



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

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](http://www.formav.co/explorer)

# Corrigé du sujet d'examen - CAP MF - EP2 - Fabrication d'un ouvrage de menuiserie - Session 2024

## Correction de l'épreuve EP2 - CAP Menuisier Fabricant - Session 2024

### Épreuve pratique : Fabrication d'ouvrages de menuiserie, agencement ou mobilier

- Durée : 18h00
- Coefficient : 11

### Correction exercice par exercice / question par question

#### 1. Introduction

Cette épreuve consiste à réaliser un prototype de bureau, comprenant plusieurs sous-ensembles : piétement, caisson et dessus. La correction se basera sur l'analyse et la réalisation des différentes étapes de fabrication décrites dans le dossier.

#### 2. Évaluation en cours d'épreuve : Épure

Cette section concerne la réalisation de l'épure pour le piétement et la fabrication du caisson. Elle évalue la conformité des tracés, le respect des procédures de traçage, ainsi que la capacité à préparer les pièces à usiner.

- **2.1 Traçage de l'épure :** L'épure doit respecter les dimensions et les angles spécifiés dans le dossier. Une attention particulière est nécessaire pour garantir la précision.
- **2.2 Contrôle des pièces :** Vérifiez que les dimensions des différentes pièces résistent aux normes établies.
- **2.3 Évaluations :** Évaluation de la qualité des tracés et propreté de l'épure. Les candidats doivent s'assurer d'utiliser des outils appropriés pour maintenir la qualité.

#### 3. Fabrication du caisson (REP. 320)

Les étapes de fabrication du caisson incluent la mise à longueur des joues, l'assemblage et la vérification du fond.

- **3.1 Mise à dimension :** Utiliser la scie à format pour les joues et le fond (324).
- **3.2 Assemblage :** Prendre soin d'utiliser des lamelles d'assemblage (326) pour solidifier l'assemblage.
- **3.3 qualité d'assemblage :** Contrôler que le fond est bien en rainure et que les dimensions sont respectées.

#### 4. Fabrication du tiroir (REP. 330)

Cette section requiert de suivre un processus similaire au caisson pour la fabrication des éléments du tiroir.

- **4.1 Tracer et découper :** Respecter les dimensions pour l'avant, l'arrière et les côtés (331 et 332).
- **4.2 Usinage des rainures :** Utilisation de la toupie pour les rainures sur chaque pièce.
- **4.3 Assemblage :** S'assurer que les lamelles et le fond sont correctement encollés et assemblés.

## 5. Fabrication de la façade du tiroir (REP. 339)

Dans cette section, il est crucial de produire une façade esthétique et fonctionnelle.

- **5.1 Mise en forme** : Vérifiez que la prise de main est bien dessiné et conforme aux exigences.
- **5.2 Finition** : Poncer la façade pour garantir un bon aspect général.

## 6. Assemblage final

Cela comprend le montage final du bureau avec tous les éléments produits.

- **6.1 Vérification** : Contrôle de l'équerrage et de l'affleurement lors de l'assemblage des différents éléments.
- **6.2 Finition** : Une attention particulière est requise pour la finition, afin que le produit soit prêt à être livré au client.

## 7. Évaluation de l'usage des machines

Durant l'évaluation de l'usage de la toupie, plusieurs points doivent être vérifiés :

- **7.1 Sécurité** : Vérification des dispositifs de sécurité et du bon fonctionnement des machines.
- **7.2 Précision** : Assurez-vous que la profondeur et la hauteur des usinages sont réglées correctement.

## 8. Entretien oral

Lors de l'entretien, les candidats présenteront les étapes de fabrication, les contraintes rencontrées, ainsi que les solutions apportées.

- **8.1 Communication** : Utiliser un vocabulaire précis et professionnel concernant les techniques de menuiserie.
- **8.2 Sécurité** : Identifier correctement les mesures de sécurité à respecter durant la fabrication.

## Conseils méthodologiques

1. Gestion du temps : Divisez les 18 heures de manière équilibrée entre chaque phase de fabrication pour éviter les précipitations à la fin.
2. Vérifiez régulièrement les mesures : Assurez-vous que chaque pièce fabriquée correspond aux tailles spécifiées dans votre dossier technique.
3. Conformité des matériaux : Avant de commencer, effectuez un contrôle de qualité des matériaux pour éviter des problèmes en chaîne.
4. Sécurité : Ne négligez pas les protections individuelles, surtout lors de l'utilisation de machines. Soyez toujours vigilant.
5. Rangement : Maintenez votre poste de travail propre et rangé tout au long de l'épreuve pour minimiser les risques d'accident.

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.