



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

**Ce document a été mis en ligne par le Réseau Canopé  
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.**

# BEP BOIS

## OPTION D : MENUISERIE - AGENCEMENT

ÉPREUVE EP2 :  
FABRICATION ET/OU MISE EN ŒUVRE

SESSION 2018  
Durée : 14 h 00 – Coefficient : 8

### SUJET

Composition du dossier	Pages
Page de garde	1/10
Descriptif de l'ouvrage	2/10
Vue éclatée	3/10
Plan comptoir	4/10
Plan tiroir	5/10
Plan caisson comptoir	6/10
Sous-ensembles	7/10
Nomenclature	8/10
Fiche contrat	9/10
Mise en oeuvre	10/10

#### COMPÉTENCES TERMINALES EVALUÉES

- C3.1 : Préparer, installer et maintenir en état le poste de travail
- C3.2 : Réaliser les opérations de sciage et/ou d'usinage
- C3.3 : Réaliser les opérations d'assemblage, de montage, de finition
- C3.4 : Réaliser les opérations de mise en œuvre, installation et pose
- C3.5 : Effectuer les opérations de contrôle

L'usage de tout modèle de calculatrice, avec ou sans mode examen, est autorisé.

AUCUN DOCUMENT AUTORISÉ

Dès que le sujet vous est remis, assurez-vous qu'il est complet en vérifiant le nombre de pages.

Ce dossier sera récupéré en totalité en fin de l'épreuve.

BEP BOIS OPTION D : MENUISERIE - AGENCEMENT	1806 – BEP BOIS EP2	Session 2018	Sujet
Épreuve : EP2- Fabrication et/ou mise en œuvre	Durée : 14 H	Coefficient : 8	S. 1/10

## DESCRIPTIF DE L'OUVRAGE (Module central du comptoir de la clinique vétérinaire)

La banque d'accueil est composée de trois éléments formant un U. La réalisation concerne l'élément central de la banque.

### COMPOSITION DU MODULE CENTRAL

#### 1/ Ensemble caisson bas du comptoir

Meuble en médium avec une façade découpée, 2 cotés et un dessous, l'ensemble est assemblé par lamelles. De chaque côté sur le dessus une tablette stratifiée : à gauche une tablette de 450 x 400 et à droite une tablette de 650 x 400 hauteur 0,72 m bords arrondis pour accueillir les PMR. Les deux tablettes fixées par lamelles sont stratifiées (DS. 3 et 4/10)

#### 2/ Ensemble casquette avec panneau central

Ensemble en médium de 19 mm : côtés et tablette basse sont assemblés par lamelles. Le dessus, les côtés et le panneau arrondi sont aussi assemblés par lamelles. Une découpe usinée sur le devant des côtés permet un emboitage par-dessus de la casquette avec le caisson. Le panneau central arrondi est stratifié sur une face (DS. 7/10).

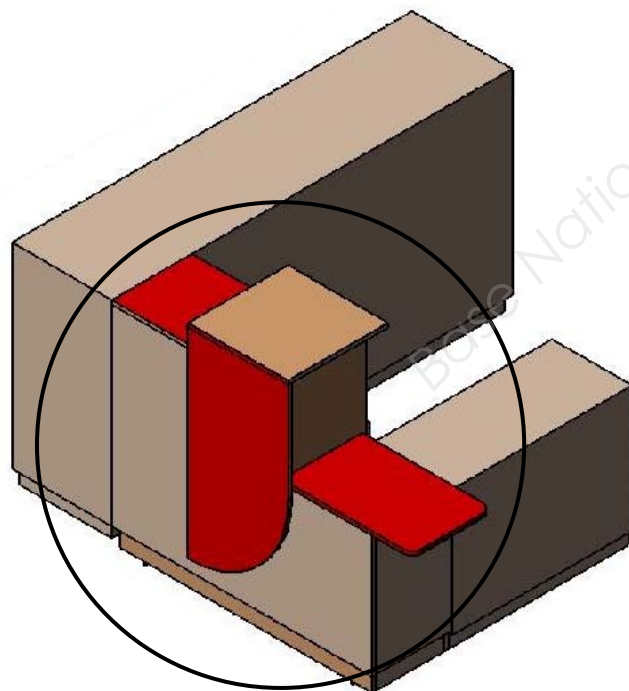
#### 3/ Ensemble Socle plinthe

En médium, le socle est assemblé par lamelles. Il est fixé au caisson par vissage à la mise en œuvre après l'implantation et l'ajustage précis du meuble (DS. 10/10).

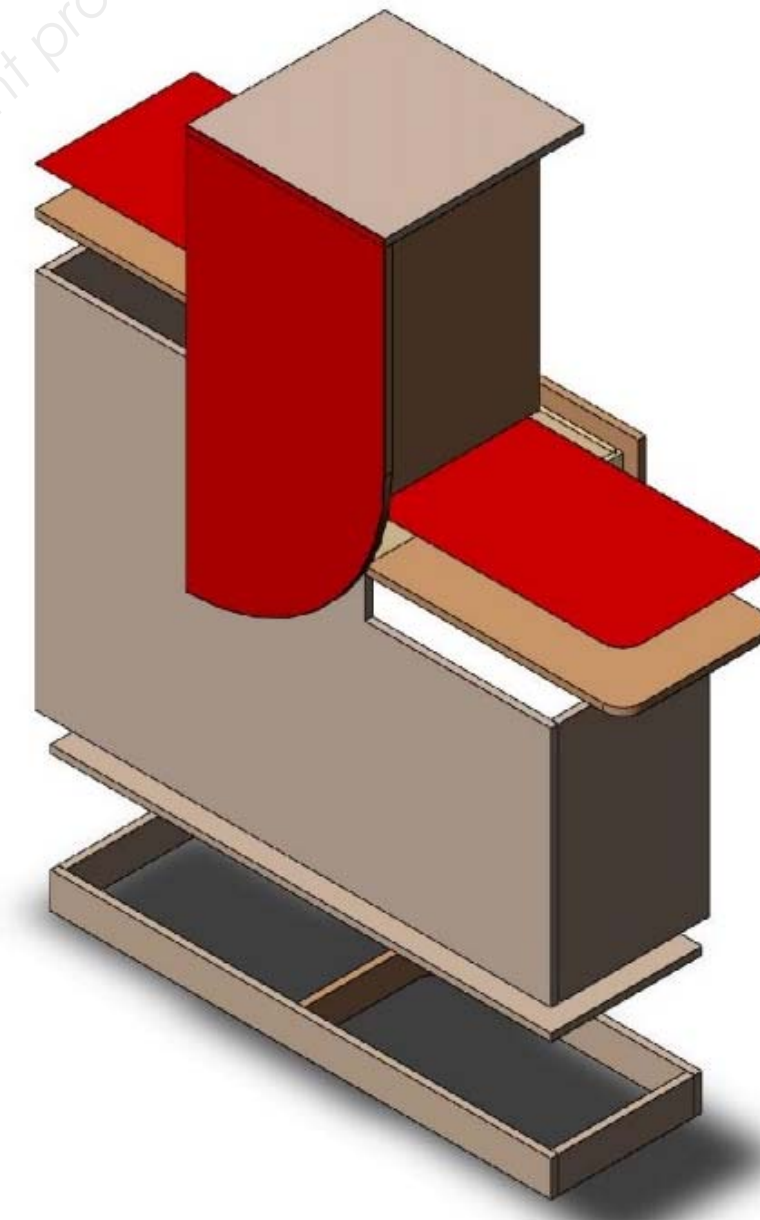
#### 4/ Ensemble tiroir Comptoir de la clinique vétérinaire avec le module central

La casquette reçoit un tiroir de 150 mm de haut composé de 2 côtés, un devant et un arrière en sapin 13 mm d'épaisseur. Le tiroir est assemblé par rainure de 5 mm et languette bâtarde sur les 4 angles. Le dessous est en CP de 5 mm. Le tiroir est posé à fleur du bas par 2 coulisses à galet de 400 mm de long. La façade du tiroir est fixée sur le devant du tiroir par vis (intérieur). Une poignée est installée, centrée en largeur et en hauteur (DS. 4/10). Les chants en médium sont soigneusement poncés afin de pouvoir appliquer un traitement.

### Comptoir de la clinique vétérinaire avec le module central



Module central



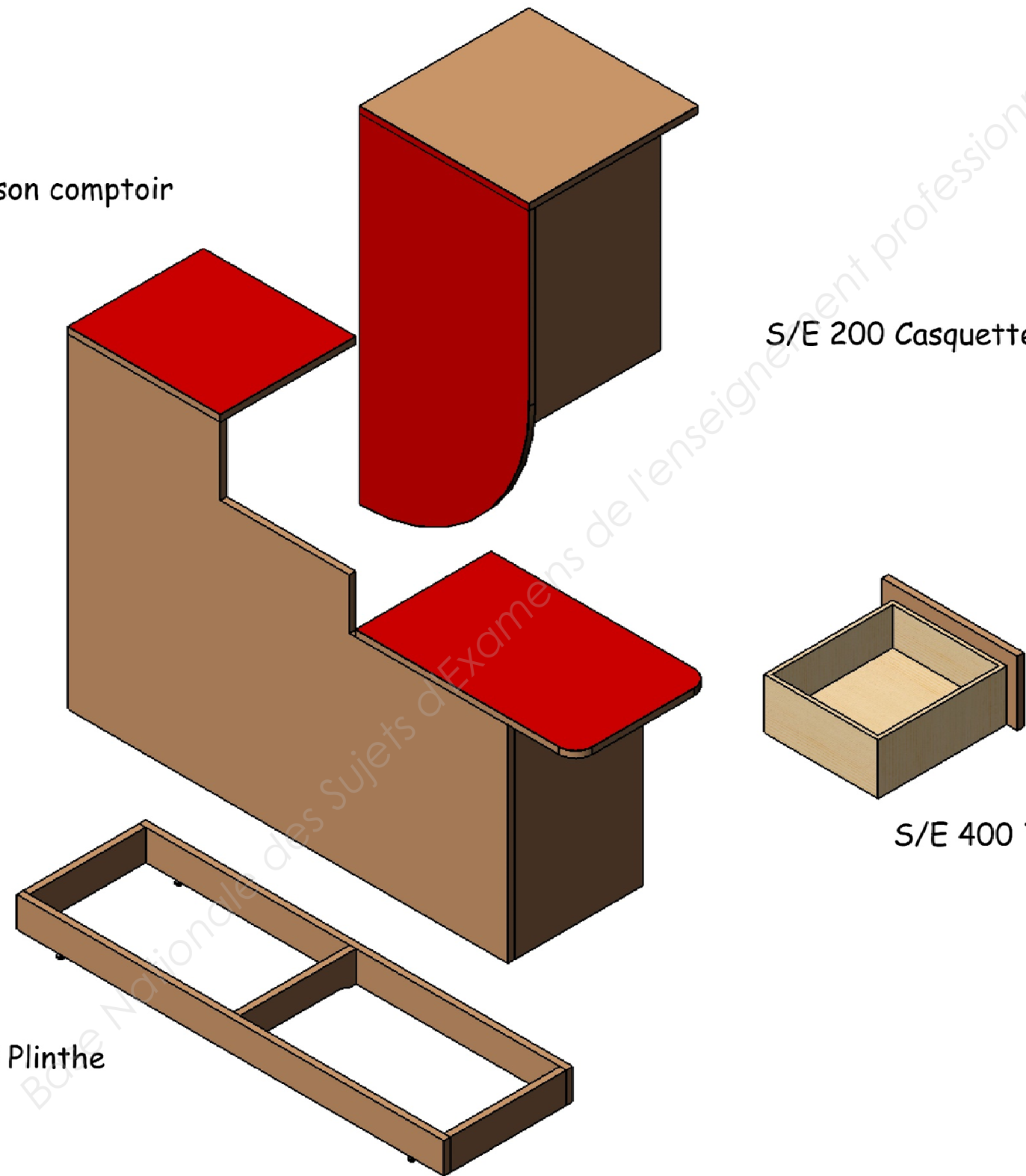
# VUE ECLATÉE DU MODULE

S/E 100 Caisson comptoir

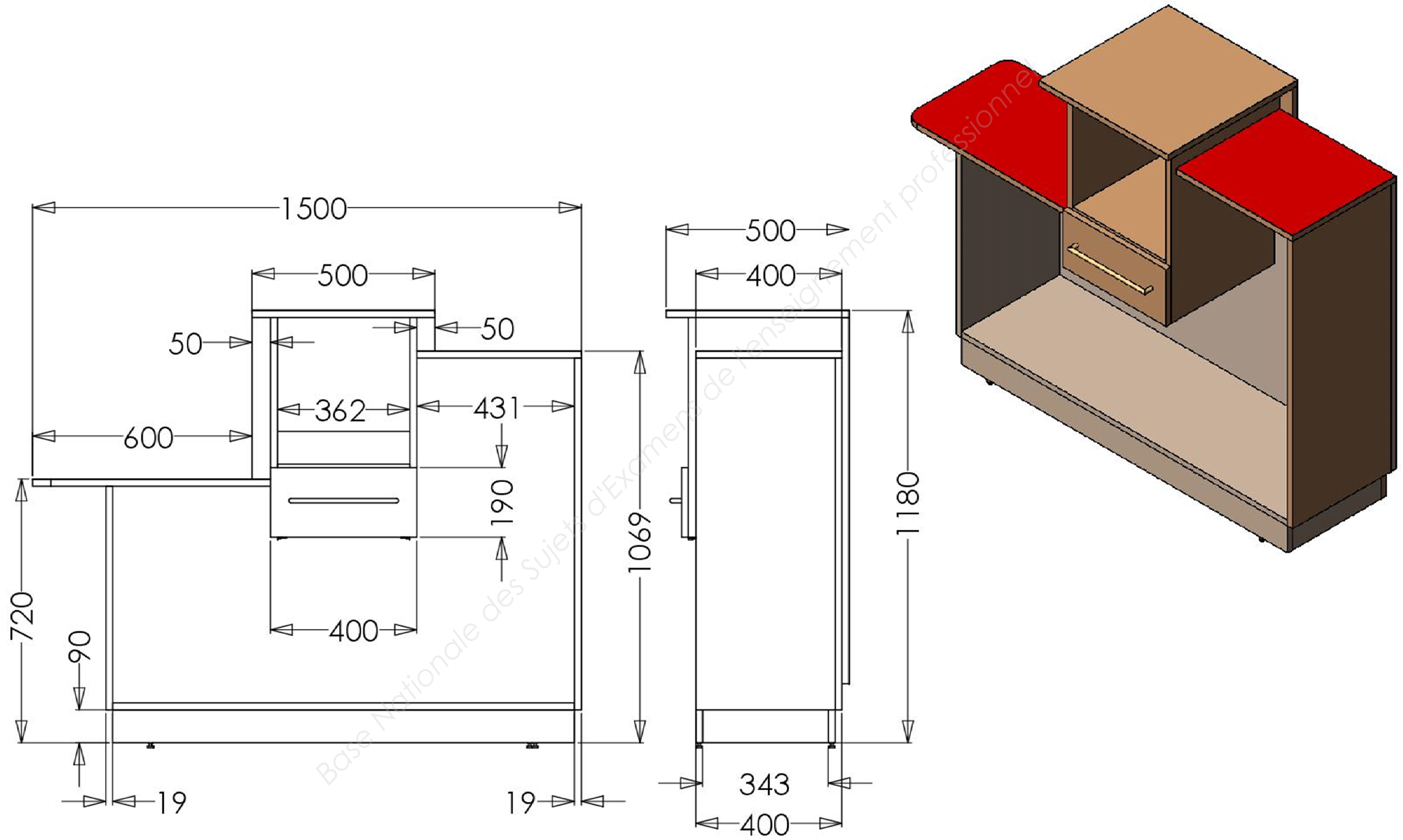
S/E 200 Casquette comptoir

S/E 400 Tiroir et façade

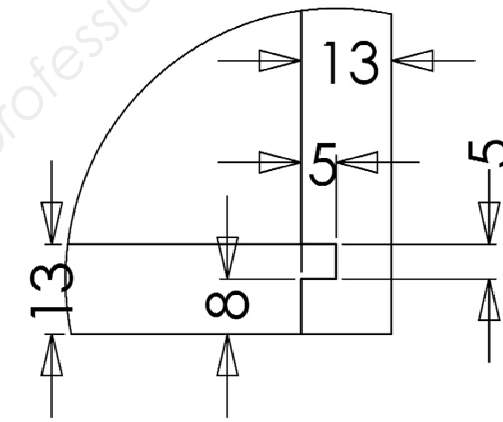
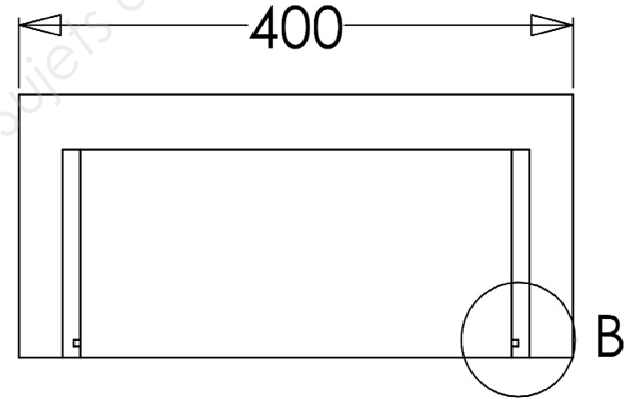
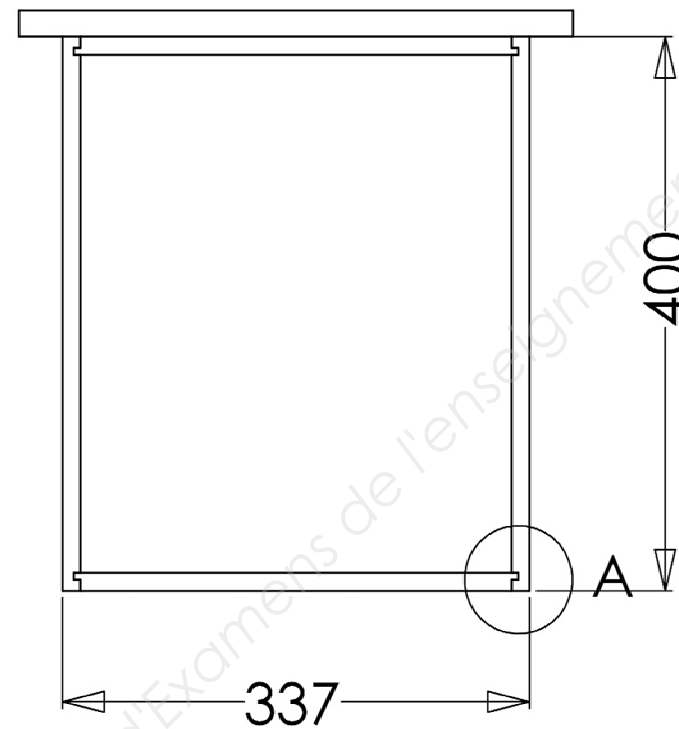
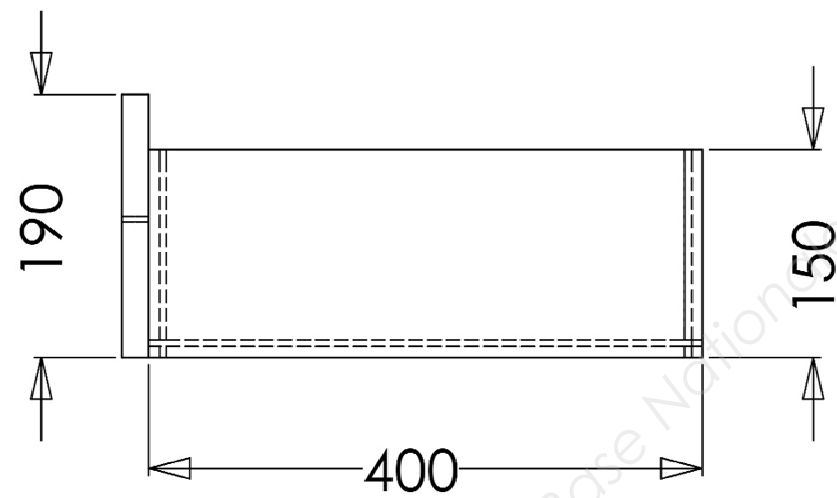
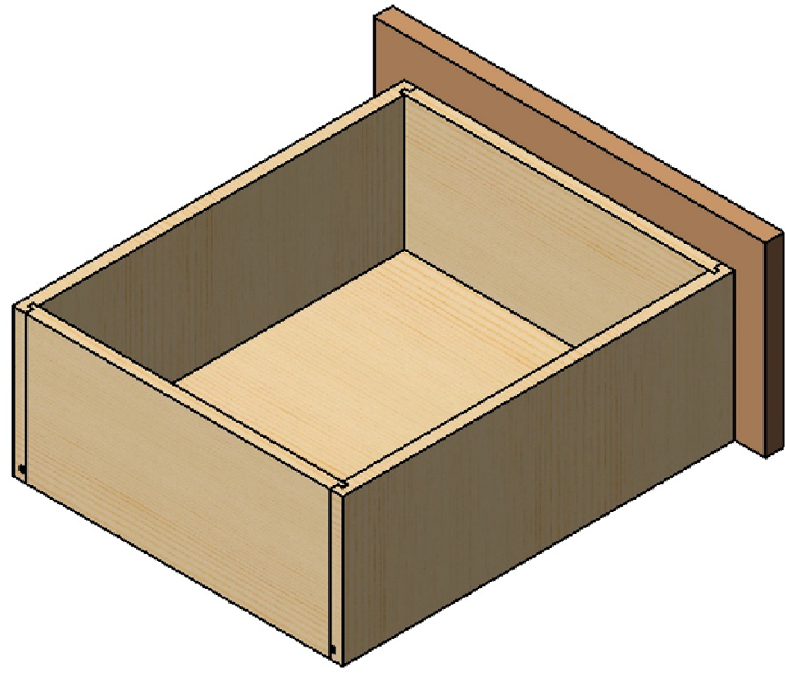
S/E 300 Plinthe



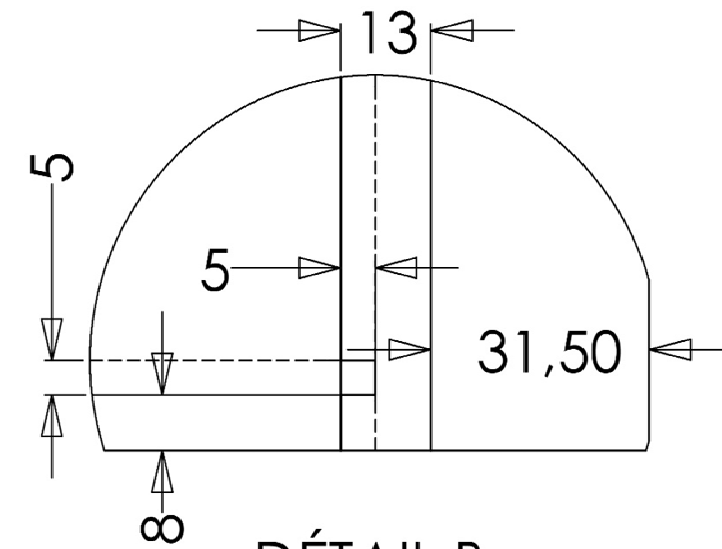
# VUES ARRIÈRE



# VUES TIROIR

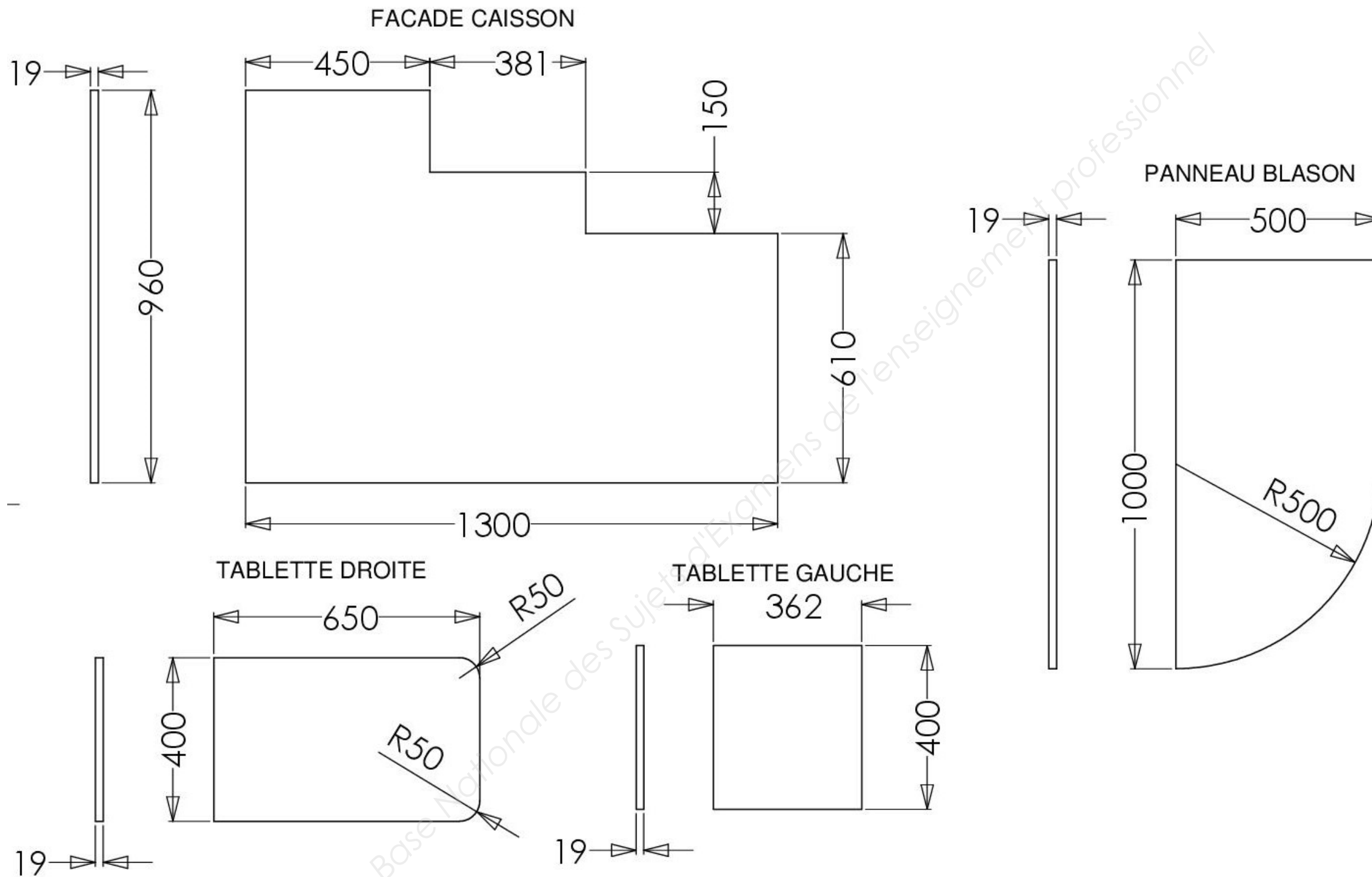


DÉTAIL A



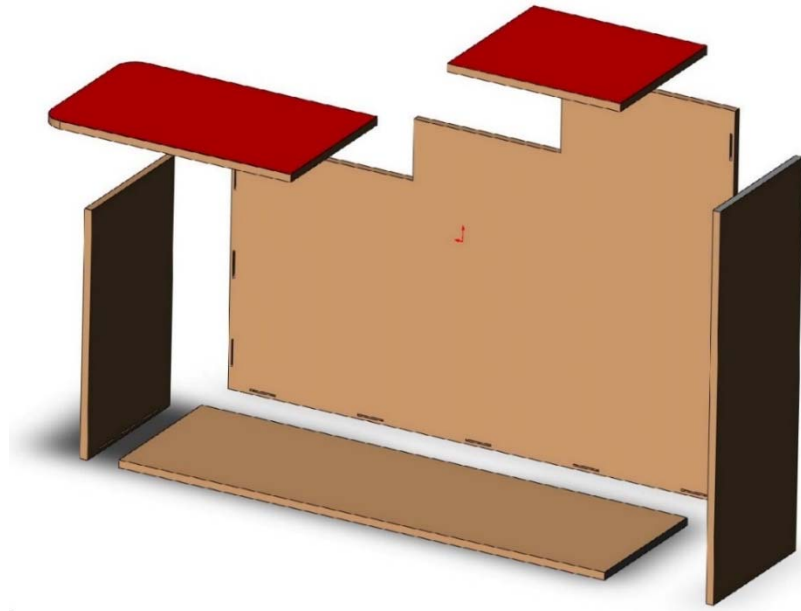
DÉTAIL B

# VUES CAISSON COMPTOIR

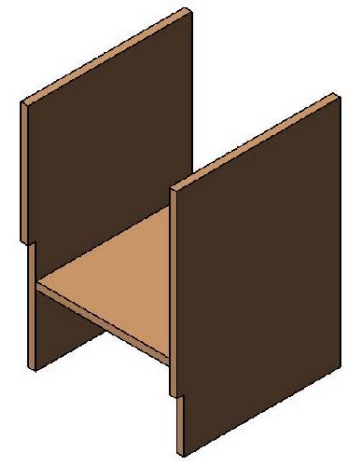


# SOUS-ENSEMBLES AVEC VUES ECLATÉES

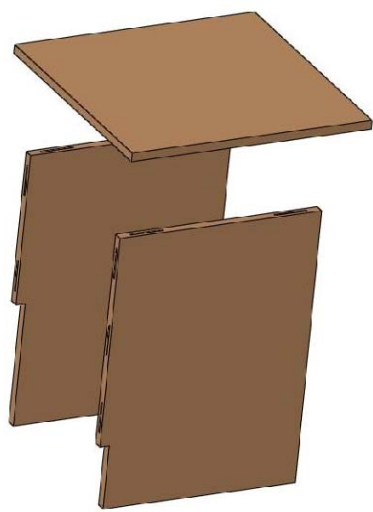
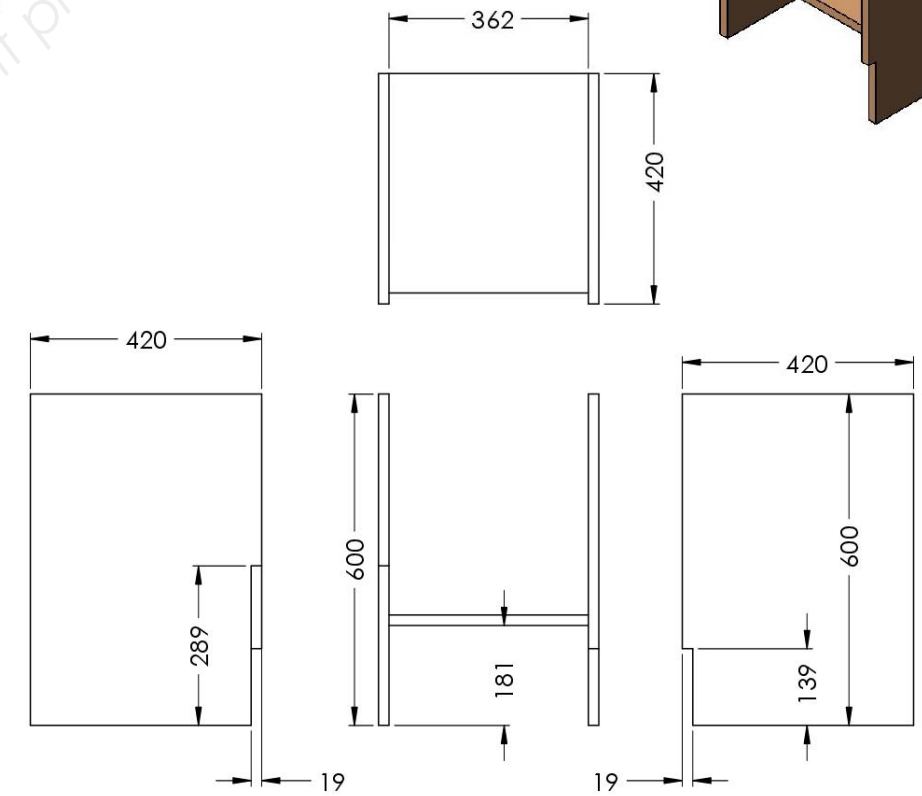
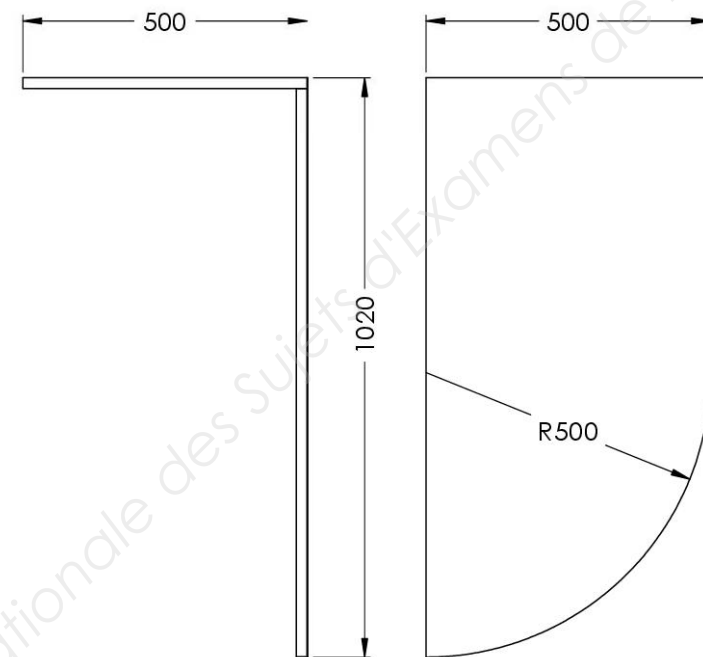
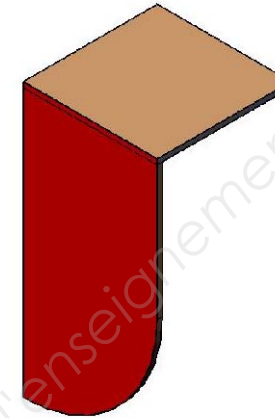
CAISSON COMPTOIR



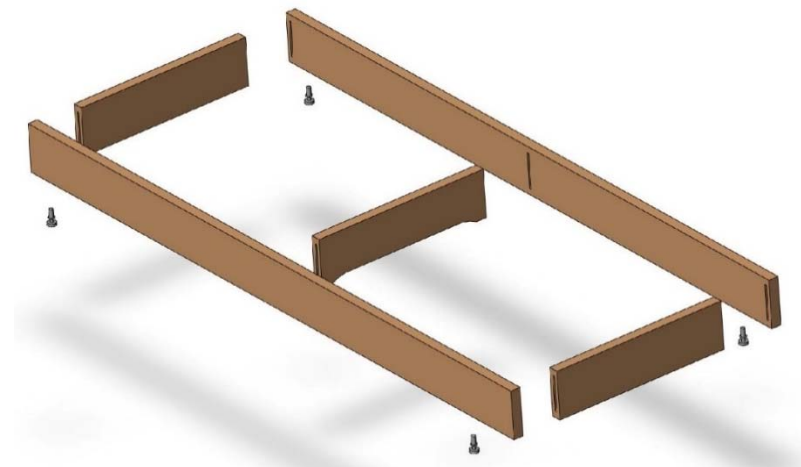
CAISSON CASQUETTE



TABLETTE AVEC BLASON

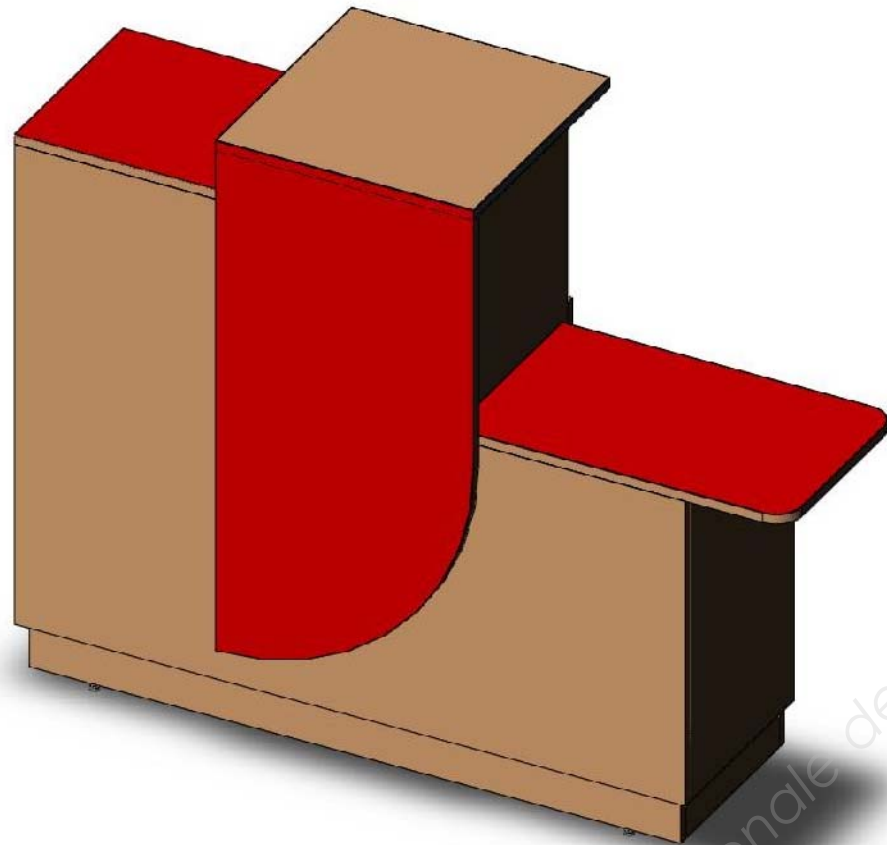


PLINTE DU COMPTOIR





## NOMENCLATURE



REP	QTE	DÉSIGNATION	MATIÈRE	DIMENSIONS L x l x ép
100		Caisson comptoir		
101	1	Façade caisson	médium	1300 x 960 x 19
102	1	Côté droit	médium	610 x 381 x 19
103	1	Côté gauche	médium	960 x 381 x 19
104	1	Dessous caisson	médium	1262 x 381 x 19
105	1	Tablette droite	médium	650 x 400 x 19
106	1	Tablette gauche	médium	362 x 400 x 19
107	1	Stratifié tablette droite	stratifié	660 x 410 x 1
108	1	Stratifié tablette gauche	stratifié	372 x 410 x 1
200		Casquette comptoir		
201	1	Côté gauche casquette	médium	600 x 420 x 19
202	1	Côté droit casquette	médium	600 x 420 x 19
203	1	Étagère casquette	médium	401 x 362 x 19
204	1	Dessus casquette	médium	500 x 500 x 19
205	1	Blason casquette	médium	1001 x 500 x 19
206	1	Stratifié façade	stratifié	1011 x 510 x 1
207	1	Stratifié dessus casquette	stratifié	510 x 510 x 1
300		Plinthe		
301	2	Plinthe coté	médium	343 x 100 x 19
302	2	Plinthe façade	médium	1262 x 100 x 19
302	1	Plinthe séparation	médium	343 x 100 x 19
400		Tiroir		
401	1	Devant tiroir	pin	321 x 150 x 13
402	2	Coté tiroir	pin	400 x 150 x 13
403	1	Arrière tiroir	pin	321 x 150 x 13
404	1	Dessous tiroir	CP	384 x 321 x 5
405	1	Façade tiroir	médium	400 x 190 x 19
500		Quincaillerie		
501	50	Lamelle	hêtre	N°20
502	1	Coulisse gauche		L 400
503	1	Coulisse gauche		L 400
504	1	Poignée	inox	
505	4	Vérin encastrable	métal	

## FICHE CONTRAT

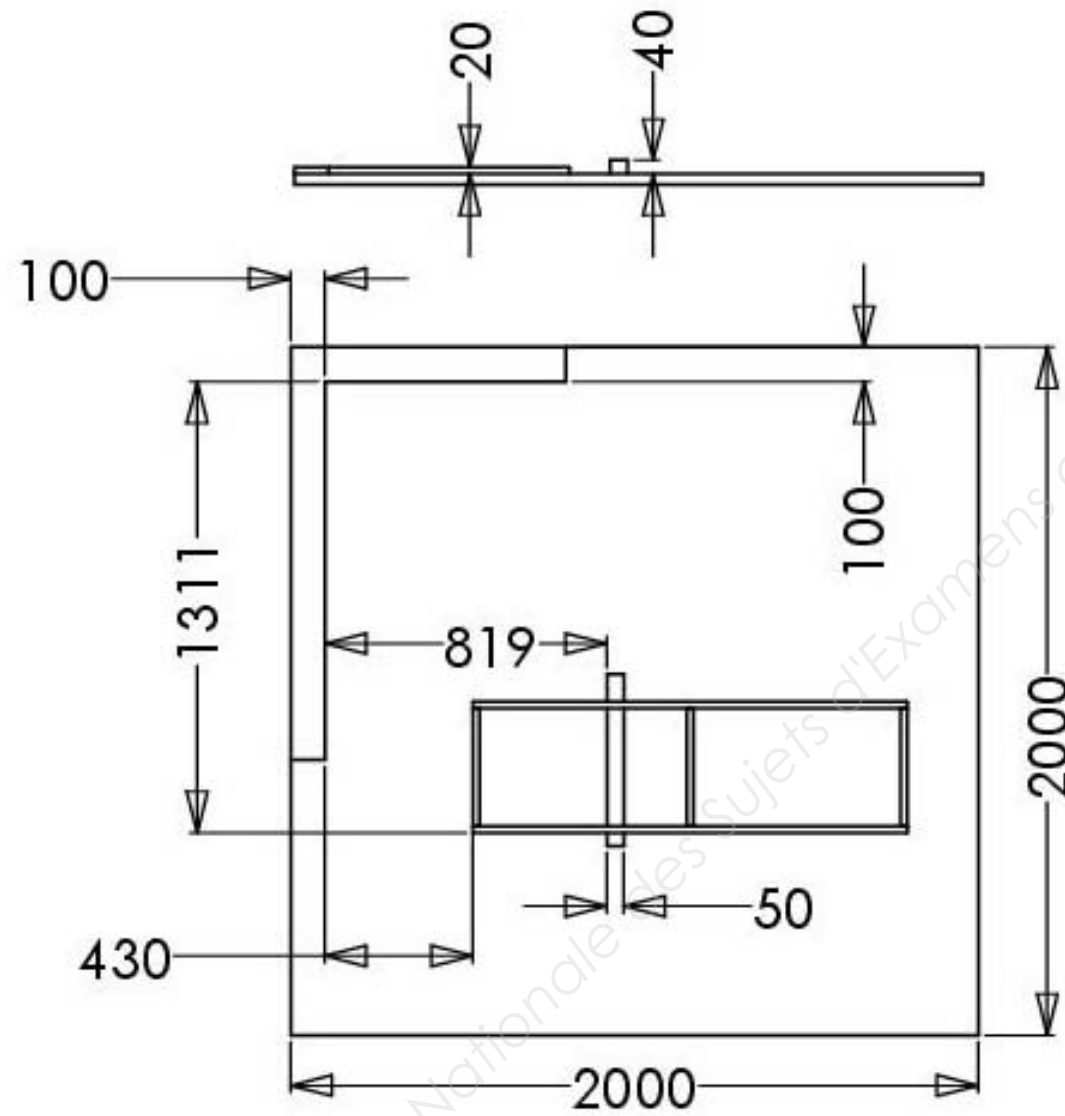
SOURCES	ÉTAPES DE TRAVAIL	CRITÈRES DE QUALITÉ
<p><b>Documents :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- plans de fabrication.</li> </ul> <p><b>Espace de travail :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- établi ;</li> <li>- cellule de pose.</li> </ul> <p><b>Matériaux :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- panneaux médium ;</li> <li>- stratifié ;</li> <li>- sapin massif ;</li> <li>- panneau CP.</li> </ul> <p><b>Consommable :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- colle blanche ;</li> <li>- colle néoprène ;</li> <li>- acétone ;</li> <li>- lamelles.</li> </ul> <p><b>Quincaillerie :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- poignée ;</li> <li>- coulisses de tiroir ;</li> <li>- vérins encastrables.</li> </ul> <p><b>Machines-outils :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- toupie ;</li> <li>- tenonneuse ;</li> <li>- scie à panneau.</li> </ul> <p><b>Machines portatives :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- lamelleuse ;</li> <li>- perceuse ;</li> <li>- scie sauteuse ;</li> <li>- visseuse.</li> </ul> <p><b>Matériels :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- serre-joints ;</li> <li>- cales bois.</li> </ul>	<p><b>CAISSON COMPTOIR :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- scier les découpes façade ;</li> <li>- réaliser les usinages d'assemblages pour lamelles n°20 ;</li> <li>- calibrer les arrondis de la tablette avec le gabarit à la toupie ;</li> <li>- coller du stratifié sur tablettes (colle néoprène), affleurer ;</li> <li>- assembler le meuble par collage colle vinylique.</li> </ul> <p><b>CAISSON CASQUETTE :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- calibrer le cintre du panneau blason avec le gabarit à la toupie ;</li> <li>- scier les entailles des cotés ;</li> <li>- réaliser les usinages d'assemblages pour lamelles n°20 ;</li> <li>- assembler le blason et dessus par collage (colle vinylique)</li> <li>- coller le stratifié sur blason (colle néoprène), affleurer ;</li> <li>- assembler l'ensemble par collage (colle vinylique).</li> </ul> <p><b>PLINTHE :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- scier à longueur les pièces ;</li> <li>- réaliser les usinages d'assemblages pour lamelles n°20 ;</li> <li>- assemblage par serrage et collage ;</li> </ul> <p><b>TIROIR :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- scier à longueur les pièces ;</li> <li>- régler la rainure à la toupie ;</li> <li>- usiner la rainure (dessous et angles) ;</li> <li>- usiner la languette (tenonneuse ou toupie pré-réglée) ;</li> <li>- assembler et coller ;</li> <li>- monter les coulisses sur le caisson casquette ;</li> <li>- régler et fixer la façade et la poignée.</li> </ul> <p><b>ASSEMBLAGE DU COMPTOIR :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- assembler le caisson comptoir avec le caisson casquette.</li> </ul> <p><b>POSE DU SOCLE DU COMPTOIR :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- tracer l'implantation du comptoir ;</li> <li>- tracer et entailler la plinthe (gaine électrique) ;</li> <li>- fixer la plinthe du caisson.</li> </ul>	<p><b>Usinage :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- le calibrage avec les gabarits est maîtrisé ;</li> <li>- le réglage de la rainure est correctement effectué ;</li> <li>- les usinages sont faits en sécurité.</li> </ul> <p><b>Comptoir :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- les caractéristiques dimensionnelles et géométriques correspondent aux données ;</li> <li>- le montage caisson et casquette est correct, sans jeu, propre ;</li> <li>- les assemblages par lamelles sont solides et à fleur ;</li> <li>- le stratifié est bien appliqué et affleuré sans défaut ;</li> </ul> <p><b>Tiroir :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- la poignée est centrée et fixée ;</li> <li>- le tiroir correspond aux données dimensionnelles et géométriques ;</li> <li>- la façade de tiroir est vissée correct, têtes de vis affleurantes ;</li> <li>- les coulisses de tiroir sont bien positionnées et fonctionnent ;</li> <li>- la finition est correcte.</li> </ul> <p><b>Mise en œuvre sur site :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- l'implantation est conforme aux données écrite ou orale ;</li> <li>- l'entaillage de la plinthe est précis ;</li> <li>- le perçage et la fixation avec les équerres sont solides ;</li> <li>- le socle est jointif au sol et de niveau.</li> </ul>

## MISE EN ŒUVRE : IMPLANTATION DU COMPTOIR D'ACCUEIL DANS LA CELLULE DE POSE

**Positionner** suivant les données écrites ou orale.

**Régler** de niveau, **tracer** et **entailler** la plinthe du comptoir.

**Fixer** au sol par deux équerres.



Gaine de câble informatique 50 x 40  
à entailler sur le socle du meuble

