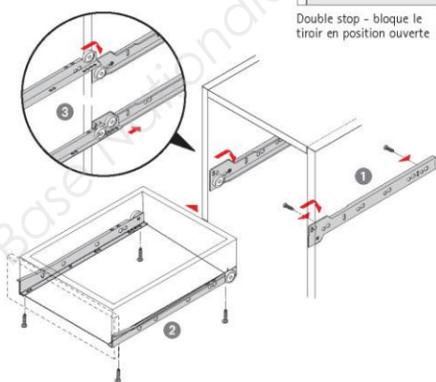


- Avec guidage forcé d'un côté
- Pour montage en applique
- Retour automatique intégré, double stop et dispositif de blocage de fermeture
- Compensation de tolérance automatique ± 1 mm
- Acier, revêtu époxy blanc ou brun

Longueur de tiroir mm	Profondeur minimum de caisson mm	Perte à la sortie EL mm	Ecartement de trous mm				Référence		Qté
			b1	b2	b3	b4	blanc	brun	
250	253	69	64	-	-	-	1 061 611	-	1/20 jeux
300	303	69	96	-	-	-	1 058 344	-	1/20 jeux
350	353	69	96	64	-	-	1 058 345	1 075 324	1/20 jeux
400	403	69	96	128	-	-	1 058 346	1 067 544	1/20 jeux
450	453	79	96	128	32	-	1 058 347	1 067 545	1/20 jeux
500	503	86	96	128	64	32	1 058 348	1 067 546	1/20 jeux
550	553	94	96	128	128	-	1 058 349	1 078 799	1/20 jeux
600	603	104	96	128	128	-	1 058 350	1 078 800	1/20 jeux



Montage



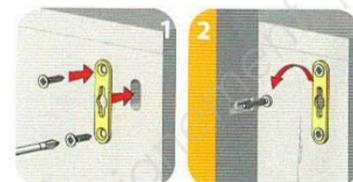
Dimensions mm	Référence	Qté
ø 6,3 x 10,5	0 051 264	200
ø 6,3 x 14	0 051 265	200
ø 3,5 x 12	9 079 791	200
ø 3,5 x 16	0 071 925	200

Technique d'usinage voir groupe 2

Fixation meuble :

ATTACHE ELEMENT

- Unit mount
- Sujetamento
- Elemento de ligação
- Attacco elemento
- Αύρα σύνδεσης
- Zaczer elementu
- Соединительный элемент



acier zingué-steel zinc-plated-acero zincado-aco zincado-accliao zincato-γαλβανίζ. σφολισ.стал оцинковану-оцинкованная сталь

CQ.13683.2



un problème ? une question ? 0825 802 902



Cheville :

SPIT Cheville ARPON

Cheville spéciale pour le creux



Diamètre cheville (mm)	Diamètre perçage (mm)	Diamètre vis mini/maxi (mm)	Longueur Cheville (mm)
------------------------	-----------------------	-----------------------------	------------------------

071110 CHEV. ARPON 8 Boite (4000) 8 8 4/7 32 VRAC

BEP Bois – Option D – Menuiserie-Agencement

12HL15

EP2 – Fabrication et mise en œuvre - Partie pratique

12 / 17

FICHE CONTRAT n°1

Contexte professionnel	Fabrication d'un placard suspendu		
Capacités et Compétences	ON DEMANDE	ON DONNE	ON EXIGE

Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel
Réseau Canopé

BEP Bois – Option D – Menuiserie-Agencement	12HL15
EP2 – Fabrication et mise en œuvre - Partie pratique	13 / 17

<p>C3-1 Préparer, installer et maintenir en état le poste de travail.</p> <p>C3-3 Réaliser les opérations d'assemblage, de montage, de finition.</p> <p>C3-2 Réaliser les opérations de sciage et d'usinage.</p>	<p>SE1 : CAISSON HAUT</p> <p>D'effectuer les réglages et les usinages dans un environnement maintenu en ordre et en sécurité.</p> <p>De réaliser les usinages des pièces du caisson, à savoir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La rainure. <p>(prévenir le correcteur à la fin du réglage Toupie)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les entaillages « lamello » - Les défonçages pour le logement des charnières invisibles (porte). <p>D'effectuer le montage du caisson haut.</p> <p>De régler et fixer les charnières invisibles en respectant les jeux de réglage.</p> <p>De mettre en place les éléments de fixations au dos.</p>	<p>Un espace individuel de travail. Des postes d'usinage machines.</p> <p>Le dossier de fabrication. Les éléments en médium et mélaminé aux dimensions finies. La lamelleuse réglée, les lamellos. La colle. La quincaillerie.</p> <p>Le parc machines : - Toupie à régler pour la rainure - Scie à format. - Scie pendulaire</p> <p>Un poste de montage équipé. Un poste de collage équipé.</p>	<p>Le poste de travail est organisé et sécurisé tout au long des épreuves.</p> <p>Le montage de l'ensemble respecte les données du dossier de fabrication.</p> <p>Les usinages respectent les données du dossier de fabrication.</p> <p>Le réglage dans un temps donné (20min) permet le profilage.</p> <p>Les dimensions sont conformes au dossier de fabrication.</p>
<p>C3-2 Réaliser les opérations de sciage et d'usinage.</p> <p>C3-3 Réaliser les opérations d'assemblage, de montage, de finition.</p>	<p>SE2 :CAISSON TIROIR</p> <p>De réaliser les usinages des pièces du caisson, à savoir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La rainure. (même réglage que pour le caisson haut) <p>(prévenir le correcteur avant usinage Toupie)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les entaillages « lamello » <p> Mettre en place les coulisses de tiroirs avant le collage.</p>	<p>Le dossier de fabrication. Les éléments en médium et mélaminé aux dimensions finies. La lamelleuse réglée, les lamellos. La colle. La quincaillerie.</p>	<p>Le montage de l'ensemble respecte les données du dossier de fabrication.</p> <p>Les usinages respectent les données du dossier de fabrication.</p> <p>Les dimensions sont conformes au dossier de fabrication.</p>

Contexte professionnel	Fabrication d'un placard suspendu		
Capacités et Compétences	ON DEMANDE	ON DONNE	ON EXIGE

BEP Bois – Option D – Menuiserie-Agencement	12HL15
EP2 – Fabrication et mise en œuvre - Partie pratique	14 / 17

<p>C3-2 Réaliser les opérations de sciage et d'usinage.</p> <p>C3-3 Réaliser les opérations d'assemblage, de montage, de finition.</p>	<p>SE2 (suite) :TIROIR</p> <p>De réaliser les mises à longueur des pièces constituant le tiroir.</p> <p>De réaliser les usinages des pièces du tiroir, à savoir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les rainures - Les feuillures pour l'embrèvement des côtés <p>D'effectuer le montage du tiroir (colle + vis).</p> <p>De régler et fixer les coulisses du tiroir.</p> <p>De fixer la façade rapportée en respectant les jeux de réglage.</p> <p>De mettre en place les éléments de fixations au dos</p>	<p>Les pièces de bois massif corroyées avec une surcote de longueur. Le fond pré-débité avec une surcote de longueur et de largeur.</p> <p>Le parc machines :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Toupie à réglée pour la rainure - Tenonneuse réglée - Scie à format. - Scie pendulaire <p>Un poste de montage équipé. Un poste de collage équipé.</p>	<p>Le montage de l'ensemble respecte les données du dossier de fabrication.</p> <p>Les usinages respectent les données du dossier de fabrication.</p> <p>Les dimensions sont conformes au dossier de fabrication.</p>
<p>C3-2 Réaliser les opérations de sciage et d'usinage.</p> <p>C3-3 Réaliser les opérations d'assemblage, de montage, de finition.</p>	<p>SE3 : TABLETTE BASSE</p> <p>De réaliser les usinages des pièces du caisson, à savoir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La rainure. - Les entailles « lamello » <p>Effectuer le montage (colle)</p>	<p>Les éléments en médium aux dimensions finies. La lamelleuse réglée, les lamellos. La colle.</p> <p>Le parc machine :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Toupie réglée pour la rainure 	<p>Les usinages respectent les données du dossier de fabrication.</p>

Contexte professionnel	Fabrication d'un placard suspendu		
Capacités et	ON DEMANDE	ON DONNE	ON EXIGE

BEP Bois – Option D – Menuiserie-Agencement	12HL15
EP2 – Fabrication et mise en œuvre - Partie pratique	15 / 17

Compétences			
C3-3 Réaliser les opérations d'assemblage, de montage, de finition.	<p>SE3 (suite) :TABLETTE HAUTE</p> <p>Plaquer et affleurer les côtés et le dessus.</p>	<p>Les éléments stratifiés avec une surcote de longueur et de largeur. Le portatif d'affleurage réglé (fraise à 45°). La colle.</p>	<p>Le collage est homogène L'affleurage est correct</p>
C3-3 Réaliser les opérations d'assemblage, de montage, de finition.	<p>ASSEMBLAGE</p> <p>Fixer les caissons à la tablette basse</p> <p>Plaquer et affleurer le dessus de la tablette basse.</p> <p>Fixer le tasseau du fileur sur le caisson haut.</p>	<p>Une perceuse/visseuse portative, des forets, les vis, un fraiseur (pour noyer les têtes de vis)</p> <p>Les éléments stratifiés avec une surcote de longueur et de largeur. Le portatif d'affleurage réglé. La colle.</p>	<p>Les assemblages sont affleurants et respectent les données du dossier de fabrication</p> <p>Le collage est homogène L'affleurage est correct</p>

FICHE CONTRAT n°2

BEP Bois – Option D – Menuiserie-Agencement	12HL15
EP2 – Fabrication et mise en œuvre - Partie pratique	16 / 17

Contexte professionnel	Mettre et maintenir en position un placard suspendu		
Capacités et Compétences	ON DEMANDE	ON DONNE	ON EXIGE
<p>C3-1 Préparer, installer et maintenir en état le poste de travail.</p> <p>C3-4 Réaliser les opérations de mise en œuvre, installation et pose.</p>	<p>D'effectuer les opérations de pose dans un environnement ordonné en respectant la sécurité.</p> <p>D'effectuer les tracés d'implantation :</p> <p>Fixer le tasseau de 15x15 au mur</p> <p>De fixer l'ensemble à l'aide des quincailleries de fixation au support mur.</p> <p>Effectuer la coupe finale du fileur après mesure et coller celui-ci.</p> <p>Effectuer la coupe finale de la tablette haute après mesure et fixer celle-ci.</p>	<p>Le secteur individuel est délimité. Les documents définissant la mise en position. (10/17)</p> <p>Un tasseau de section 15x15 longueur 840.</p> <p>Les éléments de fixation. La fiche technique des éléments de fixation.</p>	<p>L'environnement de travail est organisé et nettoyé à la fin des opérations.</p> <p>L'implantation respecte les données du dossier de fabrication.</p>

CRITERES D'EVALUATION

CAISSON HAUT

- Arasements jointifs
- Equerrage (± 1 mm)
- Respect du retrait de 5 mm du dos
- Aspect général (éclats ; rayures ; trace de colle ;...)
- Fixation et réglage porte (jeux, fonctionnement)

CAISSON TIROIR

Caisson

- Arasements jointifs
- Equerrage (± 1 mm)
- Respect du retrait de 5 mm du dos
- Aspect général (éclats ; rayures ; trace de colle ;...)

Tiroir

- Dimensions conformes aux plans (tolérance ± 1 mm)
- Assemblages jointifs
- Vis bien réparties et correctement posées
- La fixation des coulisses respecte la fiche technique et les plans
- Dimensions et jeux de la façade rapportée conformes aux plans
- Finition correcte (pas de traces de colle, ponçage soigné, arêtes cassées)

TABLETTES

- Dimensions conformes au plan
- Plaquages soignés et sans éclats

Mise en œuvre sur site

- L'implantation verticale et latérale est conforme aux plans
- Le plan de travail est de niveau (± 2 mm/m)
- L'environnement de travail est organisé et nettoyé à la fin des opérations

Evaluation du réglage machine (20 min)

- Fermeture de la table (mise en place des bagues pour ajuster la lumière de la table au diamètre de l'outil).
- Montage de l'outil
 - Sens de rotation
 - Serrage de l'outil
 - Choix et mise en place des bagues pour le respect de la côte de largeur de l'usinage.
- Pointage (méthode, efficacité)
- Continuité d'appui des guides
- Contrôle de la fréquence de rotation
 - Type d'outil
 - Fréquence de rotation (justification orale)
- Contrôle des serrages
- Positionnement des organes de sécurité
- Contrôle manuel de la rotation
- Respect des règles de sécurité
- Exécution et respect des côtes