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 consulter tous nos sujets d'annales et corrigés du CAP MF, veuillez visiter :
capmf.fr/annales-sujets-et-corriges

EP2 - Fabrication d’un ouvrage de menuiserie, agencement ou mobilier

Session 2023 • Code sujet : **Non indiqué dans cette édition** • Durée : **18h00** • Coefficient : **11**

Sommaire

Cliquez sur une partie pour y accéder directement

1. **Prise de connaissance et contrôle des éléments** (2 questions) — **Page 3**
2. **Fabrication de l’encadrement** (2 questions) — **Page 5**
3. **Fabrication du caisson** (2 questions) — **Page 6**
4. **Fabrication du tiroir** (2 questions) — **Page 7**
5. **Fabrication de l’étagère** (2 questions) — **Page 9**
6. **Assemblage des sous-ensembles et finition d’ensemble** (2 questions) — **Page 11**
7. **Compétences professionnelles mobilisées pendant la fabrication** (3 questions) — **Page 12**
8. **Ce qu’il faut retenir & Questions fréquentes (FAQ)** (Synthèse & Q&A Examen) — **Page 15**

Sujet officiel (PDF) : https://capmf.fr/assets/annales/cap-mf/EP2 - Fabrication d'un ouvrage de menuiserie/2023/CAP MF - EP2 - Fabrication d'un ouvrage de menuiserie - Session 2023 - 1-Sujet.pdf

1. Prise de connaissance et contrôle des éléments

Le candidat étudie le dossier de fabrication d'un chevet contemporain destiné à l'aménagement d'une chambre d'hôtes. Il contrôle les pièces, les matières, les dimensions et les quantités de quincaillerie à l'aide de la fiche prévue.

Connaissance du travail

Question 1.1. Lire le dossier sujet et étudier le dossier technique afin de prendre connaissance de l'ouvrage et des opérations de fabrication prévues.

Le dossier porte sur un chevet contemporain destiné à une chambre d'hôtes. La fabrication comprend quatre sous-ensembles : l'encadrement, le caisson, le tiroir et l'étagère. Ils sont ensuite assemblés et finis. Avant de commencer, il faut repérer les pièces, les matériaux, les usinages et les moyens prévus. Le document annonce 17 h 30, hors séchages. Toutefois, les durées des étapes totalisent 18 h 15 : 45 + 280 + 120 + 230 + 185 + 190 + 45 = 1 095 minutes. Il existe donc un écart de 45 minutes dans le dossier.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Chevet en quatre sous-ensembles. Durée annoncée : 17 h 30 ; somme des durées détaillées : 18 h 15, soit un écart de 45 min.

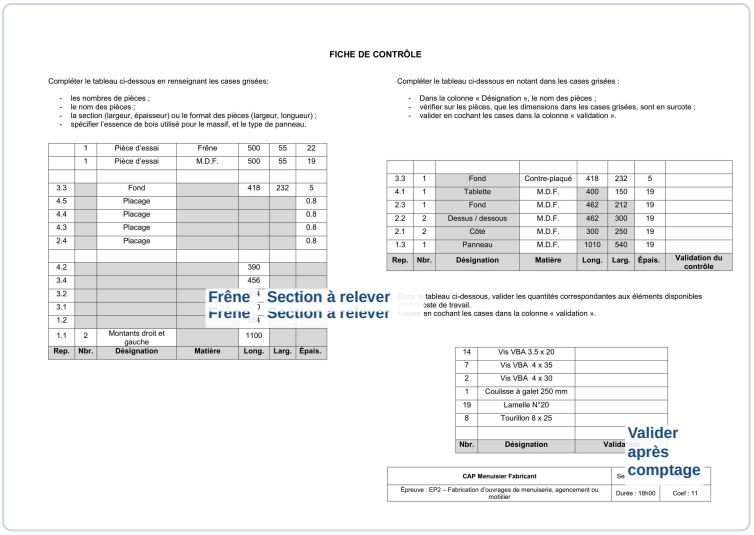
Fiche de contrôle

Question 1.2. Compléter les cases grisées de la fiche : indiquer les quantités, les noms, les matières et les dimensions des pièces, préciser l'essence du bois massif et le type de panneau, vérifier les surcotes des pièces et valider les quantités d'accessoires disponibles.

Repère	Quantité et désignation	Matière	Dimensions indiquées (mm)
1.1	2 montants droit et gauche	Frêne massif	Longueur : 1 100 ; section à relever sur les pièces
1.2	Traverses de l'encadrement	Frêne massif	Longueur : 584 ; quantité et section à contrôler sur les pièces
3.3	1 fond	Contreplaqué	418 × 232 × 5
2.1 / 2.2 / 2.3	2 côtés / 2 dessus-dessous / 1 fond	MDF	300 × 250 × 19 / 462 × 300 × 19 / 462 × 212 × 19
1.3	1 panneau	MDF	1 010 × 540 × 19
4.1	1 tablette	MDF	400 × 150 × 19
2.4, 4.3 à 4.5	Placages	Placage, épaisseur 0,8	Longueurs et largeurs à relever sur les pièces

La fiche donne aussi les longueurs 250, 404, 456 et 390 pour les repères 3.1, 3.2, 3.4 et 4.2 ; compléter leurs autres cases d'après les pièces. Vérifier les surcotes et compter les accessoires au poste avant de cocher les validations. Les pièces d'essai sont indiquées en frêne 500 × 55 × 22 mm et en MDF 500 × 55 × 19 mm.

Fiche de contrôle : compléments et vérifications à effectuer



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.

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 ».

	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						
3.1						
1.2						
1.1	2	Montants droit et gauche		1100		
Rep.	**Nbr.**	**Désignation**	**Matière**	**Long.**	**Larg.**	**Épais.**

Frêne Section à relever

Frêne Section à relever

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 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**	**Valida**

Valider après comptage

CAP Menuisier Fabricant		Se
Épreuve : EP2 – Fabrication d'ouvrages de menuiserie, agencement ou mobilier	Durée : 18h00	Coef : 11

✓ RÉPONSE À RETENIR

Reporter les données du tableau. Compléter les champs non indiqués par contrôle direct des pièces et des accessoires, puis valider les quantités réellement disponibles.

2. Fabrication de l’encadrement

Le premier sous-ensemble est un encadrement constitué de montants, de traverses et d’un panneau. La démarche prévoit des assemblages tenon-mortaise, des usinages et perçages, puis le ponçage et le vernissage.

Préparation et usinage

Question 2.1 à 2.6. Établir et tracer les pièces, mortaiser les montants, tenonner les traverses, calibrer le panneau, rainurer l’encadrement et le panneau, puis profiler les chanfreins à 45° du panneau. Régler la butée de la tenonneuse pour la longueur d’arasement.

1. Repérer chaque pièce et tracer les usinages à partir des références du plan technique. La fiche indique deux montants rep. 1.1 de 1 100 mm, une longueur de 584 mm au rep. 1.2, et un panneau MDF rep. 1.3 au format 1 010 × 540 × 19 mm.
2. Mortaiser les montants, puis régler la butée de tenonnage à la longueur d’arasement du plan. Faire un essai et contrôler avant la série. Calibrer le panneau, rainurer le cadre et le panneau, puis chanfreiner le panneau à 45°. Vérifier l’ajustement et l’insertion. Maintenir les pièces et utiliser les protections adaptées à chaque machine.

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Rep. 1.1 : 2 montants de 1 100 mm. Rep. 1.2 : longueur 584 mm. Panneau MDF rep. 1.3 : 1 010 × 540 × 19 mm. Chanfreins : 45°.

Assemblage et finition

Question 2.7 à 2.16. Ajuster les assemblages, poncer et monter à blanc le cadre, puis encoller et assembler avec le panneau. Calibrer l’encadrement, tracer et réaliser les perçages pour la liaison du caisson et de la tablette ainsi que le passage électrique, puis poncer et vernir.

Ajuster progressivement les tenons, puis poncer manuellement les chants intérieurs du cadre et du panneau. Monter le cadre à blanc sans panneau, contrôler l’équerrage et poncer la face au G120. Encoller les assemblages, mettre en place le panneau et serrer avec des cales en bois tendre.

Après séchage, calibrer les extrémités des montants. Tracer les perçages de liaison du caisson et de la tablette, ainsi que le passage électrique, depuis les références du plan. Percer aux diamètres prescrits, 4 ou 8 mm. Poncer chants extérieurs et face au G120, dépoussiérer, puis appliquer le vernis aquaréthane. Respecter les protections et le temps de séchage.

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Cadre ajusté, assemblé, d’équerre et calibré ; perçages de 4 ou 8 mm selon le plan ; ponçage G120 et vernis aquaréthane.

3. Fabrication du caisson

Le caisson est fabriqué à partir de pièces en panneau assemblées par lamelles et comporte un dessus stratifié. Les opérations comprennent l'usinage, le montage, le collage du stratifié, l'affleurage, le ponçage et le vernissage.

Préparation et assemblage

Question 3.1 à 3.6. Établir et repérer les usinages des pièces, réaliser les fraisages pour les lamelles, poncer les faces intérieures, effectuer un montage à blanc, puis coller et assembler le caisson.

1. Repérer les côtés, le dessus, le dessous et le fond, puis tracer les fraisages en conservant les faces de référence.
2. Réaliser les logements de lamelles à la fraiseuse à lamelles, pièces immobilisées. Poncer les faces intérieures au G120, puis vérifier le montage à blanc.
3. Encoller les logements et les lamelles, assembler et serrer avec des cales en bois tendre. Contrôler l'équerrage, les diagonales et l'affleurement avant le séchage.

Utiliser les protecteurs de la machine et porter les protections adaptées contre le bruit et les poussières. Les opérations prévues durent 65 min, hors séchage de la colle.

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Caisson assemblé et contrôlé : 65 min d'opérations, hors séchage de la colle.

Stratifié et finition

Question 3.7 à 3.12. Affleurer et poncer le dessus, coller le stratifié en respectant son temps de séchage, puis l'affleurer. Poncer les chants et les faces extérieures, casser les arêtes et vernir le caisson.

Après séchage de la colle d'assemblage, affleurer et poncer le dessus au G120. Appliquer la colle néoprène sur le dessus et le stratifié en respectant son temps de séchage, puis mettre en contact et maroufler sans emprisonner d'air.

- Araser le stratifié à l'affleureuse équipée d'une mèche droite.
- Poncer les chants avant au G120, puis les faces extérieures à la ponceuse orbitale; casser légèrement les arêtes.
- Appliquer régulièrement le vernis aquaréthane au pinceau ou au rouleau et laisser sécher.

Les opérations prévues totalisent 55 min, hors séchage du vernis.

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Dessus stratifié affleuré, caisson poncé et verni : 55 min d'opérations, hors séchage du vernis.

4. Fabrication du tiroir

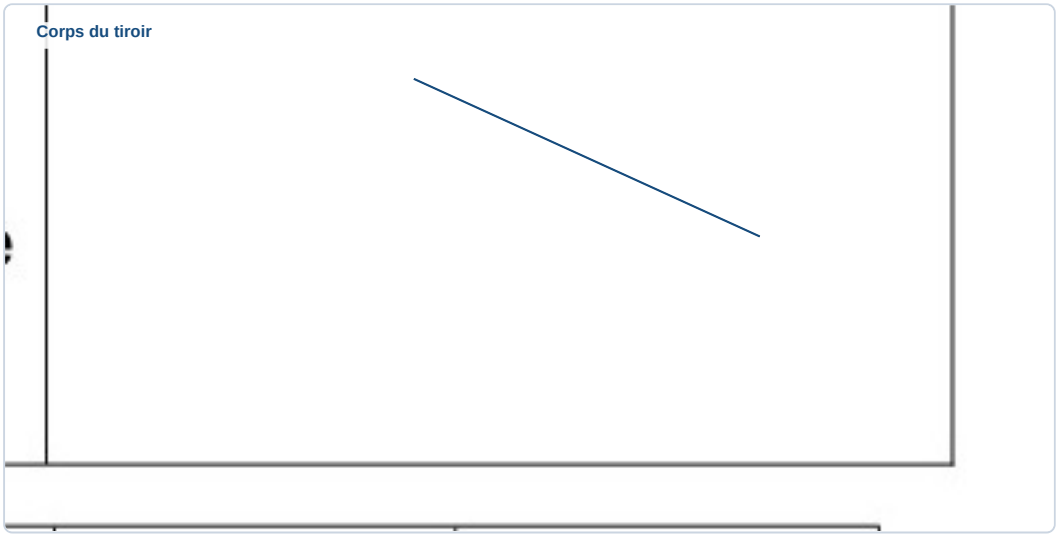
Le tiroir comprend quatre éléments, un fond inséré dans des rainures et des assemblages par tourillons. Sa façade est calibrée et usinée avec une encoche de prise en main, puis poncée et vernie.

Corps du tiroir

Question 4.1 à 4.7. Établir et repérer les usinages, calibrer les quatre éléments, réaliser les rainures en vérifiant l'insertion du fond, tracer et percer les logements des tourillons, poncer l'intérieur des éléments, puis coller le tiroir.

Repérer les quatre éléments et leurs usinages avant de les calibrer aux longueurs prévues. Régler la rainure d'après le fond en contreplaqué de 418 × 232 × 5 mm, puis faire un essai : le fond doit s'insérer correctement, sans forcer. Tracer et percer les logements des tourillons de 8 × 25 mm avec une multibroche ou un gabarit. Poncer l'intérieur au grain 120, monter à blanc et vérifier l'équerrage. Encoller, assembler et serrer avec des cales de protection. Utiliser les protections adaptées lors des usinages.

Corps du tiroir



✓ RÉPONSE À RETENIR

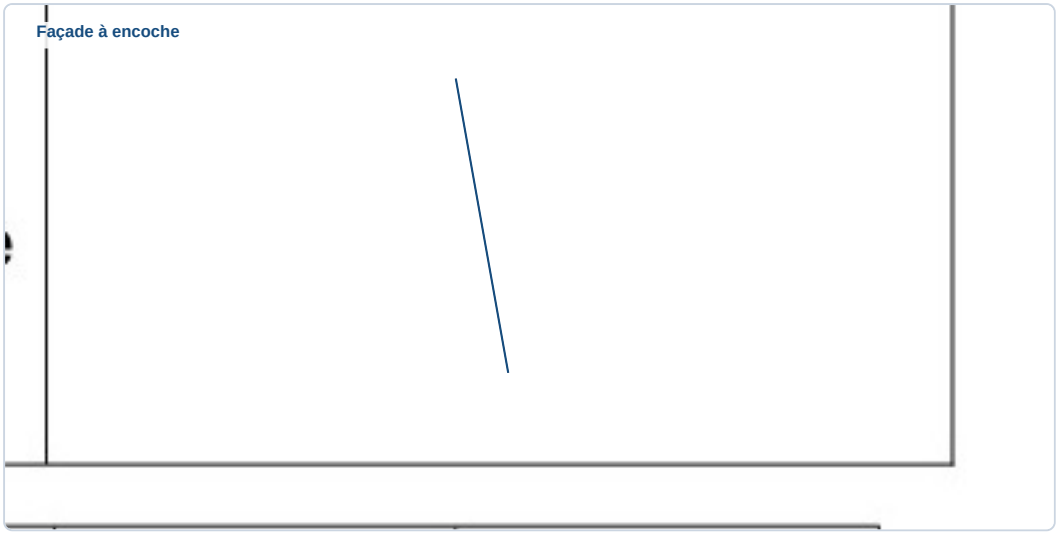
Tiroir assemblé d'équerre, fond inséré dans les rainures et assemblages par tourillons.

Façade et finition

Question 4.8 à 4.13. Calibrer la façade, réaliser l'encoche de prise en main et ses chanfreins périphériques, puis tracer et percer la face avant pour la liaison avec la façade. Poncer les chants et les faces du tiroir et de la façade, puis vernir la façade.

1. Calibrer la façade à la cote prévue et tracer l'encoche de prise en main. Percer le départ à la perceuse à colonne avec une mèche de Ø24 mm, puis découper à la scie sauteuse et ajuster à la lime.
2. Réaliser les chanfreins périphériques à 45°. Tracer sur la face avant du tiroir les positions de fixation, puis percer avec une mèche de 4 mm.
3. Poncer les chants et les faces du tiroir et de la façade au grain 120. Appliquer le vernis aquaréthane sur la façade et la laisser sécher dans la zone prévue.

Façade du tiroir



✓ RÉPONSE À RETENIR

Façade calibrée, encoche de prise en main usinée, chanfreins à 45°, perçages Ø4 mm et finition vernie.

5. Fabrication de l’étagère

L’étagère associe une tablette stratifiée et un dosseret assemblés par lamelles. La fabrication comprend le calibrage, le stratifiage et l’affleurage, les fraisages, les chanfreins, le collage, le ponçage et le vernissage du dosseret.

Tablette et usinages

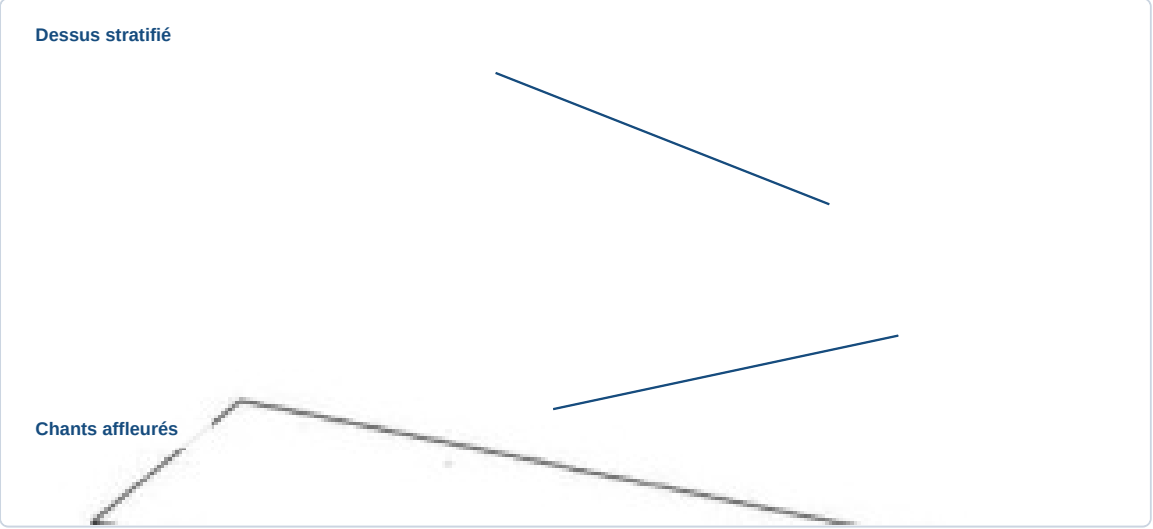
Question 5.1 à 5.4. Calibrer les deux éléments de la tablette, stratifier successivement le dessous, les deux chants latéraux, le chant de façade et le dessus en affleurant chaque surface. Tracer et réaliser les fraisages pour lamelles, puis réaliser les chanfreins du dosseret.

Repère	Élément	Cotes relevées
4.1	Tablette, MDF	400 × 150 × 19 mm
4.2	Élément du S/E 4	Longueur : 390 mm

Calibrer les deux éléments aux cotes du plan. Stratifier dans l’ordre : dessous, deux chants latéraux, chant de façade, puis dessus. Respecter le temps de séchage de la colle de contact et affleurer chaque face avant de poursuivre.

Tracer et fraiser les logements de lamelles avec la fraiseuse dédiée. Réaliser ensuite les chanfreins à 45° sur le dosseret, puis vérifier l’ajustement des pièces.

Tablette stratifiée et dosseret



✓ RÉPONSE À RETENIR

Éléments calibrés, tablette stratifiée et affleurée sur les cinq faces prescrites, logements de lamelles fraisés et dosseret chanfreiné à 45°.

Assemblage et finition

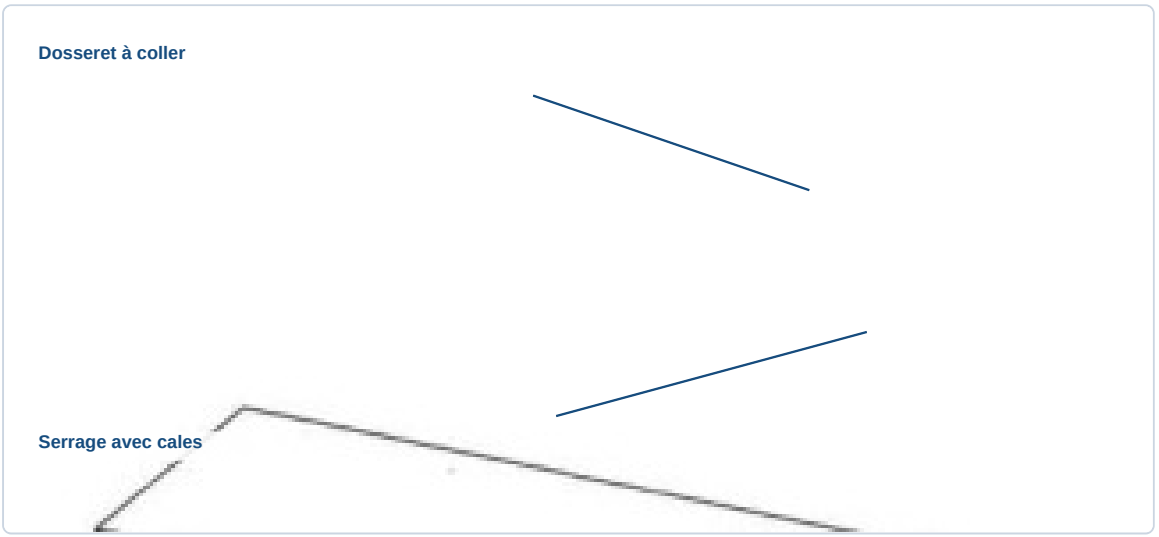
Question 5.5 à 5.7. Poncer les chants et les faces du dosseret, coller celui-ci à la tablette avec les moyens de serrage adaptés, puis vernir le dosseret.

Préparer les surfaces du dosseret avant l'assemblage, puis procéder dans cet ordre :

1. Poncer ses chants et ses faces au papier abrasif G120, sans creuser les surfaces.
2. Présenter le dosseret sur la tablette et vérifier le positionnement des assemblages par lamelles.
3. Encoller les zones de contact, assembler et serrer progressivement avec les moyens fournis et des cales en bois tendre. Contrôler l'alignement et l'équerrage.
4. Après séchage, appliquer le vernis aquaréthane au pinceau ou au rouleau et laisser sécher dans la zone prévue.

Éviter les coulures et protéger les arêtes pendant le serrage.

Assemblage et finition du dosseret



✓ RÉPONSE À RETENIR

Dosseret poncé, collé et serré sur la tablette, puis verni après séchage de l'assemblage.

6. Assemblage des sous-ensembles et finition d’ensemble

L’encadrement, le caisson, le tiroir et l’étagère sont assemblés pour former le chevet. La démarche prévoit la pose des coulisses et de la façade, les fixations, la finition générale et l’application d’une seconde couche de vernis.

Assemblage

Question 6.1 à 6.8. Égrener les parties vernies et casser les deux arêtes sous le tiroir à l’emplacement des coulisses. Visser les coulisses au tiroir et au caisson, positionner et visser la façade, puis fixer le caisson et l’étagère à l’encadrement.

1. Égrener les parties vernies avec l’éponge, puis casser au papier abrasif G120 les deux arêtes sous le tiroir, à l’emplacement des coulisses.
2. Visser les parties des coulisses sur le tiroir, puis tracer et fixer celles du caisson selon le dossier ressources DR 2/2. Vérifier le coulissement.
3. Positionner et visser la façade en utilisant des cales de 3 mm pour régler son jeu.
4. Retirer le tiroir. Positionner le caisson sur l’encadrement et le visser par l’arrière, puis positionner et visser l’étagère par l’arrière. Contrôler l’alignement et la stabilité de l’ensemble.

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Tiroir coulissant, façade réglée avec un jeu de 3 mm ; caisson et étagère fixés à l’encadrement.

Finition d’ensemble

Question 6.9 et 7. Réaliser la finition d’ensemble des surfaces et des arêtes, puis appliquer une seconde couche de vernis sur l’ensemble.

Reprendre les surfaces et les arêtes au papier abrasif G120, sans creuser le bois ni arrondir les arêtes visibles. Dépoussiérer soigneusement avant l’application.

- Appliquer la seconde couche de vernis aquaréthane au pinceau ou au rouleau, selon les préconisations du fabricant.
- Traiter l’ensemble régulièrement, sans surépaisseur, coulure ni trace, puis stocker le chevet dans la zone de séchage prévue.
- Nettoyer et ranger le matériel après usage.

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Chevet poncé, dépoussiéré et recouvert d’une seconde couche régulière de vernis, sans coulures ni traces.

7. Compétences professionnelles mobilisées pendant la fabrication

La grille évalue la réalisation pratique du chevet au fil des opérations, sans attribuer de barème chiffré dans le sujet. Elle porte sur la sécurité, le contrôle, l'usinage, l'assemblage, la finition, l'organisation du poste et la communication professionnelle.

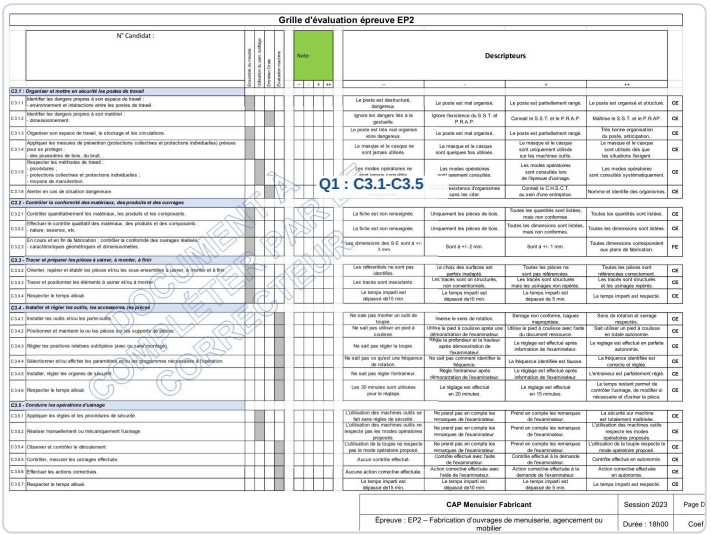
Organisation, sécurité et usinage

Question C3.1 à C3.5. Organiser et sécuriser les postes, identifier les dangers, utiliser les protections requises et respecter les modes opératoires. Installer et régler les outils et les dispositifs de sécurité, conduire les usinages, les contrôler et respecter les temps alloués.

Avant chaque usinage, ranger le poste, dégager les circulations et repérer les risques : projections, rejet de pièce, poussières, bruit et gestes dangereux. Vérifier les protecteurs, l'aspiration et l'état de l'outil. Porter lunettes, protection auditive et masque adaptés à l'opération.

Monter l'outil dans le bon sens, régler la machine et ses dispositifs de sécurité, puis maintenir la pièce sur un support adapté. Consulter le mode opératoire, réaliser un essai si nécessaire, contrôler les dimensions et la qualité de l'usinage, puis corriger tout écart. Respecter les temps de la guidance et alerter en cas de danger.

Repères d'évaluation : organisation, sécurité et usinage


Grille d'évaluation épreuve EP2

N° Candidat :

Note :

Descripteurs

Q1 : C3.1-C3.5

CONFIDENTIEL — CORRECTEUR

CAP Menuisier Fabricant — Session 2023 — Page D

Épreuve : EP2 – Fabrication d'ouvrages de menuiserie, agencement ou mobilier — Durée : 18h00 — Coef

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Poste organisé et sécurisé ; usinages réalisés selon la procédure, contrôlés et dans les temps.

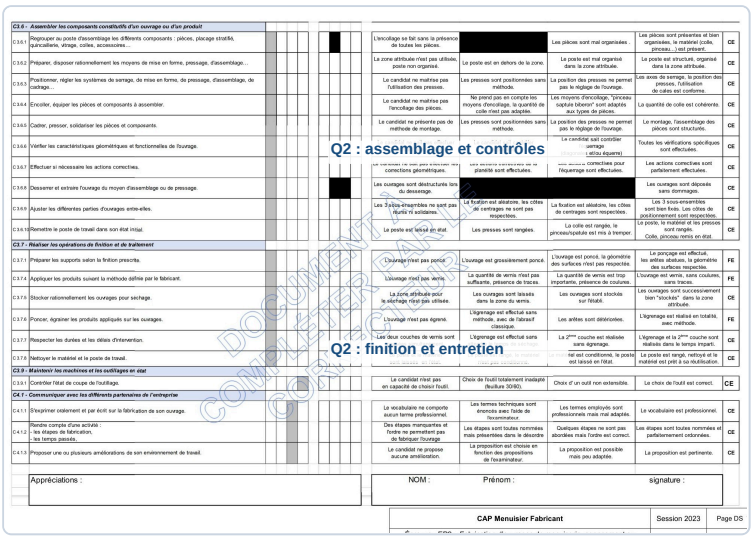
Contrôle, assemblage et finition

Question C3.2 et C3.6 à C3.9. Contrôler la conformité des matériaux et de l'ouvrage, préparer et assembler les composants, vérifier les caractéristiques géométriques et fonctionnelles et effectuer les corrections nécessaires. Préparer les supports, appliquer les produits, respecter les délais de finition, entretenir le matériel et remettre le poste en état.

Comparer les quantités, la matière et les dimensions des pièces à la fiche de contrôle et au dossier technique. Pour l'assemblage, réunir les composants et le matériel, encoller régulièrement, serrer avec des cales et contrôler la géométrie et le fonctionnement.

- Vérifier planéité, équerrage, diagonales, centrage et jeux fonctionnels ; corriger avant séchage si nécessaire.
- Préparer les surfaces, appliquer le vernis selon les consignes, respecter séchage et égrenage avant la seconde couche.
- Stocker l'ouvrage dans la zone prévue, nettoyer les outils et ranger le poste.

Repères d'évaluation : contrôle, assemblage et finition



> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Composants conformes, assemblage juste et fonctionnel, finition régulière ; matériel et poste remis en état.

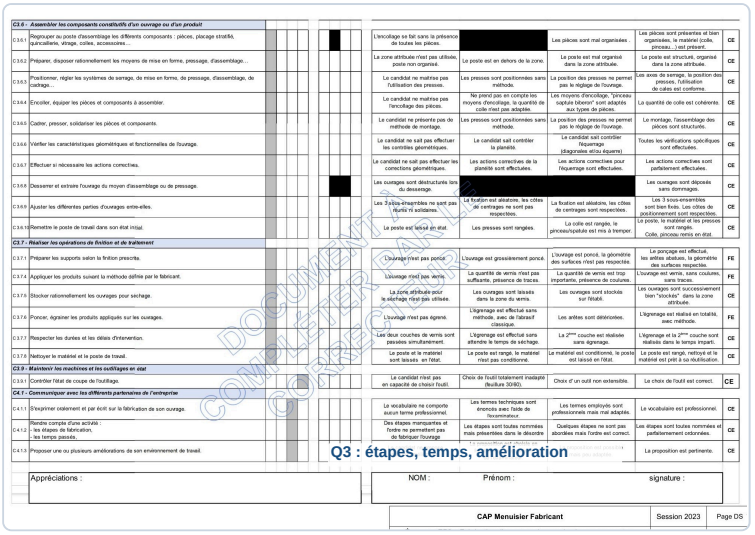
Communication professionnelle

Question C4.1. Rendre compte oralement ou par écrit des étapes et des temps de fabrication, employer un vocabulaire professionnel adapté et proposer une ou plusieurs améliorations pertinentes de l'environnement de travail.

1. Contrôler les composants, puis fabriquer l'encadrement, le caisson, le tiroir et l'étagère.
2. Assembler les sous-ensembles et terminer par la finition.

Présenter les temps prévus pour chaque phase et préciser que les séchages de colle et de vernis ne sont pas comptabilisés. Employer les termes adaptés : mortaisage, tenonnage, rainurage, fraisage pour lamelles, affleurage, égrenage et serrage. Amélioration possible : préparer les pièces et la quincaillerie par sous-ensemble et maintenir les circulations dégagées.

Repère d'évaluation : communication professionnelle



C3.0 - Assembler les composants constitutifs d'un ouvrage ou d'un produit						
C3.0.1	Repérer au poste d'assemblage les différents composants : pièces, placage stratifié, quincaillerie, vérage, colles, accessoires…					
C3.0.2	Préparer, disposer rationnellement les moyens de mise en forme, pressage, d'assemblage…	L'encollage se fait sans la présence de toutes les pièces.	[redacted]	Les pièces sont mal organisées .	Les pièces sont présentes et bien organisées, le matériel (colle, pinceau…) est présent.	CE
C3.0.3	Positionner, régler les systèmes de serrage, de mise en forme, de pressage, d'assemblage, de cadrage…	La zone attribuée n'est pas utilisée, poste non organisé.	Le poste est en dehors de la zone.	Le poste est mal organisé dans la zone attribuée.	Le poste est structuré, organisé dans la zone attribuée.	CE
C3.0.4	Encoller, équiper les pièces et composants à assembler.	Le candidat ne maitrise pas l'utilisation des presses.	Les presses sont positionnées sans méthode.	La position des presses ne permet pas le réglage de l'ouvrage.	Les axes de serrage, la position des presses, l'utilisation de cales est conforme.	CE
C3.0.5	Contrôler, presser, solidariser les pièces et composants.	Le candidat ne maitrise pas l'encollage des pièces.	Ne prend pas en compte les moyens d'encollage, la quantité de colle n'est pas adaptée.	Les moyens d'encollage, "pinceau sapluis biberon" sont adaptés aux types de pièces.	La quantité de colle est cohérente.	CE
C3.0.6	Vérifier les caractéristiques géométriques et fonctionnelles de l'ouvrage.	Le candidat ne présente pas de méthode de montage.	Les presses sont positionnées sans méthode.	La position des presses ne permet pas le réglage de l'ouvrage.	Le montage, l'assemblage des pièces sont structurés.	CE
C3.0.7	Effectuer si nécessaire les actions correctives.	Le candidat ne sait pas effectuer les contrôles géométriques.	Le candidat sait contrôler la planéité.	Le candidat sait contrôler l'équerrage. (diagonales et/ou équerre)	Toutes les vérifications spécifiques sont effectuées.	CE
C3.0.8	Desserrer et extraire l'ouvrage du moyen d'assemblage ou de pressage.	Le candidat ne sait pas effectuer les corrections géométriques.	Les actions correctives de la planéité sont effectuées.	Les actions correctives pour l'équerrage sont effectuées.	Les actions correctives sont parfaitement effectuées.	CE
C3.0.9	Ajuster les différentes parties d'ouvrages entre-elles.	Les ouvrages sont désstructurés lors du desserrage.	[redacted]	[redacted]	Les ouvrages sont déposés sans dommages.	CE
C3.0.10	Remettre le poste de travail dans son état initial.	Les 2 sous-ensembles ne sont pas réunis ni solidaires.	La fixation est aléatoire, les côtes de centrages ne sont pas respectées.	La fixation est aléatoire, les côtes de centrages sont respectées.	Les 3 sous-ensembles sont bien fixés. Les côtes de positionnement sont respectées.	CE
		Le poste est laissé en état.	Les presses sont rangées.	La colle est rangée, le pinceau/spatule est mis à tremper.	Le poste, le matériel et les presses sont rangés. Colle, pinceau rennis en état.	CE
C3.7 - Réaliser les opérations de finition et de traitement						
C3.7.1	Préparer les supports selon la finition prescrite.	L'ouvrage n'est pas poncé.	L'ouvrage est grossièrement poncé.	L'ouvrage est poncé, la géométrie des surfaces n'est pas respectée.	Le ponçage est effectué, les arêtes abattues, la géométrie des surfaces respectés.	FE
C3.7.4	Appliquer les produits suivant la méthode définie par le fabricant.	L'ouvrage n'est pas verni.	La quantité de vernis n'est pas suffisante, présence de traces.	La quantité de vernis est trop importante, présence de coulures.	L'ouvrage est vernis, sans coulures, sans traces.	FE
C3.7.5	Stocker rationnellement les ouvrages pour séchage.	La zone attribuée pour le séchage n'est pas utilisée.	Les ouvrages sont laissés dans la zone du vernis.	Les ouvrages sont stockés sur l'établi.	Les ouvrages sont successivement bien "stockés" dans la zone attribuée.	CE
C3.7.6	Poncer, égrainer les produits appliqués sur les ouvrages.	L'ouvrage n'est pas égrainé.	L'égrainage est effectué sans méthode, avec de l'abrasif classique.	Les arêtes sont détériorées.	L'égrainage est réalisé en totalité, avec méthode.	FE
C3.7.7	Respecter les durées et les délais d'intervention.	Les deux couches de vernis sont passées simultanément.	L'égrainage est effectué sans attendre le temps de séchage.	La 2ème couche est réalisée sans égrainage.	L'égrainage et la 2ème couche sont réalisés dans le temps imparti.	CE
C3.7.8	Nettoyer le matériel et le poste de travail.	Le poste et le matériel sont laissés en l'état.	Le poste est rangé, le matériel n'est pas conditionné.	Le matériel est conditionné, le poste est laissé en l'état.	Le poste est rangé, nettoyé et le matériel est prêt à sa réutilisation.	CE
C3.9 - Maintenir les machines et les outillages en état						
C3.9.1	Contrôler l'état de coupe de l'outillage.	Le candidat n'est pas en capacité de choisir l'outil.	Choix de l'outil totalement inadapté (feuillure 30/80).	Choix d' un outil non extensible.	Le choix de l'outil est correct.	CE
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.	Le vocabulaire ne comporte aucun terme professionnel.	Les termes techniques sont énoncés avec l'aide de l'accompagnateur.	Les termes employés sont professionnels mais mal adaptés.	Le vocabulaire est professionnel.	CE
C4.1.2	Rendre compte d'une activité : - les étapes de fabrication, - les temps passés,	Des étapes manquantes et l'ordre ne permettant pas de fabriquer l'ouvrage.	Les étapes sont toutes nommées mais présentées dans le désordre	Quelques étapes ne sont pas abordées mais l'ordre est correct.	Les étapes sont toutes nommées et parfaitement ordonnées.	CE
C4.1.3	Proposer une ou plusieurs améliorations de son environnement de travail.				La proposition est pertinente.	CE

Q3 : étapes, temps, amélioration

Appréciations :

NOM : Prénom : signature :

DOCUMENT À COMPLÉTER PAR LE CANDIDAT
COPIE

✓ RÉPONSE À RETENIR

Compte rendu chronologique, avec temps et vocabulaire professionnels ; composants préparés par sous-ensemble et circulations dégagées.

Ce qu'il faut retenir de ce sujet (Session 2023)

Bilan de l'épreuve : L'épreuve pratique EP2 du CAP Menuisier Fabricant, session 2023, dure 18h00 et a le coefficient 11 ; aucun code sujet n'est imprimé. Le candidat fabrique un chevet contemporain destiné à une chambre d'hôtes, de l'encadrement aux sous-ensembles et à leur assemblage final. L'épreuve évalue aussi les contrôles, la sécurité, les usinages, les finitions et l'organisation professionnelle.

Notions-clés, formules & règles à maîtriser

- L'encadrement associe des montants et traverses par tenons et mortaises, avec un panneau rainuré et chanfreiné à 45°.
- Le caisson est assemblé par lamelles et son dessus reçoit un stratifié collé, puis affleuré.
- Le tiroir comporte quatre éléments rainurés, un fond, des assemblages par tourillons et une façade avec prise de main.
- Les coulisses, le caisson et l'étagère sont positionnés et fixés à l'encadrement avant la finition générale.

Points de vigilance & attentes du jury

- Compléter la fiche de contrôle : quantités, désignations, matières, dimensions, surcotes et validation des accessoires.
- Repérer et orienter les pièces avant usinage, puis contrôler les ajustements et la géométrie des assemblages.
- Respecter les consignes de sécurité, les protections requises et les modes opératoires lors de l'utilisation des machines.
- Respecter les temps de séchage et d'égrenage, soigner les finitions et remettre le poste et le matériel en état.

Questions fréquentes sur cette épreuve (Q&A Examen)

Q : Comment compléter la fiche de contrôle avant la fabrication ?

Renseignez les cases grisées avec les quantités, désignations, matières et dimensions demandées. Vérifiez les surcotes sur les pièces, précisez l'essence du bois massif et le type de panneau, puis cochez la validation des quantités d'accessoires disponibles.

Q : Pourquoi effectuer un montage à blanc avant le collage ?

Le montage à blanc permet de vérifier l'ajustement et la position des pièces avant l'encollage. Il aide à détecter un défaut d'équerrage ou un assemblage trop serré et à préparer le serrage avec les cales adaptées.

Q : Comment organiser le temps pendant l'épreuve ?

La durée officielle est de 18 heures et le dossier propose une démarche estimée à 17 h 30. Suivez les durées indicatives, anticipez les séchages non comptabilisés et organisez les opérations pour réaliser les contrôles et les finitions.

Q : Quels critères la grille d'évaluation prend-elle en compte ?

La grille évalue notamment la sécurité, l'organisation du poste, le contrôle des matériaux et de l'ouvrage, la maîtrise des usinages et des assemblages, la qualité des finitions, le respect des délais et la communication professionnelle.

Sujet officiel associé (PDF) : https://capmf.fr/assets/annales/cap-mf/EP2 - Fabrication d'un ouvrage de menuiserie/2023/CAP MF - EP2 - Fabrication d'un ouvrage de menuiserie - Session 2023 - 1-Sujet.pdf
Ressources CAP Menuisier Fabricant : Toutes les annales & corrigés • Fiches de révision complètes • Simulateur de notes d'examen

Copyright © 2027 FormaV®. Tous droits réservés.

FormaV® est une marque déposée auprès de l'INPI sous le numéro 5227897.

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.