

CAP
Menuisier Fabricant de Menuiserie, Mobilier et Agencement
Session 2020

**Epreuve EP2 : Fabrication d'un ouvrage de menuiserie,
mobilier ou agencement.**

Epreuve pratique - coefficient 8 - durée : 14h00

DOSSIER CORRIGÉ

Dossier Corrigé : Agencement salle de bains

DC : 1/2 à DC : 2/2

✓ Barème de correction de l'évaluation machine page DC : 1/2

✓ Barème de correction de l'évaluation de la fabrication page DC : 2/2

CAP Menuisier Fabricant de Menuiserie, Mobilier et Agencement	Session 2020	Page de garde DC
Epreuve : EP2 – Fabrication d'un ouvrage de menuiserie, mobilier ou agencement	Durée : 14h00	Coef : 8

Numéro de candidat :

✓ **Évaluation en cours d'épreuve :**

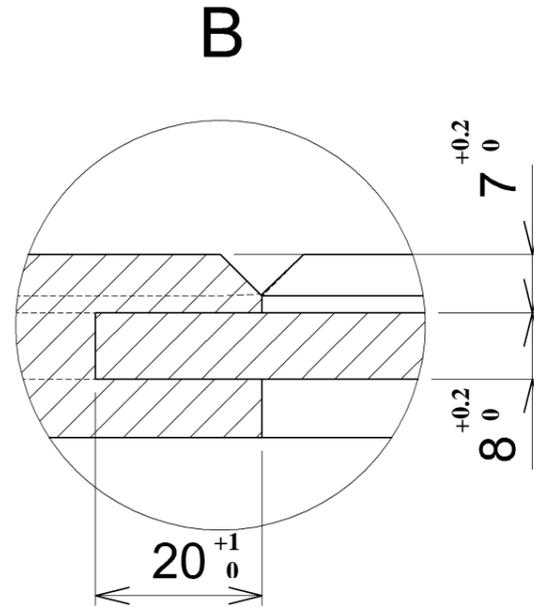
Épreuve machine

Vous devez passer une épreuve machine pendant l'EP2. Cette épreuve est indépendante de votre fabrication. Pour cette épreuve, une pièce d'essai est à votre disposition.

Pour cette épreuve on vous demandera de choisir l'outil et régler la toupie, l'entraîneur et autres organes de sécurité pour réaliser le pointage de la rainure de la porte (sur montants et traverses) pour recevoir le panneau.

Pour l'épreuve vous disposez :

- D'un détail du réglage à effectuer ci-dessus.
- D'une pièce d'essai.
- D'une toupie.
- De trois outils différents.
- D'un pied à coulisse.
- D'un abaque des fréquences de rotation (DT page 7/7).
- D'un temps alloué de 40 min.



TRAVAIL DEMANDÉ :

1. Choisir l'outil adapté parmi 3 outils proposés par le surveillant.
2. Monter l'outil en respectant les règles de sécurité (sens et serrage).
3. Choisir une fréquence de rotation en fonction du type d'outil, du diamètre de celui-ci et les réglages possibles sur la machine (voir abaque DT page 7/7).
4. Régler profondeur et hauteur.
5. Mettre en place les guides, entraîneur et autres systèmes de sécurité.
6. Usiner la pièce d'essai Repère E01 dans le respect des règles de sécurité.
7. Contrôler et ajuster si nécessaire.
8. Usiner la pièce finale Repère E02.
9. Respecter le temps alloué.

BARÈME DE NOTATION DE L'ÉPREUVE MACHINE

Sécurité :	/2
Les équipements de protection individuelle sont adaptés à la tâche	/1
Le poste de travail est bien organisé, les outils sont rangés au fur et à mesure	/1
Choix de l'outil :	/2
L'outil choisi correspond à l'usinage demandé	/2
Montage de l'outil :	/2
L'outil est monté dans le bon sens	/1
Le serrage de l'outil est correct	/1
Réglage :	/8
La fréquence de rotation est correctement choisie et justifiée	/2
Le guide et la table assurent un guidage continu de la pièce et sont correctement serrés	/1
L'entraîneur est correctement positionné et serré	/1
La hauteur est juste	/2
La profondeur est juste	/2
Méthode :	/6
La mise en service de la toupie est sans erreur	/1
La mise en service de l'entraîneur est sans erreur (sens de rotation)	/1
La mise en position de la pièce d'essai est sans erreur (parement sur la table)	/1
Le temps imparti est respecté	/3
SOUS-TOTAL :	/20

CAP Menuisier Fabricant de Menuiserie, Mobilier et Agencement	Session 2020	Page DC 1/2
Epreuve : EP2 – Fabrication d'un ouvrage de menuiserie, mobilier ou agencement	Durée : 14h00	Coef : 8

Numéro de candidat :

✓ Évaluation de la fabrication

BARÈME DE NOTATION DE LA FABRICATION

Désignation	Critères	Notes
S/ensemble A : Bloc	Le caisson est aux dimensions (+/- 1mm) HxLxP	/6
	L'équerrage est respecté (+/- 1mm sur les diagonales)	/4
	Les assemblages sont jointifs	/2
	L'affleurage des éléments est sans défauts	/2
	Le positionnement des perçages pour les trous de taquets est juste	/4
	Les tasseaux A10 sont justement et proprement fixés (fraisage)	/2
	Le fond A7 est proprement fixé dans les tasseaux	/2
	Le bloc est nettoyé (sans trace de crayon ou de colle...)	/2
	L'ensemble du bloc est sans éclats et sans défaut d'usinage (pas d'erreurs de lamellos)	/6
Sous-total 1 :		/30
S/ensemble B : Porte	La porte est aux dimensions par rapport au bloc (+/-1mm) HxL	/4
	L'équerrage est respecté (+/- 1mm sur les diagonales)	/2
	Les assemblages sont jointifs	/2
	L'affleurage des éléments est sans défauts	/2
	La porte est correctement poncée (arêtes cassées, pas de traces de crayon ou de colle...)	/3
	La porte est plane et sans gauche	/2
	La position des perçages pour les charnières invisibles est juste	/2
	La position de la poignée est juste, et celle-ci est correctement fixée	/3
L'ensemble de la porte est sans éclats et sans défaut d'usinage	/2	
Sous-total 2 :		/22

S/ensemble C : Dessus	Le dessus est aux dimensions (+/- 1mm) LxP	/4
	Les angles sont d'équerre (+/- 1mm sur les diagonales de la partie non arrondie)	/1
	Le stratifié est correctement collé (absence de bulle et d'éclat)	/4
	L'affleurage des stratifiés est sans défauts	/4
	Le cintre est correctement usiné (flèche et régularité de l'usinage)	/2
	Le dessus est propre (sans traces de crayons, sans colle, sans éclats)	/3
Sous-total 3 :		/18
Aspect général	Le dessus est correctement centré par rapport au bloc	/2
	Le dessus est solidement fixé sur le bloc (vis et équerre)	/2
	La porte fonctionne correctement (ne force pas, joint bien...)	/4
	Absence de fente au niveau des assemblages causée par les vis	/2
Sous-total 4 :		/10
Report de la note de l'épreuve machine (usinage de la rainure sur la toupie)		/20

TOTAL :	/100
NOTE :	/20

CAP Menuisier Fabricant de Menuiserie, Mobilier et Agencement	Session 2020	Page DC 2/2
Epreuve : EP2 – Fabrication d'un ouvrage de menuiserie, mobilier ou agencement	Durée : 14h00	Coef : 8