



Ce document a été mis en ligne par l'organisme [FormaV[®]](#)

Toute reproduction, représentation ou diffusion, même partielle, sans autorisation préalable, est strictement interdite.

Pour en savoir plus sur nos formations disponibles, veuillez visiter :

www.formav.co/explorer

CAP
Menuisier Fabricant
Session 2023

Épreuve EP1 : Préparation de la fabrication
Épreuve écrite - coefficient 4 - durée : 3h00

DOSSIER RESSOURCES

Dossier Ressources: **Agencement d'une suite**

DR : 1/5 à 5/5

- ✓ Sommaire _____ page DR : 1/5
- ✓ Planning prévisionnel _____ page DR : 2/5
- ✓ Extrait du catalogue de quincaillerie _____ page DR : 2/5
- ✓ Extrait du catalogue fournisseur / Documentation parquet _____ page DR : 3/5
- ✓ Extrait du catalogue outillage / Abaque fréquences de rotation _____ page DR : 4/5
- ✓ Symbolisation d'usinage _____ page DR : 5/5
- ✓ Document tri des déchets à base de bois _____ page DR : 5/5

CAP Menuisier Fabricant	Session 2023	DR Page 1 / 5
Épreuve : EP1 – Préparation de la fabrication	Durée : 3h00	Coef : 4

PLANNING PRÉVISIONNEL (estimatif)

Tâches	Planning prévisionnel pour la fabrication et l'aménagement de la suite														
	Semaines	Semaine 1				Semaine 2				Semaine 3					
	Jours	J1	J2	J3	J4	J5	J6	J7	J8	J9	J10	J11	J12	J13	J14
Approvisionnement et réception des marchandises		■													
Fabrication en atelier de la tête de lit et du lit			■	■	■										
Fabrication des deux chevets				■	■	■									
Finition de la tête de lit et des chevets, application des produits de finition							■	■	■						
Préparation et approvisionnement des marchandises, la tête de lit et les chevets sur le chantier								■	■						
Pose de la porte coulissante									■	■					
Remplacement de l'ancien revêtement de sol, pose du parquet et des plinthes										■	■	■	■		
Pose de la tête de lit et des chevets											■	■	■		
Finition, rangement, nettoyage et évacuation des déchets à la déchetterie												■	■		

EXTRAIT DU CATALOGUE DE QUINCAILLERIE

FERRURES DE PORTES COULISSANTES PORTES COULISSANTES DE SÉPARATION D'INTÉRIEUR



FERRURES POUR PORTES COULISSANTES D'INTÉRIEUR EN BOIS - VANTAIL DE 80 KG - VISITOP ALU

Visitop est une ferrure design pour portes en bois. Idéale pour des portes d'intérieur de cuisine, chambre, salle de bain ou salon. Pour panneau d'épaisseur maxi 40 mm. Fixation murale du rail.

Kit de ferrures pour porte de 930 mm - Série Visitop alu
Kit permettant l'équipement d'une porte coulissante de largeur 930 mm. Recoupeable pour des portes de largeur 730 ou 830 mm.

Kit comprend :

- 1 profil,
- supports de fixation murale,
- 2 roulettes,
- 1 profil de guidage inférieur,
- 2 arrêts de profil.

LE + PRODUIT

Design : ferrures apparentes.
Kit complet : une seule référence pour l'équipement d'une porte coulissante.



Long. rail m	Pour larg. porte max. mm	Finition	Réf. frs	Code (1 kit)	Prix ht
A 1,86	930	Aluminium anodisé	470.640.093.06	581281	479,39
		Laqué blanc	470.643.093.06	581288	508,76
		Laqué noir	470.644.093.06	581295	484,53

FERRURES POUR PORTES COULISSANTES D'INTÉRIEUR EN BOIS - VANTAIL DE 100 KG - LOFT



Loft est une ferrure design pour portes en bois. Idéale pour des portes d'intérieur de cuisine, chambre, salle de bain ou salon. Pour panneau d'épaisseur maxi 40 mm. Fixation murale du rail.

Kit de ferrures pour porte de 930 mm - Série Loft
Kit comprenant l'équipement d'une porte coulissante de largeur 930 mm. Recoupeable pour des portes de largeur 730 ou 830 mm.

Kit comprend :

- 1 profil,
- supports de fixation murale,
- 2 roulettes,
- 1 profil de guidage inférieur,
- 2 arrêts de profil.

LE + PRODUIT

Design : ferrures apparentes.
Kit complet : une seule référence pour l'équipement d'une porte coulissante.



Long. rail m	Pour larg. porte max. mm	Finition	Réf. frs	Code (1 kit)	Prix ht
B 1,86	930	Laqué noir	470.382.093.06	581302	742,73

CAP Menuisier Fabricant	Session 2023	DR Page 2 / 5
Épreuve : EP1 – Préparation de la fabrication	Durée : 3h00	Coef : 4

EXTRAIT DU CATALOGUE FOURNISSEUR DOCUMENTATION PARQUET



Naturels intemporels



N° 1005781

CHÊNE CLASSIC BOIS FLOTTÉ, ORFÉO 139 CLIC / 11 MM

Caractéristiques

Essence : Chêne **Provenance :** France

Choix : Classic - bois clair et sombre, noeuds noirs, discoloration et traces d'aubier.

Finition : Bois flotté - brossé verni aspect bois brut mat / Vernis Ecostrong

Dessin

Parquet contrecollé double lame fabriqué selon la norme EN 13489
Clic fabriqué sous licence Unilin n°EP1024234



Description

Largeur : 139 mm

Longueur : 1 500 mm

Épaisseur : 11 mm

Couche d'usure : 2,5 mm

Support : HDF*

Contrebalance : déroulé en bois

Profil : bords droits

*Panneau bois à Haute Densité de Fibres

Colisage

M² / colis : 1,67

Colis / palette : 60

M² / palette : 100,20

Poids / m² : 8,9 kg

Poids / palette : 891,8 kg



Classe d'usage :

Mise en œuvre



Pose flottante sans colle
selon DTU 51.11



Pose collée selon DTU 51.2

Chauffant et
Rafrachissant



Pose flottante avec polyane +
Isol 20 ou collage en plein avec
presto PM



Collage en plein avec
presto PM, obligatoire



PANAGET - 3 rue d'Orgères - 35230 Bourgbarré - FRANCE
tel: +33 (0)2 99 05 77 77 // fax: +33 (0)2 99 57 73 55 // www.panaget.com



CLASSEMENT D'USAGE DES REVÊTEMENTS DE SOL STRATIFIÉS

Classe	Symbole	Type d'usage	Description	Exemples d'application
DOMESTIQUE				
21		Domestique	Zones de passage faible ou intermittent	Chambre et couloir d'habitation sans accès sur l'extérieur
22		Domestique général	Zones de passage moyen	Séjours sans accès sur l'extérieur et hall d'entrée d'appartement
23		Domestique élevé	Zones de passage intense	Pièces avec accès sur l'extérieur ou avec usage professionnel
COMMERCIAL				
31		Commercial modéré	Zones de passage faible ou intermittent	Bureaux individuels, chambres d'hôtel
32		Commercial général	Zones de passage moyen	Bibliothèques, églises et autres lieux de culte, boutiques à l'étage ou sans accès direct sur l'extérieur, salles de conférence
33		Commercial élevé	Zones de passage intense	Salles d'attente d'aéroport, boutiques avec accès direct sur l'extérieur, salles de classe sans accès direct sur l'extérieur, discothèques, magasins...
34		Commercial très élevé	Zones de passage très intense	Salles polyvalentes, salles de classe avec accès direct sur l'extérieur, restaurants d'entreprise, musées, salles de réunion publiques, pharmacies, journaux, tabacs...

EXTRAIT DU DTU 51.11 Parquet et revêtement de sol contrecollés à parement bois

8.1 Généralités

8.1.1 Dessins

Les lames contrecollées sont posées à l'anglaise à coupe perdue, sauf indications contraires des Documents Particuliers du Marché (DPM).

Les panneaux contrecollés sont posés suivant dessin précisé au descriptif.

8.1.2 Orientation

Cas général :

Sauf disposition contraire des Documents Particuliers du marché (DPM), les panneaux et lames contrecollés sont posés de telle sorte qu'un de leurs côtés soit parallèle à un mur ou à une cloison.

Point de Hongrie, bâtons rompus et lames à l'anglaise :

Les travées de bâtons rompus et de point de Hongrie sont orientées perpendiculairement à la paroi de la pièce ayant le plus grand éclairement naturel.

Dans les pièces, ou enfilades de pièces, de plus de 8 m de long, les lames à l'anglaise sont disposées parallèlement à la longueur de la salle (voir annexe D).

8.1.3 Dimensions maximales de l'ouvrage

La largeur cumulée des lames lorsqu'elles font moins de 20 mm d'épaisseur ne doit pas dépasser 8 m (voir annexe D).

NOTE

Il s'agit de la largeur cumulée des lames, cette largeur totalisant les dimensions des pièces successives alignées ou non, non séparées par des seuils permettant le libre mouvement du parquet.

8.2 Jeu de dilatation

Le parquet ne doit pas venir en contact avec les maçonneries, les enduits, les plinthes, les huisseries, les tuyaux d'alimentation de chauffage, les autres revêtements de sol (aux seuils), escaliers, foyers de cheminée,... ni d'une manière générale avec aucun obstacle.

Il doit être arrêté de tout obstacle susceptible d'empêcher sa dilatation à une distance correspondant à 0,15 % minimum de chacune des plus grandes dimensions à couvrir par le parquet - longueur, largeur - quels que soient les obstacles rencontrés, avec un minimum de 8 mm (voir figure 1).

CAP Menuisier Fabricant	Session 2023	DR Page 3 / 5
Épreuve : EP1 – Préparation de la fabrication	Durée : 3h00	Coef : 4

EXTRAIT DU CATALOGUE OUTILLAGE

Outilage de fraisage à alésage RAINURAGE

RAINURES EXTENSIBLES De 5,2 à 10 mm

APPLICATION

- Réalisation de rainure de :
 - 5,2 à 10 mm d'épaisseur
 - 30 mm de profondeur
- Usinage de toutes essences de bois et dérivés

UTILISATION

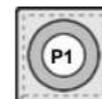
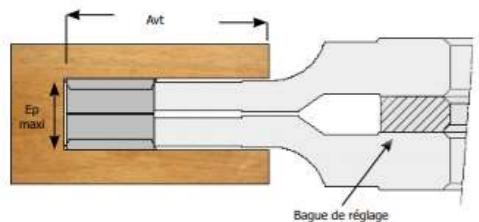
- Toupie, moulurière à arbre de 50 mm
- Fréquence de rotation conseillée : 5500 à 6500 $\text{tr} \cdot \text{min}^{-1}$
- Insérer des bagues de réglage pour augmenter l'épaisseur de la rainure

POINTS FORTS

- Usinage sans éclats grâce aux araseurs
- Plaquettes standards peu onéreuses
- Réglage par bagues très précis

A NOTER

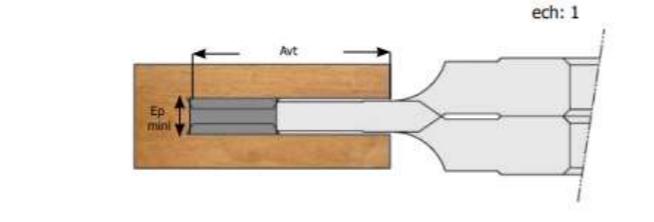
- Pour accroître encore l'épaisseur de rainure avec le même porte-outil, il est possible d'ajouter un porte-outil complémentaire (Cf. page porte outil complémentaires)



13,4 x 13,4 x 1,5
(P80.01013)



14 x 14 x 2,5
(P80.11NF1425)



RÉFÉRENCES

Réf. Outil	Ø Outil	Ø Alés.	Avt	Ep	Z	P1	Vis 1	P2	Vis 2
001.0005	160	50	30	5,2 - 10	4+2+2	P80.01013 (4)	OV/E4X3 (4)	P80.11NF1425 (8)	OV/E8XR2.5 (8)

ABAQUE DES FRÉQUENCES DE ROTATION

ABAQUE DES FRÉQUENCES DE ROTATION

DIAMÈTRE DE L'OUTIL (en mm)	60	80	100	DANGER Mauvaises conditions d'utilisation			35	38	41	44	47	50	57	63	75	31	38										
	120	140	160	37	41	44	48	51	55	59	66	73	88	33	38	42	50	57	63	75	84	85	84	85	84		
	180	200	220	250	280	300	320	350	380	400	420	450	2500	2800	3000	3500	4000	4500	5000	5500	6000	6500	7000	7500	8000	9000	10000

FRÉQUENCE DE ROTATION ($\text{tr} \cdot \text{min}^{-1}$) DE L'ARBRE DE SORTIE

VITESSE DE COUPE RECOMMANDÉES

Type et Nature de l'outil	vitesse de coupe recommandée = V_c	Légende abaque
Outils à pastilles brasées en carbure de tungstène	de 60 à 75 $\text{m} \cdot \text{s}^{-1}$	
Outils monoblocs ou à pastilles brasées en acier rapide	de 50 à 60 $\text{m} \cdot \text{s}^{-1}$	
Porte-outils à fixations mécaniques avec plaque en acier ou carbure de tungstène	de 40 à 50 $\text{m} \cdot \text{s}^{-1}$	

RAPPEL

Abréviations	Désignations	Unités
D	Diamètre du cylindre de coupe	m
Z	Nombres d'arrête tranchantes	
V_c	Vitesse de coupe	
F	Vitesse d'aménage	
S	Fréquence de rotation	
e	épaisseur	
AI	Alésage	
H	Hauteur de coupe	
P	Profondeur de coupe	$\text{m} \cdot \text{s}^{-1}$ $\text{m} \cdot \text{min}^{-1}$ $\text{tr} \cdot \text{min}^{-1}$

CAP Menuisier Fabricant	Session 2023	DR Page 4 / 5
Épreuve : EP1 – Préparation de la fabrication	Durée : 3h00	Coef : 4

SYMBOLISATION D'USINAGE

(Abréviation conventionnelles des Machines-Outils (M-O) & des Opérations d'usinages)

MACHINES OUTILS (M-O)			OPÉRATIONS D'USINAGES	
SR	SCIE À RUBAN		SR	Sciage au ruban
SC	SCIRES CIRCULAIRES	à tronçonner	SCT	Tronçonnage
		à déliminer	SCD	Déliminage
		à panneau verticale	SCPv	Calibrage
		à panneau horizontale	SCPh	
		radiale	SCR	Mise à longueur
		pendulaire	SCPe	Tronçonnage
DEG	DÉGAUCHISSEUSE		DEG	Dégauchissage
RA	RABOTEUSES	à position manuelle	RA	Rabotage
		à position numérique	RApn	
MO	MORTAISEUSES	à mèche	MOM	Mortaisage
		à chaîne	MOC	
		à couteau vibrant	MOV	
		à bédane	MOB	
TE	TENONNEUSES	à dérouleurs	TED	Tenonnage
		à outils ouverts	TEO	
		à outils fermés	TEF	
		à position numérique	TEpn	
TO	TOUPIES	à arbre vertical	TOV	Profilage
		à arbre inclinable	TOI	
		à arbre horizontal	TOH	
		à position numérique	TOpn	
PE	PERÇEUSES	à colonne	PE	Perçage
		multi-broches	PEM	
DF	DÉFONÇEUSES	à table	DFT	Défonçage
		à chariot	DFC	
		à commande numérique	DFcn	
PO	PONÇEUSES	à bande étroite	POE	Ponçage
		à bande large	POL	
CD	CADREUSE	verticale	CDSV	Cadrage
Q4	MULTI-OPÉRATRICE	corroyeuse	Q4	Corroyage

DOCUMENT TRI DES DÉCHETS À BASE DE BOIS

TRI DES BOIS	
BOIS ACCEPTÉS POUR ETRE RECYCLE   <p>Palettes</p> <p>Caisses d'emballages</p>   <p>Chutes de bois non traités</p> <p>Copeaux</p> <p>Les pièces métalliques telles que les pointes de fixation, vis, chevilles ou rivet sont retirées avant le broyage du bois.</p>	BOIS NON ACCEPTÉS, NON RECYCLE  <p>Chutes de bois traités</p>  <p>Chutes de panneaux : - d'aggloméré, - de mélaminé, - de contreplaqué - de MDF,</p> <p>Chutes de parquets en bois</p> <p>Les dérivés du bois tel que l'aggloméré, contreplaqué, le bois peint, vernis, huilé ou traité se jette dans une benne de tout venant.</p>

CAP Menuisier Fabricant	Session 2023	DR Page 5 / 5
Épreuve : EP1 – Préparation de la fabrication	Durée : 3h00	Coef : 4

Copyright © 2026 FormaV. Tous droits réservés.

Ce document a été élaboré par FormaV® avec le plus grand soin afin d'accompagner chaque apprenant vers la réussite de ses examens. Son contenu (textes, graphiques, méthodologies, tableaux, exercices, concepts, mises en forme) constitue une œuvre protégée par le droit d'auteur.

Toute copie, partage, reproduction, diffusion ou mise à disposition, même partielle, gratuite ou payante, est strictement interdite sans accord préalable et écrit de FormaV®, conformément aux articles L.111-1 et suivants du Code de la propriété intellectuelle. Dans une logique anti-plagiat, FormaV® se réserve le droit de vérifier toute utilisation illicite, y compris sur les plateformes en ligne ou sites tiers.

En utilisant ce document, vous vous engagez à respecter ces règles et à préserver l'intégrité du travail fourni. La consultation de ce document est strictement personnelle.

Merci de respecter le travail accompli afin de permettre la création continue de ressources pédagogiques fiables et accessibles.