



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

CHÈNE CLASSIC BOIS FLOTTÉ, ORFEO 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 polycane +
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

RAINYRES 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

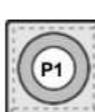
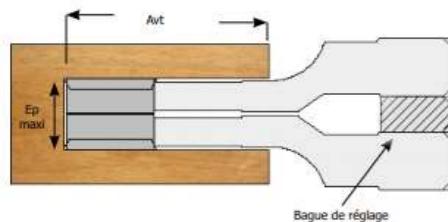
- Toupie, moulurière à arbre de 50 mm
 - Fréquence de rotation conseillée : 5500 à 6500 tr·min⁻¹
 - Insérer des bagues de réglage pour augmenter l'épaisseur de la rainure

POINTS FORTS

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

A NOTER

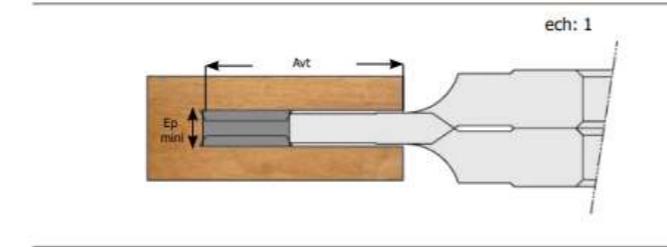
- Pour accroître encore l'épaisseur de rainure avec le même porte-outil, il est possible d'ajointre un porte-outil complémentaire (Cf. page porte outil complémentaires)



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



14 x 14 x 2.5
(P80.11NF142)



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															31	38				
	80		DANGER												33	38	42	50			
	100		Mauvaises conditions												34	37	39	42	47	52	63
	120		d'utilisation												35	38	41	44	47	50	57
	140														37	41	44	48	51	55	59
	160														38	42	47	50	54	59	66
	180														42	47	53	57	61	66	73
	200														37	42	47	52	59	63	75
	220														35	40	46	52	58	65	70
	250														37	39	46	52	59	65	73
	280	37	41	44		51		59		66		73		82							
	300	39	44	47		55		63		71		79									
	320	42	47		50		59		67		75		84								
	350	46		51		55		64		73		82									
	380	50		56		60		70		80											
	400	52		59		63		73		84											
	420	55		62		66		77													
	450	59		66		71		82													
	2500	2800	3000	3500	4000	4500	5000	5500	6000	6500	7000	7500	8000	9000	10000	12000					
	FRÉQUENCE DE ROTATION (tr·min ⁻¹) DE L'ARBRE DE SORTIE																				

VITESSE DE COUPE RECOMMANDÉES

Type et Nature de l'outil	vitesse de coupe recommandée = Vc	Légende abaque
Outils à pastilles brasées en carbure de tungstène	de 60 à 75 m·s ⁻¹	V
Outils monoblocs ou à pastilles brasées en acier rapide	de 50 à 60 m·s ⁻¹	X
Porte-outils à fixations mécaniques avec plaquette en acier ou carbure de tungstène	de 40 à 50 m·s ⁻¹	V

RAPPEL

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

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	Scr
SC	SCIRES CIRCULAIRES	à tronçonner	SCT	Tronçonnage	Tro
		à déliminer	SCD	Délimnage	Del
		à panneau verticale	SCPv	Calibrage	Cal
		à panneau horizontale	SCPh		
		radiale	SCR	Mise à longueur	Màl
		pendulaire	SCPe	Tronçonnage	Tro
DEG	DÉGAUCHISSEUSE		DEG	Dégauchissage	Deg
RA	RABOTEUSES	à position manuelle	RA	Rabotage	Rab
		à position numérique	RApn		
MO	MORTAISEUSES	à mèche	MOM	Mortaisage	Mor
		à chaîne	MOC		
		à couteau vibrant	MOV		
		à bédane	MOB		
TE	TENONNEUSES	à dérouleurs	TED	Tenonnage	Ten
		à outils ouverts	TEO		
		à outils fermés	TEF		
		à position numérique	TEpn		
TO	TOUPIES	à arbre vertical	TOV	Profilage	Pro
		à arbre inclinable	TOI		
		à arbre horizontal	TOH		
		à position numérique	TOpn		
PE	PERÇEUSES	à colonne	PE	Perçage	Per
		multi-broches	PEM		
DF	DÉFONÇEUSES	à table	DFT	Défonçage	Def
		à chariot	DFC		
		à commande numérique	DFcn		
PO	PONÇEUSES	à bande étroite	POE	Ponçage	Pon
		à bande large	POL		
CD	CADREUSE	verticale	CDSV	Cadrage	Cad
Q4	MULTI-OPÉRATRICE	corroyeuse	Q4	Corroyage	Cor

DOCUMENT TRI DES DÉCHETS À BASE DE BOIS

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

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.