

## CAP

# Menuisier Fabricant de Menuiserie, Mobilier et Agencement

### Session 2008

Nature de l'épreuve : **E P 2 : Fabrication d'un ouvrage de menuiserie, mobilier ou agencement**

Épreuve **pratique** - coefficient 8 - durée **16h00**

THEME SUPPORT DE L'ETUDE :

# **VITRINE D'ATELIER**

Sommaire général du dossier :

Repères documents

Dossier Technique : .....

DT 1 / 7 à DT 7 / 7

Dossier Sujet : .....

DS 1 / 3 à DS 3 / 3

Conseils aux candidats :

Pour chaque thème lire attentivement le sujet et se reporter, chaque fois que cela est nécessaire, aux documents techniques.

**AUCUN DOCUMENT SUPPLEMENTAIRE N'EST AUTORISE**

	<b>CAP Menuisier Fabricant de Meuble, Mobilier, Agencement</b>	<b>Session 2008</b>	Page de garde
E P 2 : Fabrication d'un ouvrage de menuiserie, mobilier ou agencement		Durée : 16h00	Coef. : <b>8</b>

**CAP**

**Menuisier Fabricant de Menuiserie, Mobilier  
et Agencement**

**Session 2008**

**DOSSIER SUJET**

Dossier Sujet : .....

DS 1 / 3 à DS 3 / 3

CAP Menuisier Fabricant de Meuble, Mobilier, Agencement	Session 2008	Page de garde
E.P.2 : Fabrication d'un ouvrage de menuiserie, mobilier ou agencement		Durée : 16h00 Coef. : 8

# fabrication

Dans le cadre de l'aménagement de l'atelier, votre chef vous charge de fabriquer la vitrine modèle 2 qui servira à ranger les outils de la scie circulaire.

Pour la réalisation, vous disposez :

- 1/ du dossier technique avec le descriptif (DT 1 & 2/7) et des plans (DT de 3 à 7/7),
- 2/ des bois corroyés, du contreplaqué ou du plexiglas et des panneaux découpés aux dimensions (sauf le fond et l'étagère du caisson qui sont à ajuster),
- 3/ des bandes de chants stratifiés,
- 4/ des quincailleries (quatre charnières invisibles, deux boutons de porte, une battue de porte, huit taquets d'étagère et la visserie nécessaire),
- 5/ des machines-outils pré-réglées (sauf pour la scie circulaire),
- 6/ de gabarits de perçages du caisson si l'atelier n'est pas équipé d'un centre d'usinage.
- 7/ de produit de nettoyage et d'un chiffon,
- 8/ d'un temps alloué de 16h00 (épreuve machine incluse).

## TRAVAIL DEMANDE :

- Stratifier les chants visibles du caisson et de l'étagère avec la colle néoprène,
  - Assurer dans les délais impartis, la mise en œuvre à l'établi et aux machines des sous-ensembles de la vitrine en respectant les règles de sécurité,
  - Assembler chaque sous-ensemble,
  - Assurer une finition prête à vernir des portes, c'est à dire correctement poncées.
  - Rendre le caisson propre, sans traces de colle,
  - Installer les portes sur le caisson et effectuer les réglages des charnières si nécessaires.
  - Passer une épreuve machine indépendante de la fabrication de la vitrine.
- Nota : Cette épreuve consiste à régler et à usiner à la toupie la feuillure du fond de caisson sur une pièce essai.

## FICHE DE GUIDANCE

Afin d'éviter trop d'attente aux machines, vous commencerez le travail soit par le caisson, soit par les portes, suivant la consigne qui vous sera donnée par l'examineur en début d'épreuve.

<u>Le caisson :</u>	<u>Les portes :</u>
<ol style="list-style-type: none"><li>1/ Trier les panneaux puis les établir,</li><li>2/ Plaquer et affleurer les chants de la vitrine et de l'étagère,</li><li>3/ Tracer les axes de perçages des tourillons et des taquets,</li><li>4/ Percer les trous Ø8 et Ø5,</li><li>5/ Usiner la feuillure sur la toupie pré-réglée,</li><li>6/ Faire un montage à blanc,</li><li>7/ Mettre au format le fond,</li><li>8/ Coller, monter la vitrine, visser le fond,</li><li>9/ Relever les mesures de l'étagère en déduisant la valeur du jeu,</li><li>10/ Mettre au format l'étagère.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1/ Trier les bois, les établir et les tracer,</li><li>2/ Usiner le tenon contreprofilé,</li><li>3/ Profiler la moulture,</li><li>4/ Faire un montage à blanc,</li><li>5/ Poncer les montants et les traverses,</li><li>6/ Coller et monter les portes,</li><li>7/ Calibrer les portes,</li><li>8/ Effectuer le perçage des coffres de charnières et des boutons de portes.</li></ol>

## phase finale :

- 1/ Ferrer les portes,
  - 1.1/ installer et régler les charnières invisibles,
  - 1.2/ fixer les boutons,
  - 1.3/ couper puis visser la battue,
- 2/ Insérer les taquets d'étagère dans les trous,
- 3/ Nettoyer la vitrine (intérieur, extérieur),
- 4/ Poser l'étagère sur les taquets.

E.P. 2 : Fabrication d'un ouvrage de menuiserie, mobilier ou agencement	CAP Menuisier Fabricant de Meuble, Mobilier, Agencement	Session 2008	DS : 1 / 3
		Durée : 16h00	Coef. : 8

n° candidat :  
.....

# BAREME DE NOTATION de la fabrication

**l'aspect :** ..... /20

- les assemblages d'angles des joues de caisson (liaisons panneaux) sont jointifs (1,5 point par liaison). ...../6
- Dans les angles de porte, les araselements et les raccordements de moulures sont jointifs (1 point par assemblage). ...../8
- Les éléments de la porte n'ont pas d'éclats. ....1,5
- L'affleurage du stratifié sur les bords du caisson et de l'étagère est sans défaut. Il n'y a pas d'éclats apparents. ..../2
- Le caisson est sans défaut majeur (angle écorné, rayure...). ..../2,5

**le ferrage :** ..... /10

- L'ouverture et la fermeture des portes fonctionnent bien. ..../2
- Le réglage des charnières est bon : Les portes sont alignées ; le jeu entre les portes est régulier. ..../3
- Les boutons de portes sont bien placés. ..../1
- La battue est correctement posée (bien positionnée et vissée). ..../2
- Les vis de fixation du fond de caisson sont bien réparties. Elles sont correctement posées et « ne traversent » pas. ..../2

**la finition :** ..... /15

- Aucune trace de colle n'est visible sur les portes. ..../2
- Toutes les traces d'outils (mouchage, ondes d'usinage) et toutes marques éventuelles de tracés au crayon sont raclées. ..../2
- Les portes en bois sont poncées, prêtes à vernir ; les moulures et bords intérieurs ont été poncés avant montage. ..../5
- Le caisson est propre et nettoyé, aucune trace de colle n'est apparente. ..../6

**total** ..... /80

**report de la note de l'épreuve machine évaluée pendant l'EP2 (réglage et usinage de la feuillure sur toupie)** ..... /20

**la conformité des dimensions :** ..... /9

- Les dimensions (hauteur, largeur & profondeur) du caisson sont conformes aux données des plans (tolérance  $\pm 1$  mm). ..../1
- Le format des portes correspond aux plans (tolérance  $\pm 1$  mm). ..../2
- Le recouvrement des portes sur le caisson est juste. ..../2
- La répartition de perçage des taquets est juste. ..../1
- Le fond et l'étagère sont bien ajustés ; ils sont découpés avec le jeu adapté à la situation. ..../3

**la géométrie :** ..... /6

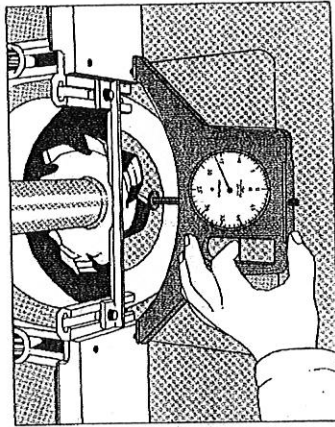
- Le caisson est d'équerre (tolérance sur les diagonales  $\pm 1$  mm). ..../2
- Les portes sont planes et sans gauche, elles plaquent bien au caisson. ..../2
- Les portes sont d'équerre (tolérance sur les diagonales  $\pm 0,5$  mm). ..../2

n° candidat :  
.....

# fabrication

EPREUVE MACHINE

Votre chef d'atelier vous demande de régler la toupie pour usiner la feuillure du fond de caisson de la vitrine.



## TRAVAIL DEMANDE :

- régler l'outil en hauteur et en profondeur,
- régler l'entraîneur afin d'assurer une sécurité maximale,
- usiner la pièce essay dans le respect des règles de sécurité,
- respecter le délai.

Pour l'épreuve machine, vous disposez :

- 1/ du dossier technique avec le descriptif (DT 1 & 2/7) et les plans (DT de 3 à 6/7),
- 2/ d'une pièce essay (chute),
- 3/ de la toupie conventionnelle,
- 4/ de l'outil à feuillure installé sur l'arbre,
- 5/ d'un temps alloué de 10 min.

## BAREME DE NOTATION :

### les sécurités :

/3,0

- Les équipements de protection individuels sont adaptés à la tâche. .... /3,0

### le réglage :

/11,5

- Le dispositif installé assure un guidage continu de la pièce. .... /1,5
- Le guide continu est correctement serré. .... /1
- L'entraîneur est correctement positionné :
  - 1/ par rapport à l'axe de l'arbre (1 rouleau en entrée, 2 rouleaux en sortie) .... /1
  - 2/ par rapport au guide (orienté avec un angle rentrant). .... /1
- L'altitude de l'entraîneur est adaptée à l'épaisseur des bois. .... /1
- L'essai est contrôlé au pied à coulisse. .... /1
- la hauteur est précise (tolérance positive entre 0 et +5/10<sup>ème</sup>). .... /2,5
- la profondeur est précise (tolérance positive entre 0 et +5/10<sup>ème</sup>). .... /2,5

### les méthodes :

/5,5

- La mise en service de la toupie est sans erreur. .... /0,5
- La mise en service de l'entraîneur est sans erreur (dans le bon sens de rotation). .... /1
- La mise en position de la pièce essay est sans erreur. .... /1 (parement sur la table, chant en référence contre le guide).
- Le temps imparti est respecté. .... /3,0

**total** ..... /20

CAP Menuisier Fabricant de Meuble, Moblier, Agencement		Session 2008	DS : 3 / 3
E.P.2 : Fabrication d'un ouvrage de menuiserie, mobilier ou agencement		Durée : 16h00	Coef. : 8