

CERTIFICAT D’APTITUDE PROFESSIONNELLE

MENUISIER FABRICANT

SESSION 2025

EP2 : FABRICATION D’UN OUVRAGE DE MENUISERIE

ÉPREUVE PRATIQUE - COEFFICIENT 12 - DURÉE : 18H00

DOSSIER SUJET

DOSSIER SUJET : TABLE DE CHEVET

DS 1/14 À 14/14

- Présentation épreuve + sommaire - Page : 1/14
- La fiche de débit - Page : 2/14
- Descriptif général - Page : 3/14
- Proposition de guidance à la fabrication – Pages : 4/14 à 12/14
- Barème d’évaluation en cours d’épreuve + évaluation générale - Page : 13/14
- Suite du barème d’évaluation générale de l’épreuve - Page : 14/14

CERTIFICAT D’APTITUDE PROFESSIONNELLE MENUISIER FABRICANT	SESSION 2025	SUJET
ÉPREUVE : EP2 - FABRICATION D’OUVRAGES DE MENUISERIE, AGENCEMENT OU MOBILIER	25-CAP-MF-EP2-PO1	PAGE 1/14

FICHE DE DÉBIT TABLE DE CHEVET MODERNE :

FICHE DE DÉBIT							
CLIENT : Mr Durand				DATE :			
OBJET : C.A.P. M.F. 2025				ENSEMBLE : Table de chevet moderne SOUS ENSEMBLE : 1 / 2 / 3			
REPÈRE	NOMBRE	DÉSIGNATION	MATIÈRE	DIMENSIONS FINIES			OBSERVATION
				LONGUEUR	LARGEUR	ÉPAISSEUR	
SOUS ENSEMBLE 1 : PIÈTEMENT							
1.01	1	Traverse basse façade	Frêne	450mm	80mm	22mm	Assemblage à lamelles
1.02	2	Montants façade	Frêne	452mm	60mm	22mm	Longueur d'arasement = 400mm
1.03	2	Montants arrière cotés	Frêne	700mm	80mm	22mm	Néant
1.04	2	Traverses basses cotés	Frêne	322mm	80mm	22mm	Longueur d'arasement = 270mm
1.05	1	Traverse haute arrière	Frêne	450mm	80mm	22mm	Traverse haute assemblage à lamelles
SOUS ENSEMBLE 2 : CAISSON							
2.01	2	Panneaux cotés caisson	MDF 16mm	350mm	108mmm	16mm	Néant
2.02	2	Panneaux haut et bas caisson	MDF 16mm	448mm	350mm	16mm	Néant
2.03	2	Coulisses de tiroir	Frêne	270mm	30mm	25mm	Débit + profilage en multiple de 2
2.04	1	Stratifié dessus	Stratifié	450mm	350mm	0,8mm	Surcote débit 30mm
2.05	2	Stratifié cotés	Stratifié	350mm	141mm	0,8mm	Surcote débit 30mm
SOUS ENSEMBLE 3 : TIROIR							
3.01	1	Façade rapportée	Frêne	280mm	78mm	16mm	Néant
3.02	2	Avant/Arrière	Frêne	214mm	70mm	12mm	Débit + profilage en multiple de 2
3.03	2	Côtés	Frêne	270mm	70mm	12mm	Débit + profilage en multiple de 2
3.04	1	Fond	C.P. Okoumé	256mm	224mm	5mm	Néant

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE MENUISIER FABRICANT	SESSION 2025	SUJET
ÉPREUVE : EP2 - FABRICATION D'OUVRAGES DE MENUISERIE, AGENCEMENT OU MOBILIER	25-CAP-MF-EP2-PO1	PAGE 2/14

DESCRIPTIF TABLE DE CHEVET MODERNE :

L'ensemble est composé de 3 sous-ensembles.

Sous ensemble N° 1 : Piètement.

Un piètement en frêne massif composé de quatre montants et de quatre traverses, assemblés par tenons mortaises et lamelles de 20. Le tout sera collé à la colle vinylique intérieure. (voir D.T.)

Sous ensemble N° 2 : Caisson.

Un caisson MDF de 16mm se composant de quatre panneaux assemblés par lamelles, collés à l'aide d'une colle vinylique intérieure, un système de coulisses est fixé sous le panneau du dessus par vissage, les côtés et le dessus sont stratifiés à l'aide d'une colle de contact type Néoprène. (voir D.T.)

Sous ensemble N° 3 : Tiroir.

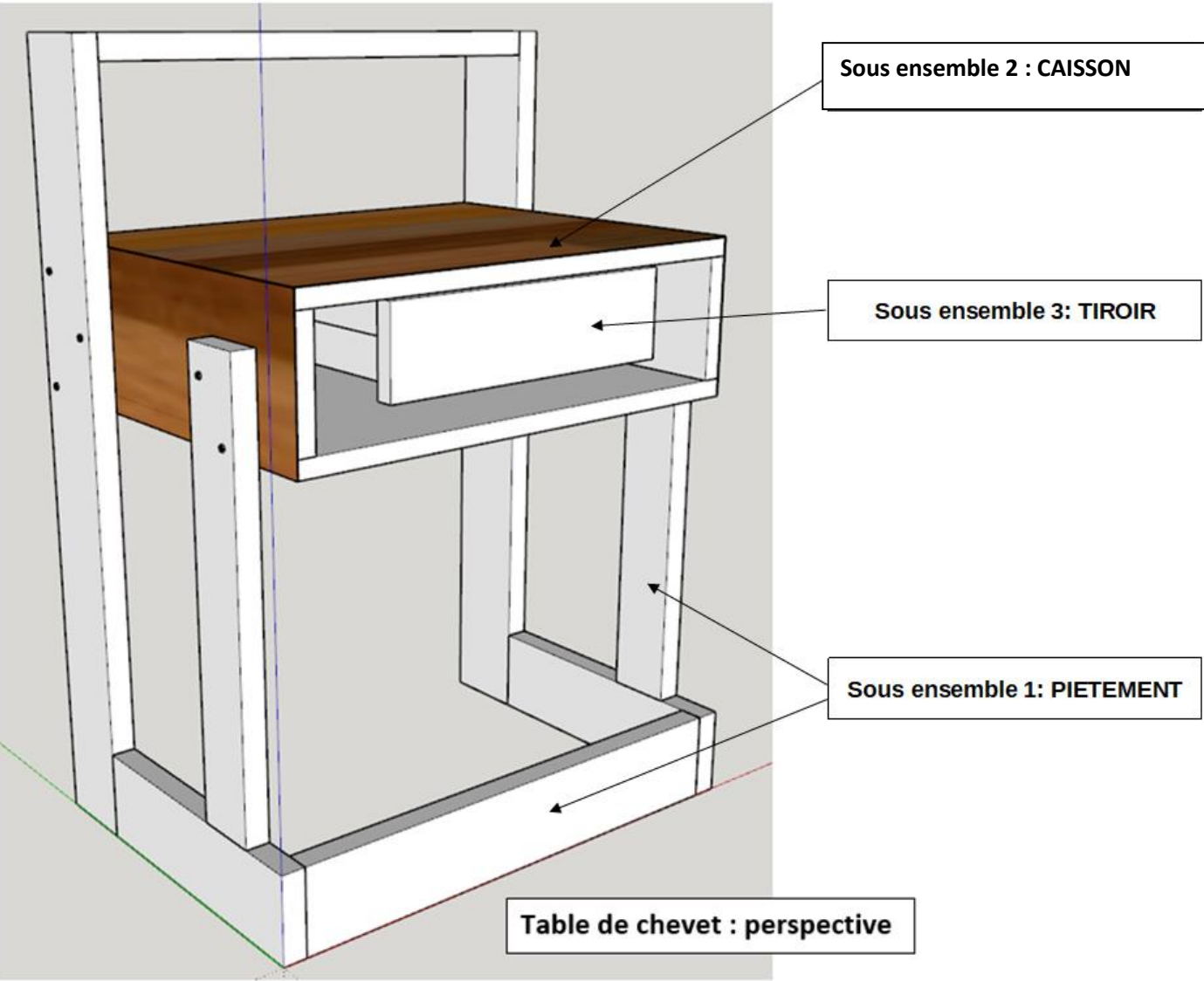
Un tiroir composé de deux cotés en frêne, d'une façade et d'un arrière en frêne, d'un fond de tiroir en contre-plaqué Okoumé de 5mm, d'une façade rapportée en frêne, les liaisons cotés tiroir>façade arrière sont réalisées par tourillonnage. Le fond est emboîté dans une rainure périphérique de 5mm. Une deuxième rainure extérieure sur les côtés est usinée par le centre d'examen afin de permettre le coulissage. (voir D.T)

IMPORTANT :

- L'usinage de la rainure fond de tiroir doit être évaluée en cours d'épreuve, vous devez impérativement prévenir un surveillant, munissez-vous du barème (page 13 D.S.) il doit vous accompagner afin de réaliser l'évaluation.

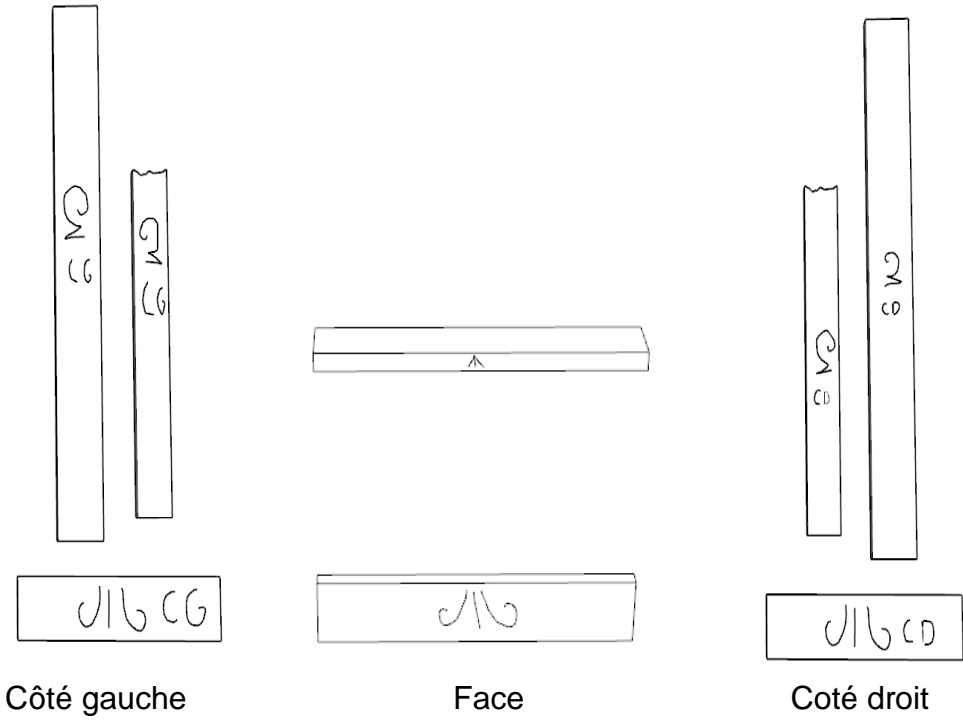
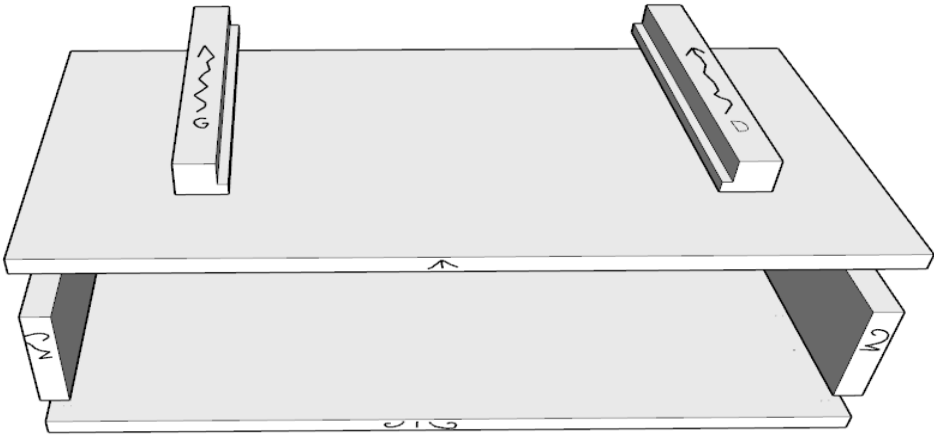
Certains positionnements sont volontairement laissés à l'initiative du candidat :

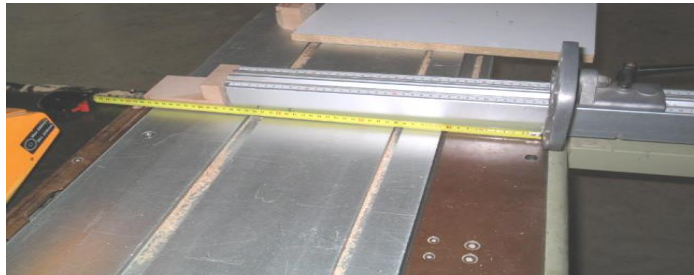
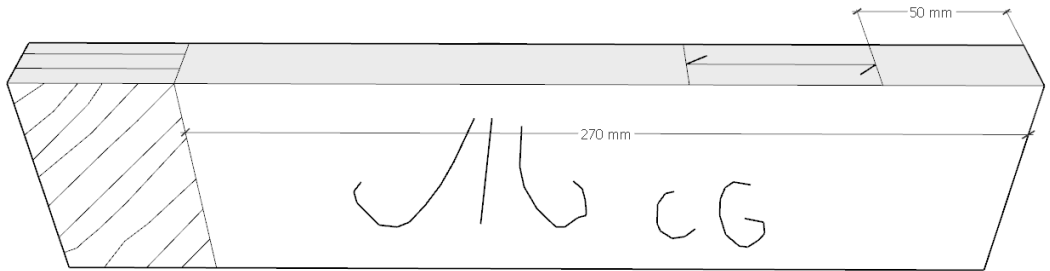
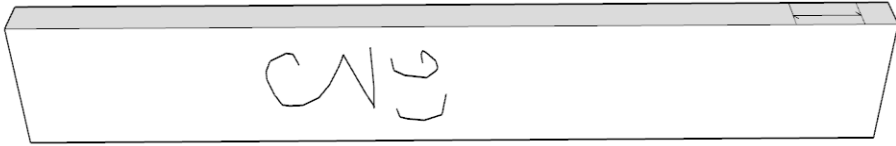
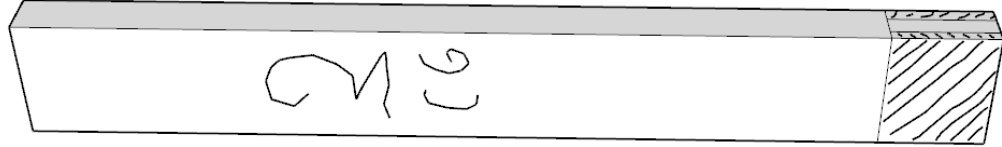
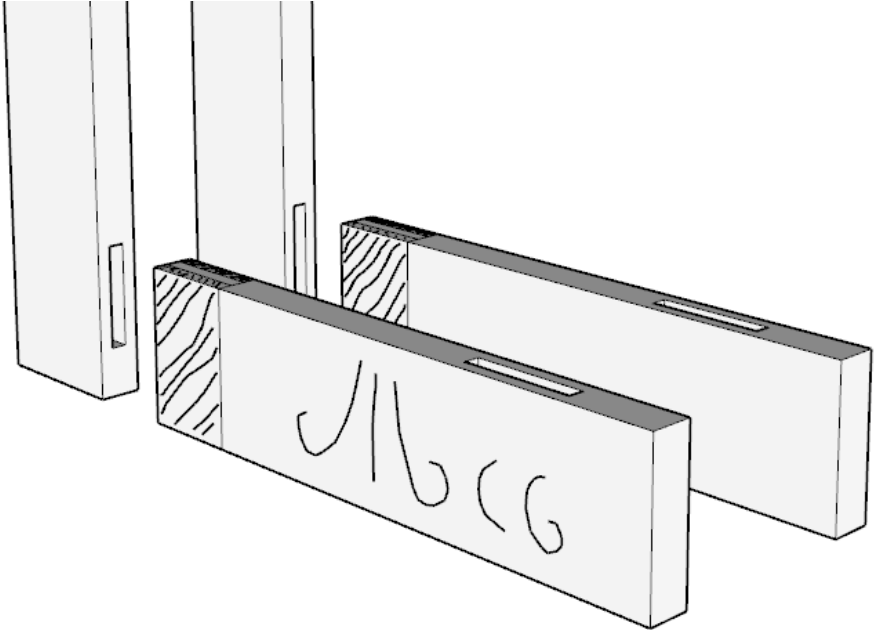
- Le positionnement des lamelles du caisson en MDF 16mm.
- Le positionnement des vis de fixation piètement massif > caisson, coulisses>dessus.
- La coulisse de tiroir doit être impérativement fixée avant le collage du caisson.
- Un épaulement de propreté (tenons mortaises) peut être réalisé à l'initiative du candidat.

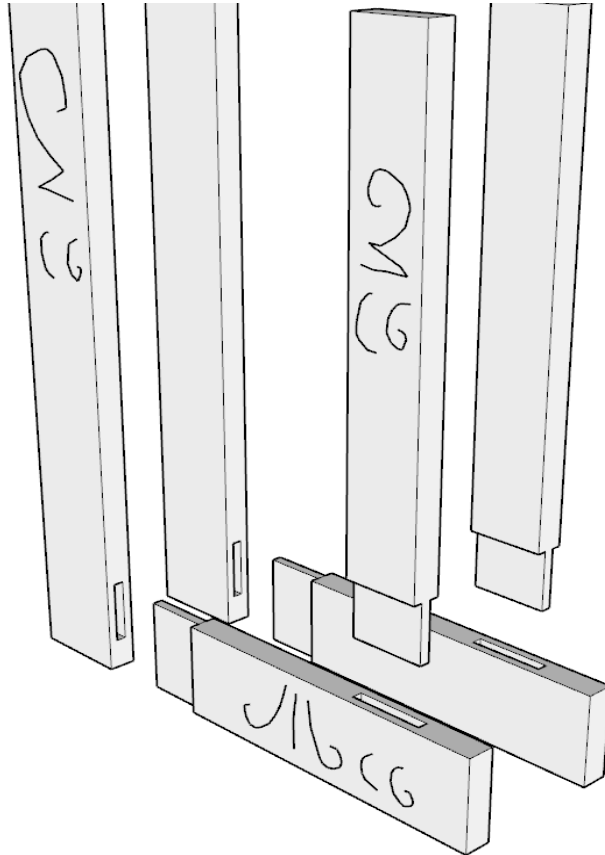
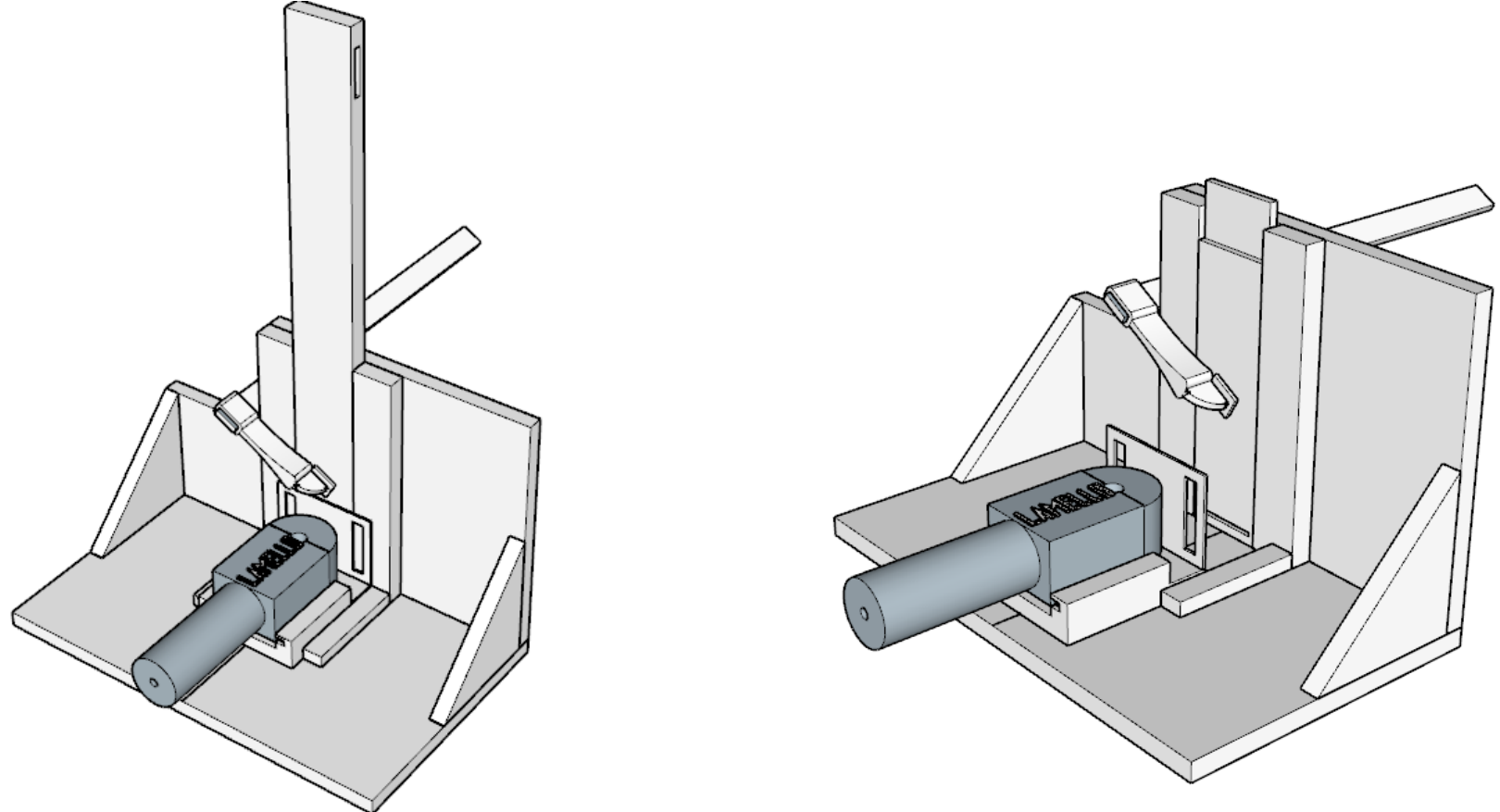


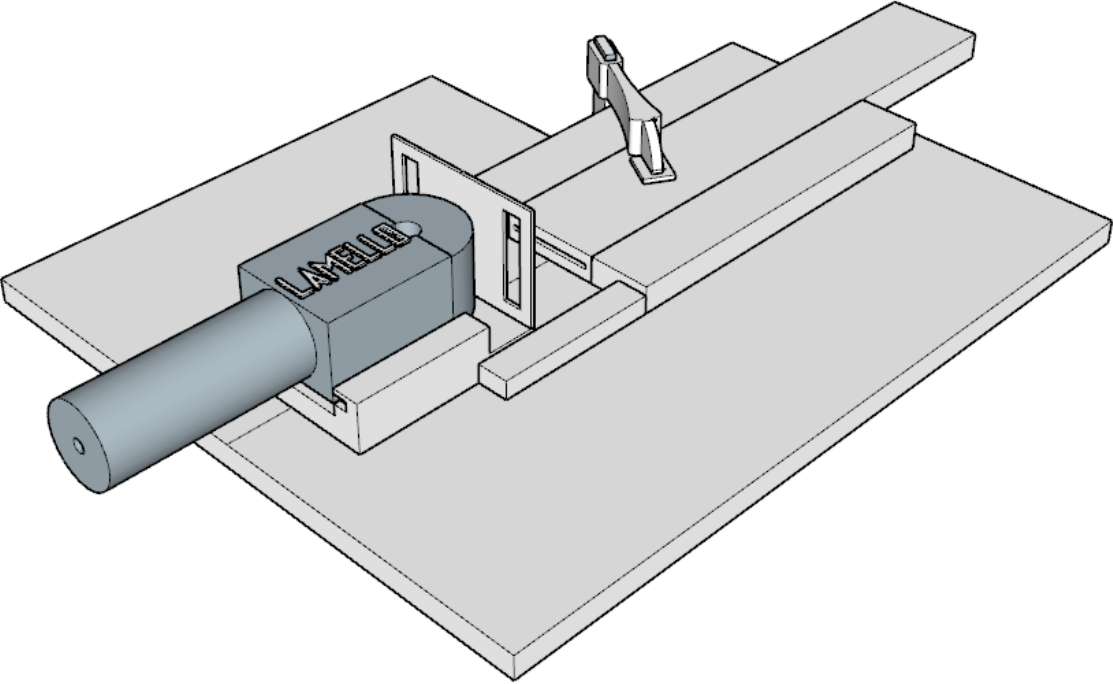
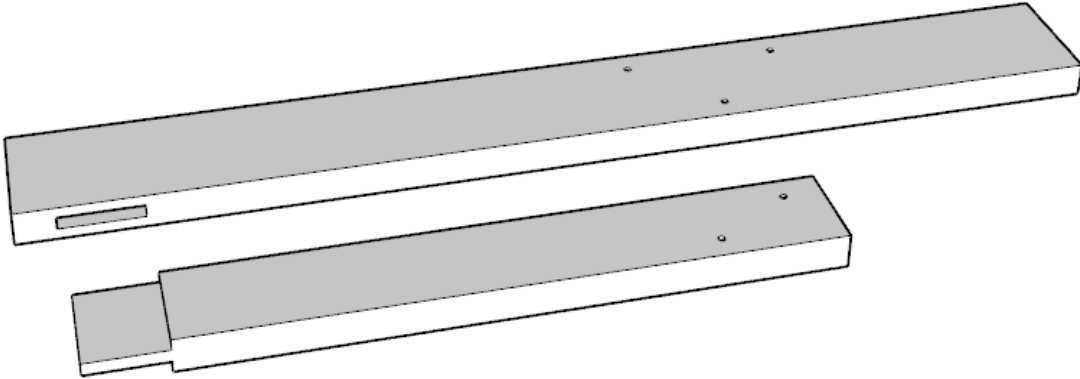
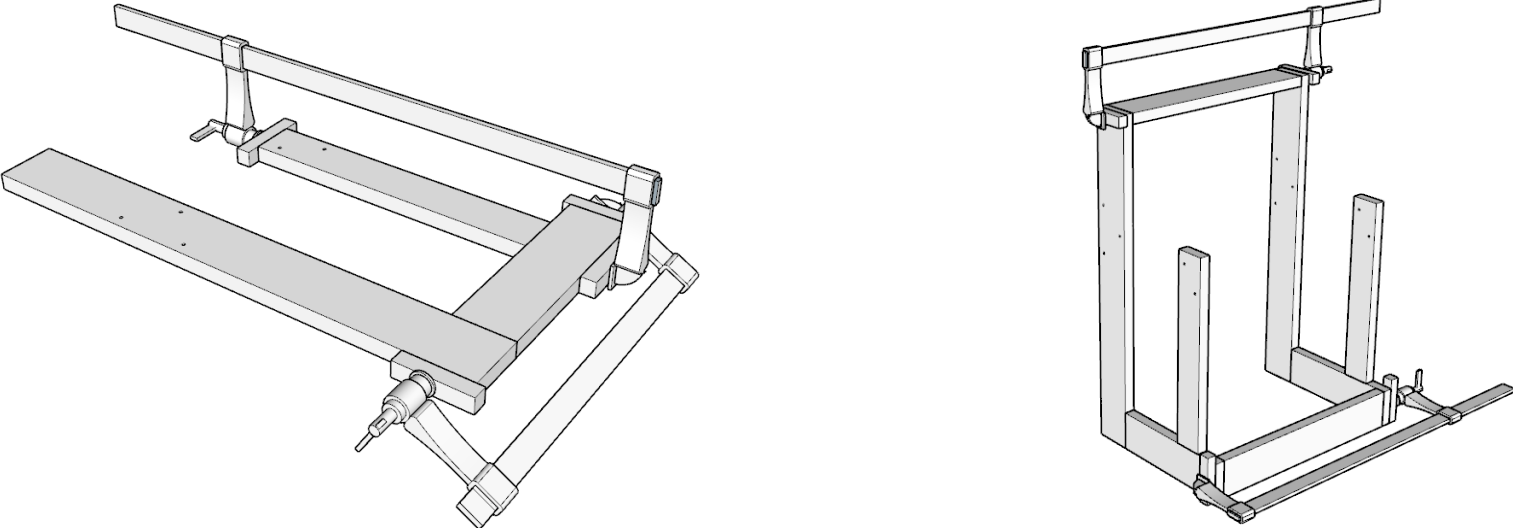
CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE MENUISIER FABRICANT	SESSION 2025	SUJET
ÉPREUVE : EP2 - FABRICATION D'OUVRAGES DE MENUISERIE, AGENCEMENT OU MOBILIER	25-CAP-MF-EP2-PO1	PAGE 3/14

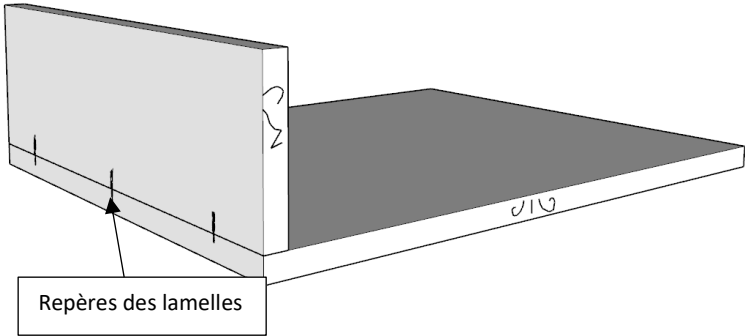
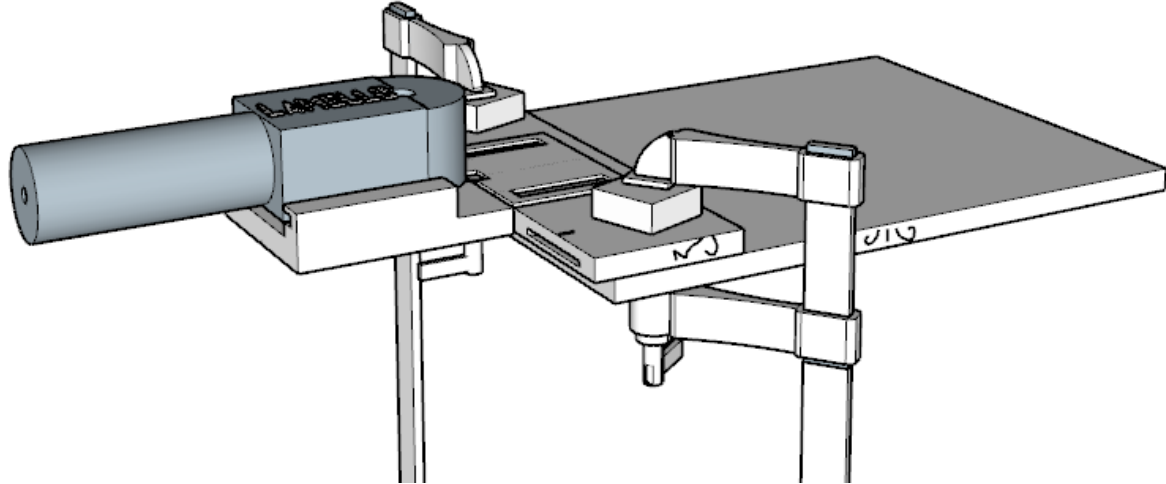
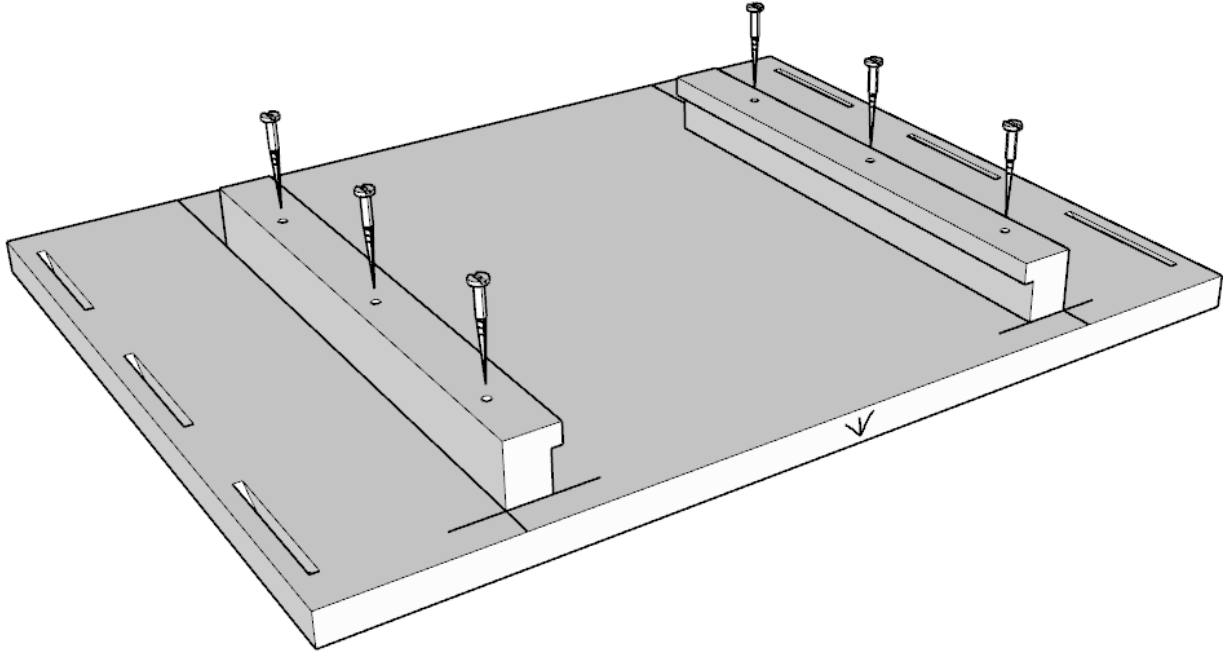
• Proposition de guidance à la fabrication d’une table de chevet :

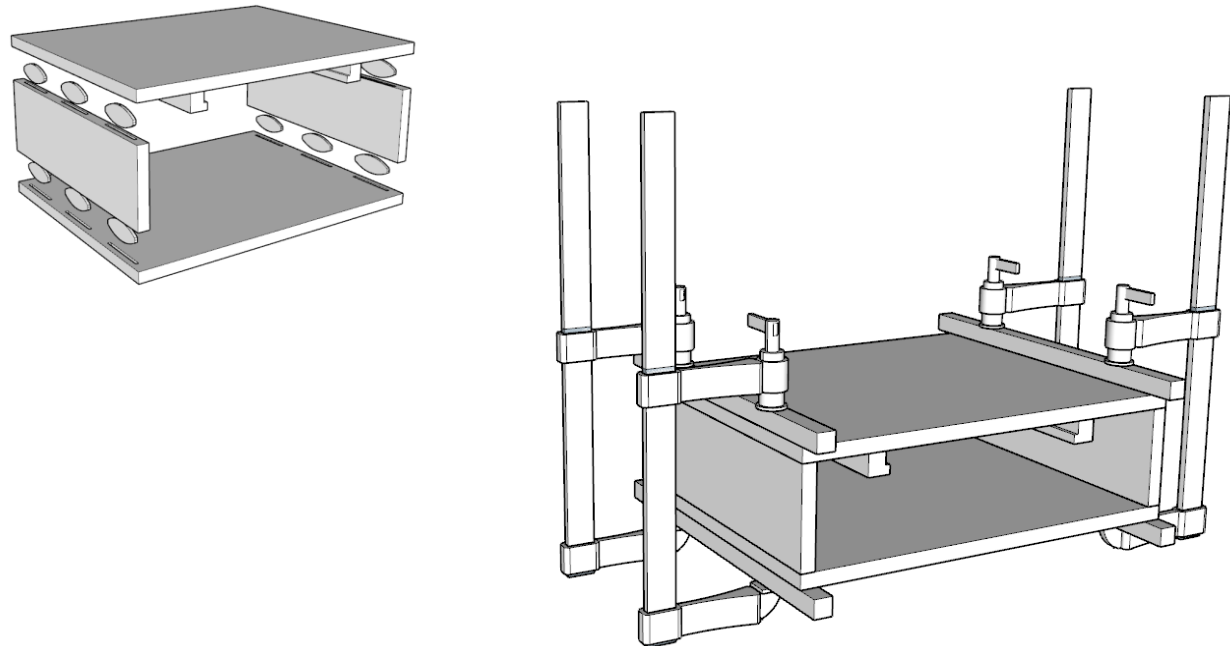
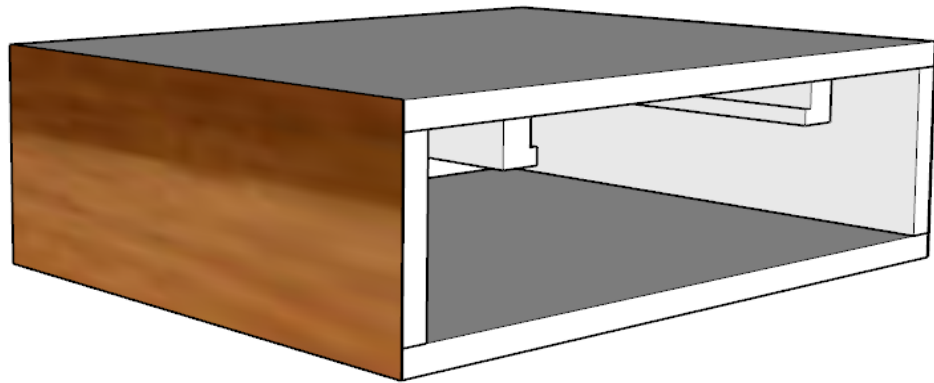
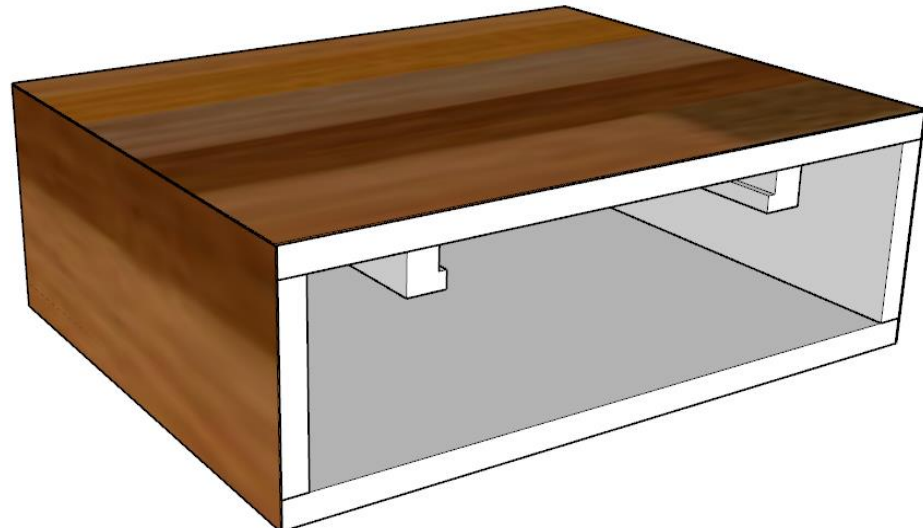
N°	Opération ou phase	Durée	Moyen, matériel	Aide à la fabrication Photos, schémas non contractuels, échelle non respectée
1	Lecture des documents	20 min	Dossier technique Dossier sujet EP2 Fiche de débit	
2	Vérifier la conformité des bois Établir les sections pour le piètement massif	15 min	Crayon, craie grasse	
3	Établissement des panneaux pour le caisson en MDF	5min	Crayon, craie grasse	

4	Mise à longueur des pièces du piètement, les montants de côtés, traverses basses de côtés et traverses de face	15min	Scie circulaire à table, guide perpendiculaire et butée, fiche de débit, mètre	
5	<p>Traçage des pièces du piètement,</p> <ul style="list-style-type: none"> • Positionnement des mortaises et des tenons sur les traverses basses droite et gauche • Positionnement des mortaises sur les montants arrière droit et gauche • Positionnement des tenons sur les montants avant droit et gauche <p>Remarque : vous pouvez positionner des épaulements de propreté</p>	30 min	Dossier technique, mètre, réglet, crayon ou pointe à tracer, équerre, craie grasse	  
6	Mortaisage des montants arrière et des traverses basses droits et gauches (4 mortaises)	20min	Mortaiseuse à mèche, mèche à mortaisée de 8 mm, réglet, cale de serrage	

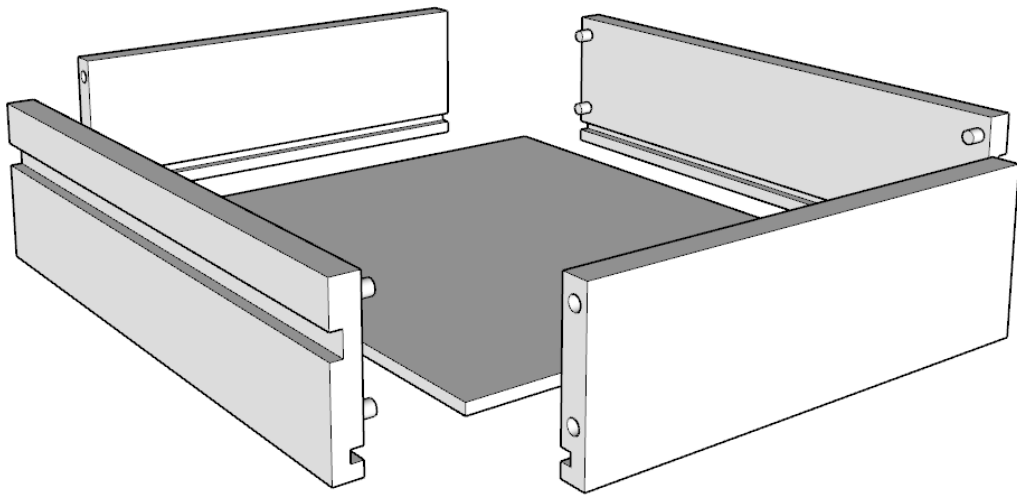
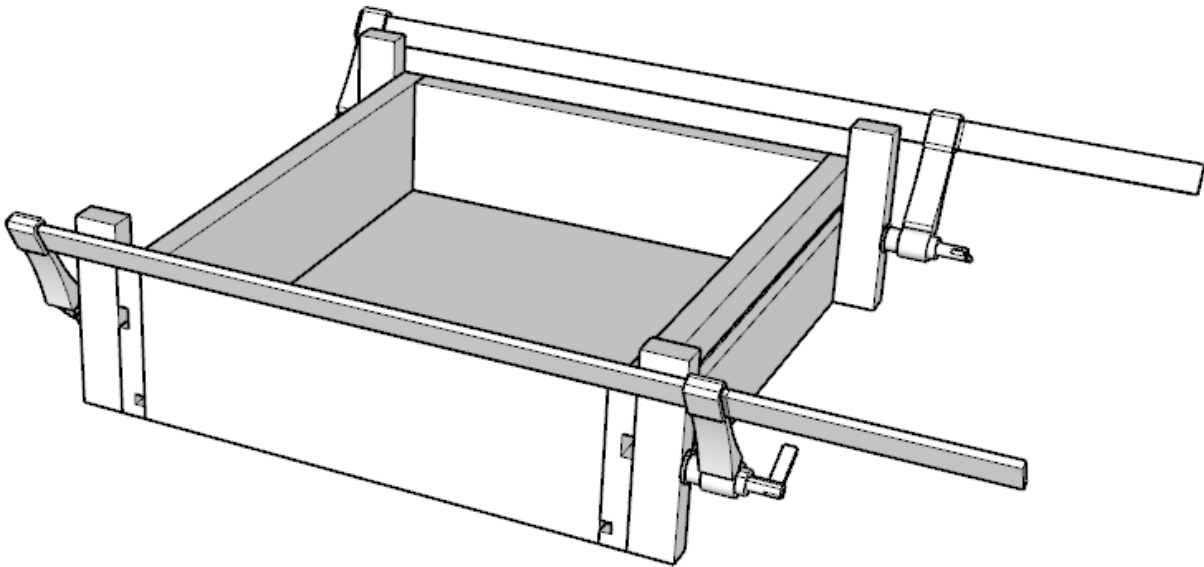
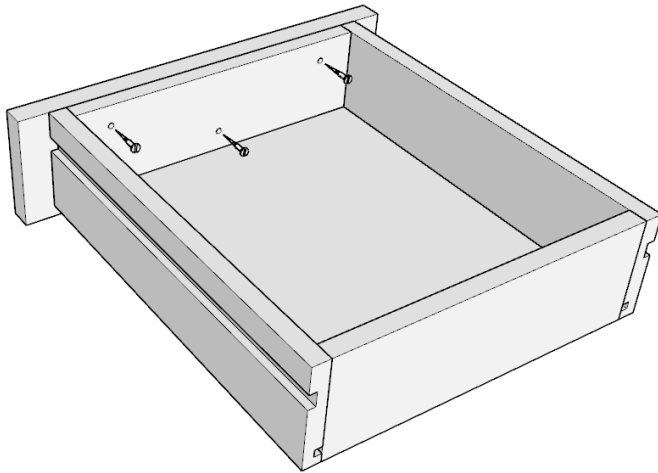
7	Tenonnage des traverses basses et des montants avant	30 min	Tenonneuse à dérouleurs, réglé	
8	Entaillage des montants arrière et traverses basses pour la pose des lamelles (4 entailles) Pièces 1.04 et 1.03	20 min	Gabarit de pose, fraiseuse à lamelle, serre-joints	

9	Entaillage des traverses de face basse et haute Pièce 1.01 et 1.05	20 min	Gabarit de pose, fraiseuse, serre-joint 	
10	Perçage des trous pour la fixation du caisson sur le piètement Le positionnement des vis est au libre choix du candidat	45 min	Mètre, réglet, équerre, crayon, perceuse à colonne ou perceuse-visseuse, forêt à bois de $\varnothing 4,5$	
11	Montage à blanc du piètement avant collage : <ul style="list-style-type: none"> • Réaliser les épaulements • Finition avant montage • Collage des côtés • Affleurage et finition des côtés • Collage de l'ensemble du piètement Cette opération peut être reportée selon la disponibilité des serre-joints dans votre centre. Vous devez vous organiser afin de ne pas perdre de temps avec les temps de serrage et séchage	180 min		

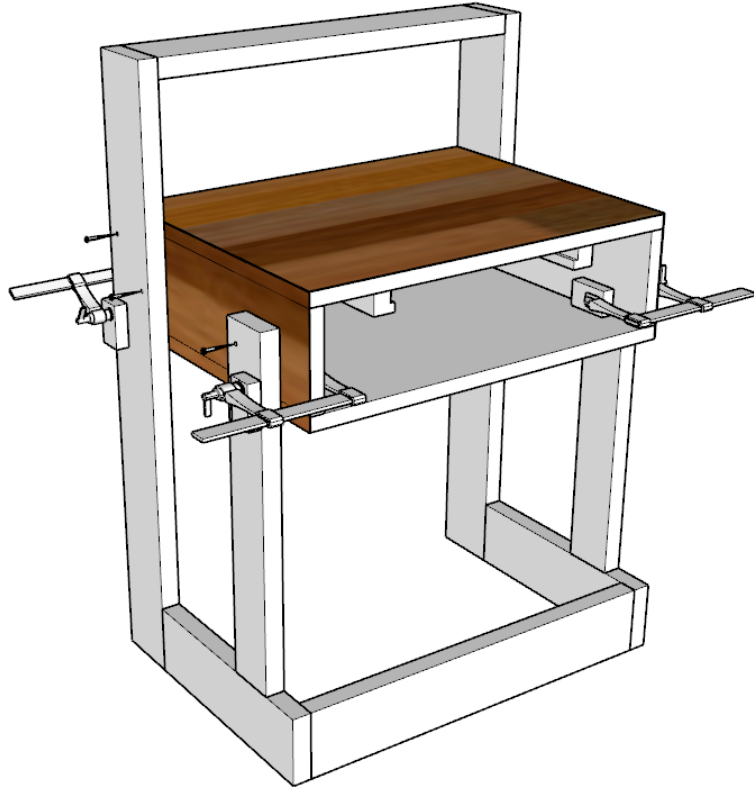
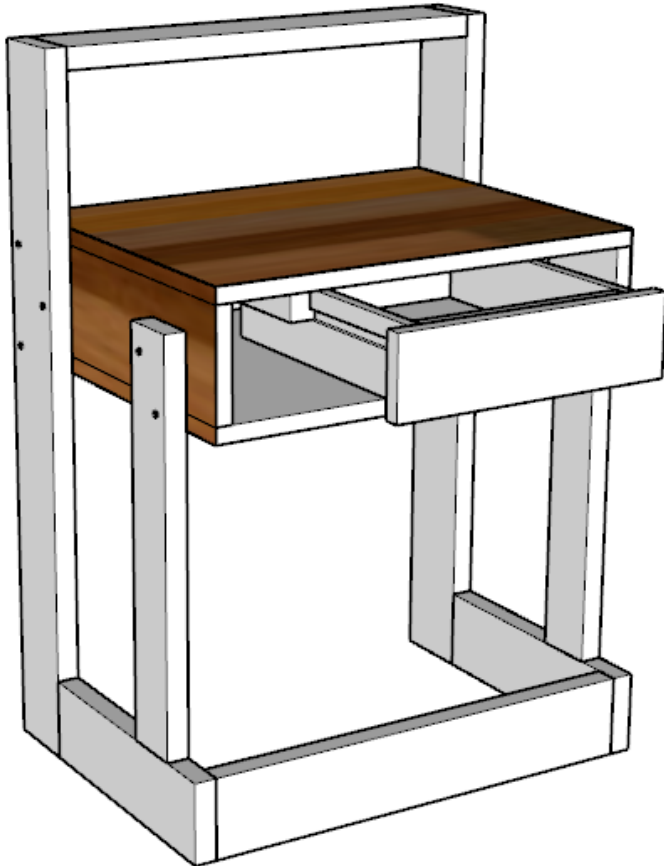
Réalisation du caisson				
12	<p>Pose des lamelles</p> <p>Positionnement des lamelles au libre choix des candidats, 3 lamelles par liaison, et entaillage sur les quatre panneaux composant le caisson</p>	60 min	Crayon, mètre, réglet, fraiseuse à lamelles	 
13	<p>Pose des coulisses sous le panneau de dessus</p> <p>La pose des coulisses doit être faite avant le collage du caisson, après le collage cette opération ne sera plus possible à réaliser</p> <p>Percer les coulisses et bien fraiser les têtes de vis.</p> <p>Tracer l'emplacement des coulisses et visser celles-ci suivant votre tracé</p> <p>Les coulisses doivent être parfaitement parallèles.</p> <p>Possibilité de faire le tiroir avant la pose des coulisses.</p> <p>Attention, le positionnement dépend de l'épaisseur de la façade rapportée du tiroir (16mm)</p>	45 min	Crayon, réglet, équerre, perceuse à colonne, forêt ø 4,5, visseuse, 6 vis de 4x40	

14	Collage du caisson Collage du dessus dessous avec les côtés	90 min	Serre-joints, colle blanche, chiffon, équerre, mètre	
15	Placage des côtés avec le stratifié	45 min	Rouleau à maroufler, colle contact, spatule crantée, affleureuse avec fraise droite (pour le placage du dessus il faut des arêtes vives)	
16	Placage du dessus avec le stratifié	45 min	Rouleau à maroufler, colle contact, spatule crantée, affleureuse avec fraise à 30°	

Réalisation du tiroir				
17	<p>Réalisation de la rainure du fond de tiroir sur les côtés, la face et le dos Usinage réalisé à la toupie Cet usinage est évalué, vous devez informer l'examineur de votre intention de réaliser cet usinage</p>	30 min	TOV, fraise à rainurer, réglet, fond de tiroir	
18	<p>Mise à longueur des côtés (section avec la rainure toupillée), de la face et du dos Mise à longueur de la façade rapportée du tiroir</p>	15min	Scie circulaire, mètre, réglet	

19	<p>Pose des tourillons pour l'assemblage du tiroir La pose de tourillon est une opération qui requiert de la précision. N'hésitez pas à réaliser des gabarits de perçage et de travailler avec des cales perpendiculaires afin de bien positionner vos pièces lors du repérage</p> <p>Il est préférable de percer les trous de fixation de la façade rapportée avant collage du tiroir</p>	30 min	Réglet, crayon, mèche à bois $\varnothing 6$, perceuse à colonne, perceuse, centreurs, serre-joints	
20	<p>Finition intérieure de tiroir avant collage Collage du tiroir La finition sera faite à la main afin d'éviter toute déformation sur le bout des pièces</p>	30 min	Cale à poncer, papier de verre grain 120, cales de serrage, équerre, mètre, colle, chiffon, serre-joint	
21	<p>Finition du tiroir et pose de la façade Percer les trous pour le passage des vis de fixation</p>	20 min	Réglet, crayon, perceuse, forêt $\varnothing 4,5$, 3 vis de 4x25, tourne vis	

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE MENUISIER FABRICANT	SESSION 2025	SUJET
ÉPREUVE : EP2 - FABRICATION D'OUVRAGES DE MENUISERIE, AGENCEMENT OU MOBILIER	25-CAP-MF-EP2-PO1	PAGE 11/14

<p>22</p>	<p>Fixation du caisson sur le piètement. Positionner le caisson et serrer avec des serre-joints. Faire un avant trou afin d'éviter un éclat de stratifié lors du vissage. Visser une vis par montant, enlever les serre-joints et terminer la fixation par vissage</p>	<p>30 min</p>	<p>Réglet, mètre, crayon, perceuse, forêt ø 3, 10 vis de 4x35, tourne vis</p>	
<p>23</p>	<p>Finition générale, cassage des arêtes, élimination des traces de colle, inscription de votre N° de candidat sur le chant arrière de la traverse haute du piètement</p>		<p>Cale à poncer, papier de verre, ciseau affûté</p>	

• Grille d'évaluation d'évaluation en cours d'épreuve (CE) et en fin d'épreuve

MENUISIER FABRICANT			Épreuve EP2 - Unité (UP2) : Fabrication d'ouvrages de menuiserie, agencement ou mobilier Indicateurs d'évaluation					Évaluation : en cours d'épreuve (CE) ou fin d'épreuve (FE)	Évaluation				
Compétences évaluées	Étapes ou thèmes d'évaluation.	1	2	3	4	Non	1		2	3	4		
						Non évaluée	Compétence non acquise		Compétence en cours d'acquisition non stabilisée	Compétence partiellement acquise	Compétence totalement acquise et transférable		
C3.1 - Organiser et sécuriser son espace de travail													
C 3.1.3	Organiser son espace de travail, le stockage et les circulations.	Organisation du poste de travail	Le poste de travail est mal organisé	Le poste de travail est partiellement organisé		Le poste de travail est parfaitement organisé	CE						
C 3.1.4	Appliquer les mesures de prévention (protections collectives et protections individuelles) prévues pour se protéger : - des poussières de bois, - des agents chimiques, - du bruit, - des troubles musculo-squelettiques (T.M.S.), - agents chimiques dangereux (A.C.D.).	Port des EPI	Les EPI ne sont pas utilisés	Les EPI sont mal utilisés		Les EPI sont parfaitement utilisés	CE						
C 3.1.5	Respecter les méthodes de travail : - procédures, - protections collectives et protections individuelles, - moyens de manutention.	Respect des procédures et méthodes de travail	Les procédures ne sont pas respectées	Les procédures sont partiellement respectées		Les procédures sont parfaitement respectées	CE						
C3.2 - Contrôler la conformité des matériaux, des produits et des ouvrages													
C 3.2.1	Contrôler quantitativement les matériaux, les produits et les composants.	Contrôle quantitatif des pièces	Non fait	Partiellement fait		Parfaitement fait	CE						
C 3.2.2	Effectuer le contrôle qualitatif des matériaux, des produits et des composants : - nature, essence, - altérations, - état de surface, - taux d'humidité, - classement.	Contrôle qualitatif des pièces	Non fait	Partiellement fait		Parfaitement fait	CE						
C 3.2.3	En cours et en fin de fabrication ; contrôler la conformité des ouvrages réalisés : - caractéristiques géométriques et dimensionnelles - jeux, fonctionnement, - aspect, finition.	Contrôle de l'équerrage et des dimensions	le contrôle n'est pas effectué	le contrôle est partiellement effectué		le contrôle est systématiquement effectué	CE						
C3.3 - Tracer et préparer les pièces à usiner, à monter, à finir													
C 3.3.1	Réaliser des tracés professionnels : - épure, mise au plan...	Tracer tenon et mortaise	Le tracé est faux	La tolérance du tracé est +ou- 2 mm	La tolérance du tracé est de +ou-1 mm	Le tracé est net et précis	CE						
C 3.3.2	Orienter, repérer et établir les pièces et/ou les sous-ensembles à usiner, à monter et à finir.	Etablissement des pièces de bois	Les signes d'établissement sont incohérents ou inexistants	Les signes d'établissements n'apparaissent pas sur tous les sous-ensembles		Les signes d'établissements sont conformes et présents sur tous les sous-ensembles	CE						
C 3.3.3	Tracer et positionner les éléments à usiner et/ou à monter.	Positionnement des lamelles	Le positionnement est incohérent et le nombre pas respecté	Le nombre n'est pas respecté mais le positionnement est cohérent		La position et le nombre sont conformes aux consignes	CE						
C3.4 - Installer et régler les outils, les accessoires, les pièces													
C 3.4.1	Installer les outils et/ou les porte-outils.	Choix et montage de l'outil	L'outil est mal choisi	L'outil est bien choisi mais monté à l'envers	L'outil est monté à l'endroit mais mal positionné	L'outil est correctement monté	CE						
C 3.4.2	Positionner et maintenir la ou les pièces sur les supports de pièces.	Usinage des lamelles	La pièce est mal orientée	Une des pièces est mal orientée		Toutes les pièces sont bien orientées	CE						
C 3.4.3	Régler les positions relatives outil/pièce (avec ou sans montage).	Réglage de la toupie pour l'usinage de la rainure du tiroir, hauteur et profondeur	Le candidat ne maîtrise pas le réglage de la toupie	Le candidat manque d'autonomie pour le réglage de la toupie	Un des deux pointages est mauvais	Le réglage est conforme	CE						
C 3.4.5	Installer, régler les organes de sécurité.	Installation et réglage des organes de sécurité	Les organes de sécurité sont inexistant	Les organes de sécurité sont pas installés correctement		Les organes de sécurités sont installés correctement	CE						
C 3.4.6	Respecter le temps alloué: 15 minutes	Respect du temps de réglage et montage des organes de sécurité sur la toupie	Le temps imparti est dépassé de 15 minutes	Le temps imparti est dépassé de 10 minutes	Le temps imparti est dépassé de 5 minutes	Le temps imparti est respecté	CE						

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE MENUISIER FABRICANT	SESSION 2025	SUJET
ÉPREUVE : EP2 - FABRICATION D'OUVRAGES DE MENUISERIE, AGENCEMENT OU MOBILIER	25-CAP-MF-EP2-PO1	PAGE 13/14

C3.5 - Conduire les opérations d'usinage												
C 3.5.1	Appliquer les règles et les procédures de sécurité.	Posture, port d'EPI, organisation du poste de travail, etc...	Les procédures ne sont pas respectées	Les procédures sont respectées suivant les conseils de l'examineur		Toutes les procédures sont respectées et l'organisation est bonne	CE					
C 3.5.2	Réaliser manuellement ou mécaniquement l'usinage.	Usinage de la rainure du tiroir	L'usinage n'est pas maîtrisé	L'usinage est réalisé avec l'aide de l'examineur		L'usinage des rainures est conforme aux attentes	CE					
C 3.5.5	Contrôler, mesurer les usinages effectués.	Contrôle de la pièce usinée	Le contrôle n'est pas effectué	Le contrôle est réalisé grâce à l'aide de l'examineur,		Le contrôle est conforme aux attentes	CE					
C 3.5.6	Effectuer les actions correctives.	Actions correctives sur le réglage de la toupie lors de l'usinage de la rainure	Aucune correction n'est effectuée	Les corrections effectuées ne sont pas conformes		Les corrections sont en autonomie	CE					
C 3.5.7	Respecter le temps alloué.	Usinage de la rainure du tiroir dure 15 minutes	Le temps imparti est dépassé de 15 minutes	Le temps imparti est dépassé de 10 minutes	Le temps imparti est dépassé de 5 minutes	Le temps de 15 minutes est respecté	CE					
C3.6 - Assembler les composants constitutifs d'un ouvrage ou d'un produit												
C 3.6.1	Regrouper au poste d'assemblage les différents composants : pièces, placage stratifié, quincaillerie, vitrage, colles, accessoires...	Placage du caisson avec le stratifié	Le candidat n'a pas d'organisation	Le candidat manque d'organisation	Le candidat manque d'autonomie	La méthode et l'organisation sont respectées	CE					
C 3.6.2	Préparer, disposer rationnellement les moyens de mise en forme, pressage, d'assemblage...	Préparation du poste de collage pour le montage du piètement	Le candidat n'a rien préparé	La préparation du matériel est incomplet	La préparation est complète avec l'aide de l'examineur	La préparation est complète	CE					
C 3.6.4	Encoller, équiper les pièces et composants à assembler.	Encollage du piètement	L'usage de la colle n'est pas maîtrisée	La quantité de colle est insuffisante		L'encollage est totalement maîtrisé	CE					
C 3.6.5	Cadrer, presser, solidariser les pièces et composants.	Collage et serrage du piètement	Le positionnement des serre-joints n'est pas du tout maîtrisé	La position des serre-joints est correct mais, les cales sont manquantes	Le candidat manque d'autonomie et demande l'aide de l'examineur	Le serrage de l'ouvrage est coforme	CE					
C 3.6.6	Vérifier les caractéristiques géométriques et fonctionnelles de l'ouvrage.	Contrôle équerrage et planéité du piètement	Le contrôle n'est pas effectué	Le contrôle est partiellement effectué		Le contrôle est conforme aux attentes	CE					
C 3.6.7	Effectuer si nécessaire les actions correctives.	Opérations correctives au serrage du piètement	Aucune correction n'est apportée			Les corrections apportées sont bonnes	CE					
C 3.6.9	Ajuster les différentes parties d'ouvrages entre-elles.	Montage du piètement	Le piètement n'est pas monté	Le piètement ne respecte pas les attentes		Le piètement est parfaitement assemblé et collé	FE					
C 3.6.10	Remettre le poste de travail dans son état initial.	Rangement du banc de collage	Le poste de travail est resté dans l'état	Le poste de travail est débarrassé mais mal nettoyé		Le poste est prêt pour une nouvelle utilisation						
C3.7 - Réaliser les opérations de finition et de traitement												
C 3.7.1	Préparer les supports selon la finition prescrite.	Fintion avant montage du piètement	Aucun ponçage fait avant montage			Les pièces du piètement sont poncées avant montage						
C 3.7.4	Appliquer les produits suivant la méthode définie par le fabricant.	Nettoyage du caisson suite au placage du stratifié	Le caisson présente des traces de colle	Le caisson est nettoyé sans précaution pour l'utisateur		Le nettoyage est fait et effectué en toute sécurité						
C 3.7.6	Poncer, égrainer les produits appliqués sur les ouvrages.	Ponçage de l'ensemble de l'ouvrage	Aucune finition	La finition n'est pas aboutie	La finition est faite mais il reste des arêtes non-cassées	la finition est parfaite						
C 3.7.8	Nettoyer le matériel et le poste de travail.	Rangement de la zone de travail (établi)	La zone n'est pas nettoyée			La zone de travail est propre et rangée						
C3.8 - Conditionner, stocker les ouvrages, les matériaux et les produits												
C 3.8.2	Conditionner, protéger et repérer les ouvrages, les matériaux, les produits et les quincailleries.	Présentation , repérage et rangement des ouvrages	Le stockage et le repérage ne sont fait	Le repérage n'est pas discret		L'ouvrage est repéré et stocké suivant les consignes données						
C3.9 - Maintenir les machines et les outillages en état												
C4.1 - Communiquer avec les différents partenaires de l'entreprise (à évaluer dans le cadre du compte-rendu oral de 10 min)												
C 4.1.2	Rendre compte d'une activité : - les étapes de fabrication, - les temps passés, - les contraintes, - les solutions apportées, - les contrôles effectués, - les matières et produits consommés, - les opérations de maintenance.	Oral TP machine	Aucune réponse du candidat	Réponse inadaptée	Réponses éronées	Très bon échange						
C 4.1.3	Proposer une ou plusieurs améliorations de son environnement de travail.	Proposer une solution(s) d'amélioration sur l'ouvrage ou sa fabrication	Le candidat ne propose aucune solution	Le candidat propose une solution inadaptée	Le candidat propose une solution incomplète	Le candidat amène une ou des améliorations						