



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 EP2 : **Fabrication d'un ouvrage de menuiserie, agencement ou mobilier**
Épreuve pratique - coefficient 11 - durée : 18h00

DOSSIER SUJET

Dossier Sujet : Chevet

DS : 1/7 à 5/7

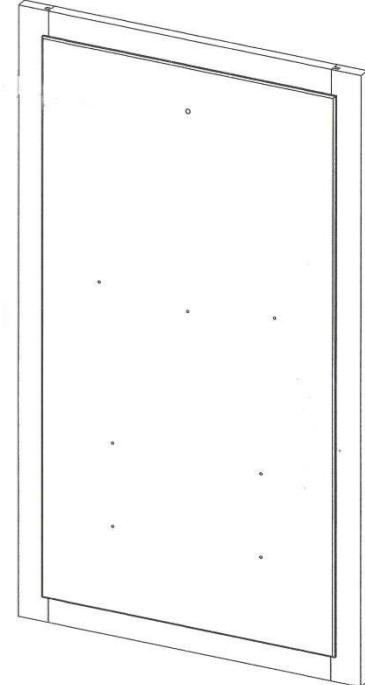
- ✓ Page de garde DS 1/7
- ✓ Proposition de guidance pour fabrication du S/E 1 DS 2/7
- ✓ Proposition de guidance pour la fabrication des S/E 2 et 3 DS 3/7
- ✓ Proposition de guidance pour la fabrication des S/E 4 DS 4/7
- ✓ Fiche de contrôle DS 5/7
- ✓ Grille d'évaluations DS 6/7 à 7/7

CAP Menuisier Fabricant	Session 2023	Page DS 1/7
Épreuve : EP2 – Fabrication d'ouvrages de menuiserie, agencement ou mobilier	Durée : 18h00	Coef : 11

1. INTRODUCTION

Les propriétaires d'une maison de style « Provençal » souhaitent effectuer des travaux d'aménagement et de décoration, dans la suite située en rez de chaussée, afin de concrétiser leur projet d'ouvrir une chambre d'hôtes. La **réalisation de chevets contemporains** fait partie de ce nouvel aménagement.

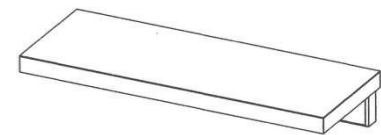
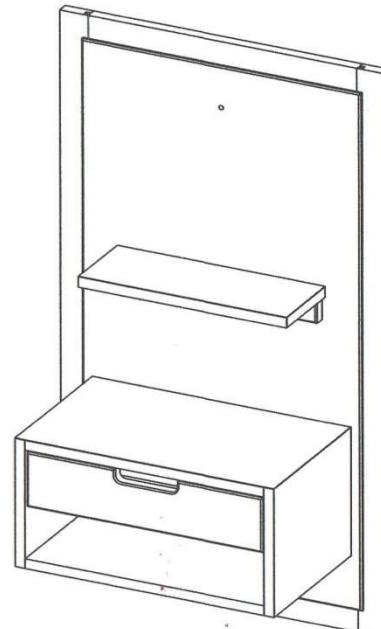
2. PROPOSITION DE GUIDANCE (Démarche de fabrication) Temps estimatif :17h 30

N°	ÉTAPES et PHASES	Durée estimée	MOYENS	Dessin
1	CONNAISSANCE DU TRAVAIL	45mn	L'ensemble des pièces, de la quincaillerie et du consommable. Le mètre, le réglet et la fiche de contrôle.	
1.1	Lire le dossier sujet et étudier le dossier technique.	20mn		
1.2	Compléter la fiche contrôle (DS 5/7).	25mn		
2	FABRICATION DU S/E n°1 : L'ENCADREMENT	4h40	Crayon, craie grasse, mètre, équerre. Mortaiseuse pré-réglée. Tenonneuse pré-réglée*. *Sauf pour la butée. Scie à format avec lame « finition bois ». Toupie avec outil à rainure pré-réglée. Toupie avec outil à chanfrein à 45° pré-réglée / ou défonceuse avec mèche à 45° pré-réglée. Ciseaux à bois, râpe et scie manuelle. Cale à poncer, papier abrasif. Ponceuse orbitale avec disque abrasif (G120). Colle et moyens de serrage mis à disposition par le centre (cales en bois tendre).	
2.1	Établir et tracer les pièces.	35mn		
2.2	Mortaiser les montants.	30mn		
2.3	Tenonner les traverses.	30mn		
	<i>Nota : pour la longueur d'arasement, la butée est réglée par le candidat.</i>			
2.4	Calibrer le panneau.	15mm		
2.5	Rainurer (encadrement + panneau).	20mn		
2.6	Profiler les chanfreins à 45° sur le panneau.	10mn		
2.7	Ajuster les assemblages tenon-mortaise.	15mn		
2.8	Poncer manuellement (chants intérieurs du cadre + du panneau).	15mn		
2.9	Monter à blanc le cadre (sans le panneau) et poncer la face.	10mn		
2.10	Encoller et assembler.	20mn		
2.11	<u>Temps de séchage pour la colle non comptabilisé.</u>			
2.12	Calibrer l'encadrement (coupe en bout des montants).	15mm		
2.13	Tracer les perçages pour la liaison du caisson, tablette et passage de l'alimentation électrique.	15mm		
2.14	Réaliser les perçages.	15mm		
2.15	Ponçage des chants extérieurs et de la face.	20mm		
2.16	Vernissage : <u>Temps de séchage pour Le vernis non comptabilisé.</u>	15mn		

CAP Menuisier Fabricant	Session 2023	Page DS 2/7
Épreuve : EP2 – Fabrication d'ouvrages de menuiserie, agencement ou mobilier	Durée : 18h00	Coef : 11

3	FABRICATION DU S/E n° 2 : LE CAISSON	2h00		
3.1	Établir et repérer les usinages des pièces du caisson.	5 mn	Craie grasse, crayon.	
3.2	Réaliser les fraisages pour les lames.	30mn	Fraiseuse / rainureuse à lames (Lamello®).	
3.3	Poncer les faces intérieures du caisson.	10mn	Ponceuse orbitale + disque abrasif G120.	
3.4	Monter à blanc.	5mn	Moyens de serrage mis à disposition par le centre (cales en bois tendre).	
3.5	Coller et assembler le caisson.	15mn		
3.6	<u>Temps de séchage pour la colle non comptabilisé.</u>			
3.7	Affleurer et poncer le dessus du caisson.	5mn	Ponceuse orbitale avec disque abrasif G120.	
3.8	Coller le stratifié sur le dessus (respecter le temps de séchage de la colle).	15mn	Colle néoprène avec spatule.	
3.9	Affleurer le stratifié.	5mn	Affleureuse avec mèche droite.	
3.10	Poncer les chants de devant.	10mn	Cale à poncer avec abrasif G120.	
3.11	Poncer les faces extérieures du caisson et casser les arrêtes.	5mn	Ponceuse orbitale avec disque abrasif G120.	
3.12	Vernissage : <u>Temps de séchage pour le vernis non comptabilisé.</u>	15mn	Vernis aquaréthane, pinceau, rouleau.	
4	FABRICATION DU S/E n° 3 : LE TIROIR	3h50		
4.1	Établir et repérer les usinages des pièces du tiroir.	15mn	Crayon, craie grasse, mètre, équerre.	
4.2	Calibrer la longueur des 4 éléments du tiroir.	25mn	Scie à format avec lame « finition bois ».	
4.3	Rainurer (vérifier que le fond s'insère parfaitement dans la rainure).	25mn	Toupie avec outil à rainure pré-réglée.	
4.4	Tracer et réaliser les perçages pour les tourillons.	30mn	Multibroche ou gabarit de perçage avec perceuse.	
4.5	Poncer manuellement l'intérieur des éléments du tiroir.	20mn	Cale à poncer avec abrasif G120.	
4.6	Coller le tiroir.	20mn	Moyens de serrage mis à disposition par le centre (cales en bois tendre).	
4.7	<u>Temps de séchage pour la colle non comptabilisé.</u>			
4.8	Calibrer la façade.	15mn	Scie à format avec lame « finition bois » ou scie d'onglet.	
4.9	Réaliser l'encoche pour la prise de main du tiroir.	30mn	Perceuse à colonne avec mèche Ø24, scie sauteuse, lime à bois.	
4.10	Réaliser les chanfreins en périphérie de la façade de tiroir.	15mn	Toupie avec outil à chanfrein à 45° pré-réglée, défonceuse avec mèche à 45° pré-réglée.	
4.11	Tracer et percer la face avant du tiroir (liaison façade).	10mn	Crayon, mètre, perceuse / visseuse + mèches de 4 mm.	
4.12	Poncer les chants et les faces de la façade et du tiroir.	15mn	Cale à poncer + papier abrasif + ponceuse orbitale + disque abrasif G120.	
4.13	Vernissage de la façade de tiroir.	10mn	Vernis aquaréthane, pinceau, rouleau.	

CAP Menuisier Fabricant	Session 2023	Page DS 3/7
Épreuve : EP2 – Fabrication d'ouvrages de menuiserie, agencement ou mobilier	Durée : 18h00	Coef : 11

5	FABRICATION DU S/E n° 4 : L'ÉTAGÈRE	3h05		
5.1	Calibrer la longueur les deux éléments de la tablette.	15mn	Scie à format avec lame « finition bois » ou scie d'onglet.	
5.2	Stratifier la tablette : (respecter le temps de séchage de la colle) 5.21 : stratifier le dessous de la tablette, affleurer ; 5.22 : stratifier les deux chants de côté, affleurer ; 5.23 : stratifier le chant de façade, affleurer ; 5.24 : stratifier le dessus, affleurer.	60mn	Colle de contact avec spatule et rouleau à maroufler Affleureuse avec mèche droite.	
5.3	Tracer et réaliser les fraisages pour les lamelles.	30mn		
5.4	Réaliser les chanfreins sur le dosseret.	20mn	Fraiseuse / rainureuse à lamelles (Lamello®).	
5.5	Poncer les chants et les faces du dosseret.	30mn	Toupie avec outil à chanfrein à 45° pré-réglée / ou défonceuse avec mèche à 45° pré-réglée.	
5.6	Coller le dosseret et la tablette.	20mn	Cale à poncer + papier abrasif G120.	
5.7	Vernissage du dosseret.	10mn	Moyens de serrage mis à disposition par le centre (cales en bois tendre). Vernis aquaréthane, pinceau, rouleau.	
6	Assemblage des Sous-ensembles	3h10		
6.1	Égrener les parties vernies.	25mn	Éponge à égrenailler	
6.2	Casser les deux arêtes sous le tiroir, à l'emplacement des coulisses. (pour faciliter le positionnement de la coulisse).	10mn	Cale à poncer avec papier abrasif G120.	
6.3	Visser les parties des coulisses qui viennent sur le tiroir.	15mn		
6.4	Tracer et visser les parties des coulisses qui viennent sur le caisson (Dossier ressources DR 2/2)	15mn	Visseuse et embout adapté aux têtes de vis.	
6.5	Positionner et visser la façade.	30mn	Crayon, régllet, visseuse avec embout adapté aux têtes de vis.	
6.6			Crayon, régllet, visseuse avec embout adapté aux têtes de vis (cales bois 3 mm).	
6.7	Enlever le tiroir et positionner le caisson sur l'encadrement.	10mn	Crayon, régllet, équerre et règle.	
	Visser le caisson (par l'arrière de l'encadrement).	10mn	Visseuse avec embout adapté aux têtes de vis.	
6.8	Positionner et visser l'étagère (par l'arrière de l'encadrement).	10mn	Crayon, régllet, visseuse + embout adapté aux têtes de vis.	
6.9	Réaliser une finition d'ensemble (surfaces, arrêtes...).	20mn	Cale à poncer avec papier abrasif G120.	
7	Passer une seconde couche de vernis sur l'ensemble.	45mn	Vernis aquaréthane, pinceau, rouleau.	

CAP Menuisier Fabricant	Session 2023	Page DS 4/7
Épreuve : EP2 – Fabrication d'ouvrages de menuiserie, agencement ou mobilier	Durée : 18h00	Coef : 11

FICHE DE CONTRÔLE

Compléter le tableau ci-dessous en renseignant les cases grisées:

- les nombres de pièces ;
- le nom des pièces ;
- la section (largeur, épaisseur) ou le format des pièces (largeur, longueur) ;
- spécifier l'essence de bois utilisé pour le massif, et le type de panneau.

	1	Pièce d'essai	Frêne	500	55	22
	1	Pièce d'essai	M.D.F.	500	55	19
3.3		Fond		418	232	5
4.5		Placage				0.8
4.4		Placage				0.8
4.3		Placage				0.8
2.4		Placage				0.8
4.2				390		
3.4				456		
3.2				404		
3.1				250		
1.2				584		
1.1	2	Montants droit et gauche		1100		
Rep.	Nbr.	Désignation	Matière	Long.	Larg.	Épais.

Compléter le tableau ci-dessous en notant dans les cases grisées :

- Dans la colonne « Désignation », le nom des pièces ;
- vérifier sur les pièces, que les dimensions dans les cases grisées, sont en surcote ;
- valider en cochant les cases dans la colonne « validation ».

3.3	1	Fond	Contre-plaqué	418	232	5	
4.1	1	Tablette	M.D.F.	400	150	19	
2.3	1	Fond	M.D.F.	462	212	19	
2.2	2	Dessus / dessous	M.D.F.	462	300	19	
2.1	2	Côté	M.D.F.	300	250	19	
1.3	1	Panneau	M.D.F.	1010	540	19	
Rep.	Nbr.	Désignation	Matière	Long.	Larg.	Épais.	Validation du contrôle

Dans le tableau ci-dessous, valider les quantités correspondantes aux éléments disponibles sur le poste de travail.

Valider en cochant les cases dans la colonne « validation ».

14	Vis VBA 3.5 x 20	
7	Vis VBA 4 x 35	
2	Vis VBA 4 x 30	
1	Coulisse à galet 250 mm	
19	Lamelle N°20	
8	Tourillon 8 x 25	
Nbr.	Désignation	Validation

CAP Menuisier Fabricant	Session 2023	Page DS 5/7
Épreuve : EP2 – Fabrication d'ouvrages de menuiserie, agencement ou mobilier	Durée : 18h00	Coef : 11

Grille d'évaluation épreuve EP2

N° Candidat :	Ensemble du neuble	Utilisation du parc outillage	Entretien Orale	Évaluation machine	Note:	Descripteurs			
						--	-	+	++
C3.1 : Organiser et mettre en sécurité les postes de travail									
C3.1.1 Identifier les dangers propres à son espace de travail : - environnement et interactions entre les postes de travail.						Le poste est déstructuré, dangereux.	Le poste est mal organisé.	Le poste est partiellement rangé.	Le poste est organisé et structuré. CE
C3.1.2 Identifier les dangers propres à son matériel : - dimensionnement.						Ignore les dangers liés à la gestuelle.	Ignore l'existence du S.S.T. et P.R.A.P.	Connait le S.S.T. et le P.R.A.P.	Maîtrise le S.S.T. et le P.R.A.P. CE
C3.1.3 Organiser son espace de travail, le stockage et les circulations.						Le poste est très mal organisé voire dangereux.	Le poste est mal organisé.	Le poste est partiellement rangé.	Très bonne organisation du poste, anticipation.. CE
C3.1.4 Appliquer les mesures de prévention (protections collectives et protections individuelles) prévues pour se protéger : - des poussières de bois, du bruit...						Le masque et le casque ne sont jamais utilisés.	Le masque et le casque sont quelques fois utilisés.	Le masque et le casque sont uniquement utilisés sur les machines outils.	Le masque et le casque sont utilisés dès que les situations l'exigent. CE
C3.1.5 Respecter les méthodes de travail : - procédures ; - protections collectives et protections individuelles ; - moyens de manutention.						Les modes opératoires ne sont jamais consultés.	Les modes opératoires sont rarement consultés.	Les modes opératoires sont consultés lors de l'épreuve d'usinage.	Les modes opératoires sont consultés systématiquement. CE
C3.1.6 Alerter en cas de situation dangereuse.						Ne connaît pas l'existence d'organismes.	Connait l'existence d'organismes sans les citer.	Connait le C.H.S.C.T. au sein d'une entreprise.	Nomme et identifie des organismes. CE
C3.2 - Contrôler la conformité des matériaux, des produits et des ouvrages									
C3.2.1 Contrôler quantitativement les matériaux, les produits et les composants.						La fiche est non renseignée.	Uniquement les pièces de bois.	Toutes les quantités sont listées, mais non conformes.	Toutes les quantités sont listées. CE
C3.2.2 Effectuer le contrôle qualitatif des matériaux, des produits et des composants : - nature, essence, etc.						La fiche est non renseignée.	Uniquement les pièces de bois.	Toutes les dimensions sont listées, mais non conformes.	Toutes les dimensions sont listées. CE
C3.2.3 En cours et en fin de fabrication ; contrôler la conformité des ouvrages réalisés : - caractéristiques géométriques et dimensionnelles.						Les dimensions des S-E sont à +/- 3 mm	Sont à +/- 2 mm.	Sont à +/- 1 mm.	Toutes dimensions correspondent aux plans de fabrication. FE
C3.3 - Tracer et préparer les pièces à usiner, à monter, à finir									
C3.3.2 Orienter, repérer et établir les pièces et/ou les sous-ensembles à usiner, à monter et à finir.						Les référentiels ne sont pas identifiés.	Le choix des surfaces est parfois inadapté.	Toutes les pièces ne sont pas référencées.	Toutes les pièces sont référencées correctement. CE
C3.3.3 Tracer et positionner les éléments à usiner et/ou à monter.						Les tracés sont inexistant.	Les tracés sont non structurés, non conventionnels.	Les tracés sont structurés mais les usinages non repérés.	Les tracés sont structurés et les usinages repérés. CE
C3.3.4 Respecter le temps alloué.						Le temps imparti est dépassé de 15 min.	Le temps imparti est dépassé de 10 min.	Le temps imparti est dépassé de 5 min.	Le temps imparti est respecté. CE
C3.4 - Installer et régler les outils, les accessoires, les pièces									
C3.4.1 Installer les outils et/ou les porte-outils.						Ne sais pas monter un outil de toupie.	Inverse le sens de rotation.	Serrage non conforme, bagues inappropriées.	Sens de rotation et serrage respectés. CE
C3.4.2 Positionner et maintenir la ou les pièces sur les supports de pièces.						Ne sait pas utiliser un pied à coulisse.	Utilise le pied à coulisse après une démonstration de l'examinateur.	Utilise le pied à coulisse avec l'aide du document ressource.	Sait utiliser un pied à coulisse en totale autonomie. CE
C3.4.3 Régler les positions relatives outil/pièce (avec ou sans montage).						Ne sait pas régler la toupie.	Règle la profondeur et la hauteur après démonstration de l'examinateur.	Le réglage est effectué après information de l'examinateur.	Le réglage est effectué en parfaite autonomie. CE
C3.4.4 Sélectionner et/ou afficher les paramètres et/ou les programmes nécessaires à l'opération.						Ne sait pas ce qu'est une fréquence de rotation.	Ne sait pas comment identifier la fréquence.	La fréquence identifiée est fausse.	La fréquence identifiée est correcte et réglée. CE
C3.4.5 Installer, régler les organes de sécurité.						Ne sait pas régler l'entraineur.	Règle l'entraineur après démonstration de l'examinateur.	Le réglage est effectué après information de l'examinateur.	L'entraineur est parfaitement réglé. CE
C3.4.6 Respecter le temps alloué.						Les 30 minutes sont utilisées pour le réglage.	Le réglage est effectué en 20 minutes.	Le réglage est effectué en 15 minutes.	Le temps restant permet de contrôler l'usinage, de modifier si nécessaire et d'usiner la pièce. CE
C3.5 - Conduire les opérations d'usinage									
C3.5.1 Appliquer les règles et les procédures de sécurité.						L'utilisation des machines outils se fait sans règles de sécurité.	Ne prend pas en compte les remarques de l'examinateur.	Prend en compte les remarques de l'examinateur.	La sécurité sur machine est totalement maîtrisée. CE
C3.5.2 Réaliser manuellement ou mécaniquement l'usinage.						L'utilisation des machines outils ne respecte pas les modes opératoires proposés.	Ne prend pas en compte les remarques de l'examinateur.	Prend en compte les remarques de l'examinateur.	L'utilisation des machines outils respecte les modes opératoires proposés. CE
C3.5.4 Observer et contrôler le déroulement.						L'utilisation de la toupie ne respecte pas le mode opératoire proposé.	Ne prend pas en compte les remarques de l'examinateur.	Prend en compte les remarques de l'examinateur.	L'utilisation de la toupie respecte le mode opératoire proposé. CE
C3.5.5 Contrôler, mesurer les usinages effectués.						Aucun contrôle effectué.	Contrôle effectué avec l'aide de l'examinateur.	Contrôle effectué à la demande de l'examinateur.	Contrôle effectué en autonomie. CE
C3.5.6 Effectuer les actions correctives.						Aucune action corrective effectuée.	Action corrective effectuée avec l'aide de l'examinateur.	Action corrective effectuée à la demande de l'examinateur.	Action corrective effectuée en autonomie. CE
C3.5.7 Respecter le temps alloué.						Le temps imparti est dépassé de 15 min.	Le temps imparti est dépassé de 10 min.	Le temps imparti est dépassé de 5 min.	Le temps imparti est respecté. CE

CAP Menuisier Fabricant	Session 2023	Page DS 6/7
Épreuve : EP2 – Fabrication d'ouvrages de menuiserie, agencement ou mobilier	Durée : 18h00	Coef : 11

C3.6 - Assembler les composants constitutifs d'un ouvrage ou d'un produit					
C3.6.1	Regrouper au poste d'assemblage les différents composants : pièces, placage stratifié, quincaillerie, vitrage, colles, accessoires...				
C3.6.2	Préparer, disposer rationnellement les moyens de mise en forme, pressage, d'assemblage...				
C3.6.3	Positionner, régler les systèmes de serrage, de mise en forme, de pressage, d'assemblage, de cadrage...				
C3.6.4	Encoller, équiper les pièces et composants à assembler.				
C3.6.5	Cadrer, presser, solidariser les pièces et composants.				
C3.6.6	Vérifier les caractéristiques géométriques et fonctionnelles de l'ouvrage.				
C3.6.7	Effectuer si nécessaire les actions correctives.				
C3.6.8	Desserrer et extraire l'ouvrage du moyen d'assemblage ou de pressage.				
C3.6.9	Ajuster les différentes parties d'ouvrages entre-elles.				
C3.6.10	Remettre le poste de travail dans son état initial.				

C3.7 - Réaliser les opérations de finition et de traitement					
C3.7.1	Préparer les supports selon la finition prescrite.				
C3.7.4	Appliquer les produits suivant la méthode définie par le fabricant.				
C3.7.5	Stocker rationnellement les ouvrages pour séchage.				
C3.7.6	Poncer, égrainer les produits appliqués sur les ouvrages.				
C3.7.7	Respecter les durées et les délais d'intervention.				
C3.7.8	Nettoyer le matériel et le poste de travail.				

C3.9 - Maintenir les machines et les outillages en état					
C3.9.1	Contrôler l'état de coupe de l'outillage.				

C4.1 - Communiquer avec les différents partenaires de l'entreprise					
C4.1.1	S'exprimer oralement et par écrit sur la fabrication de son ouvrage.				
C4.1.2	Rendre compte d'une activité : - les étapes de fabrication, - les temps passés,				
C4.1.3	Proposer une ou plusieurs améliorations de son environnement de travail.				

Appréciations :	NOM :	Prénom :	signature :
-----------------	-------	----------	-------------

CAP Menuisier Fabricant	Session 2023	Page DS 7/7
Épreuve : EP2 – Fabrication d'ouvrages de menuiserie, agencement ou mobilier	Durée : 18h00	Coef : 11

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.