

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE

MENUISIER FABRICANT

SESSION 2025

EP1 : PRÉPARATION DE LA FABRICATION

ÉPREUVE ÉCRITE - COEFFICIENT 4 - DURÉE : 3H00

DOSSIER TECHNIQUE

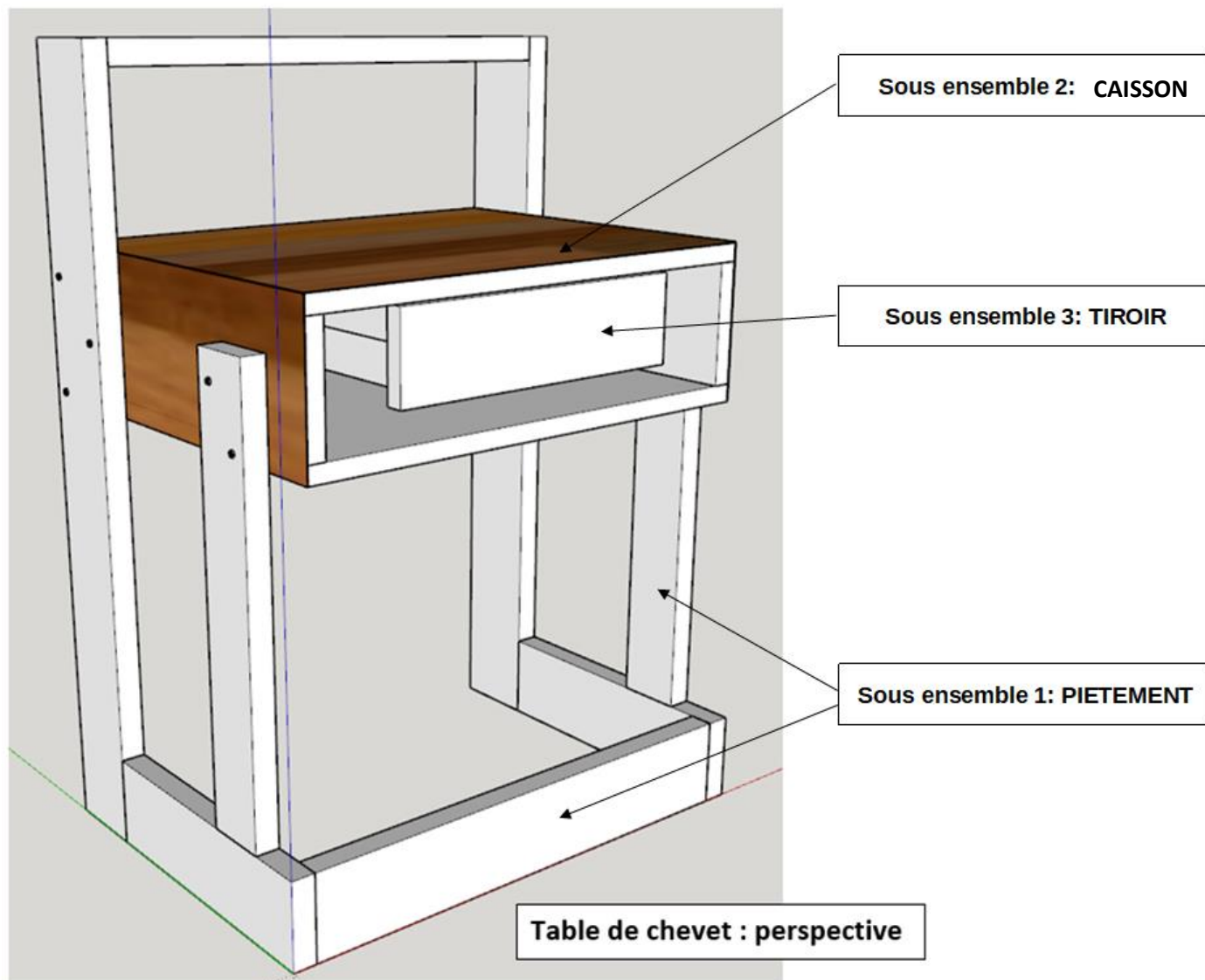
DOSSIER TECHNIQUE : TABLE DE CHEVET

DT : 1/8 À 8/8

- Sommaire ..... - Page DT : 1/8
- Descriptif / Perspective ..... - Page DT : 2/8
- Perspective éclatée / cotes d'encombrements ..... - Page DT : 3/8
- Sous-ensemble 1 : Piétement ..... - Page DT : 4/8
- Sous-ensemble 1 : Piétement ..... - Page DT : 5/8
- Sous-ensemble 2 : Caisson ..... - Page DT : 6/8
- Sous-ensemble 3 : Tiroir ..... - Page DT : 7/8
- Sous-ensemble 3 : Tiroir ..... - Page DT : 8/8

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE MENUISIER FABRICANT	SESSION 2025	DOSSIER TECHNIQUE
ÉPREUVE : EP1 - PRÉPARATION DE LA FABRICATION	25-CAP-MF-EP1-PO1	PAGE 1/8

## 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 et mortaises et lamelles de 20mm. Le tout sera collé à la colle vinylique intérieure.

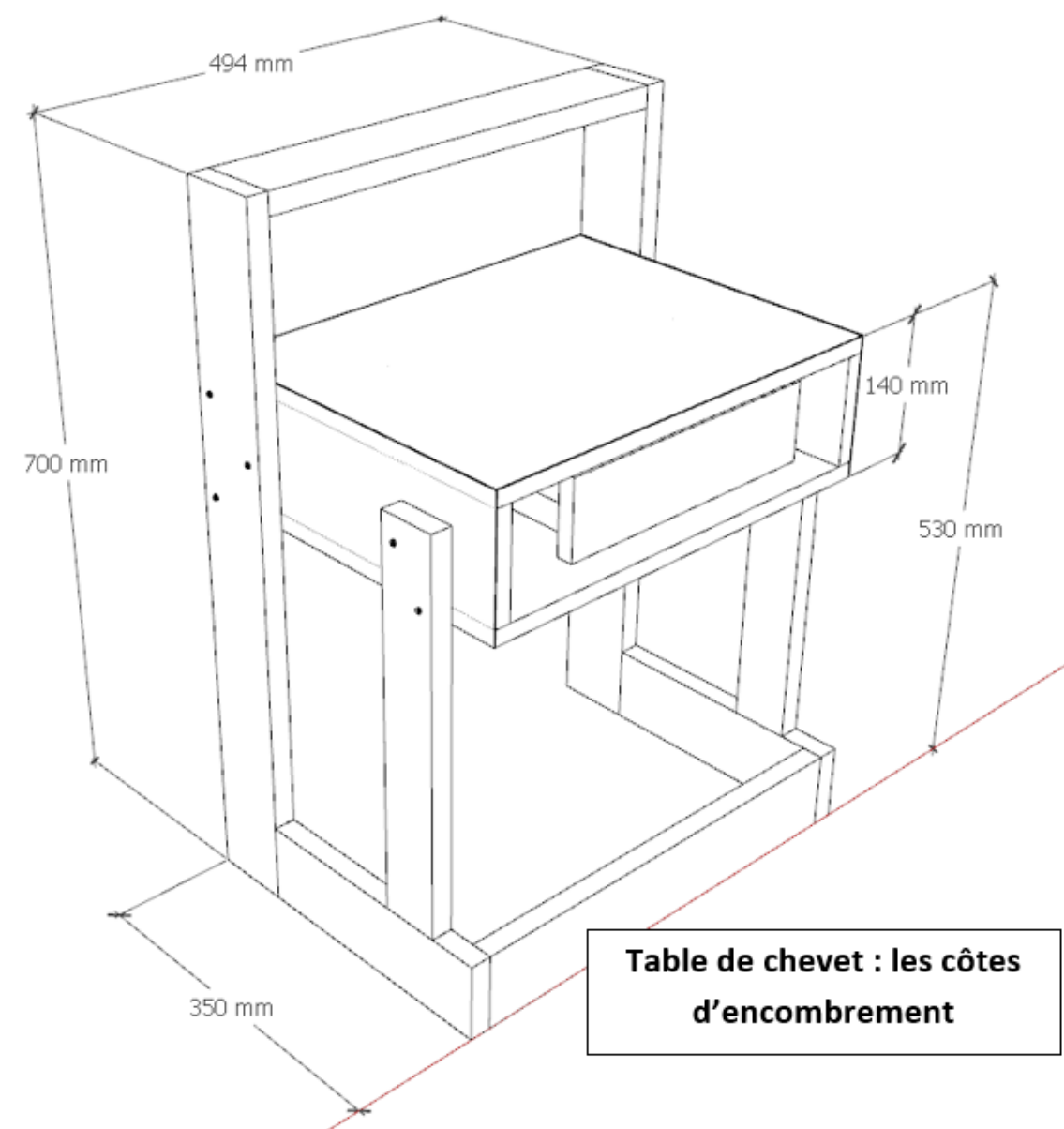
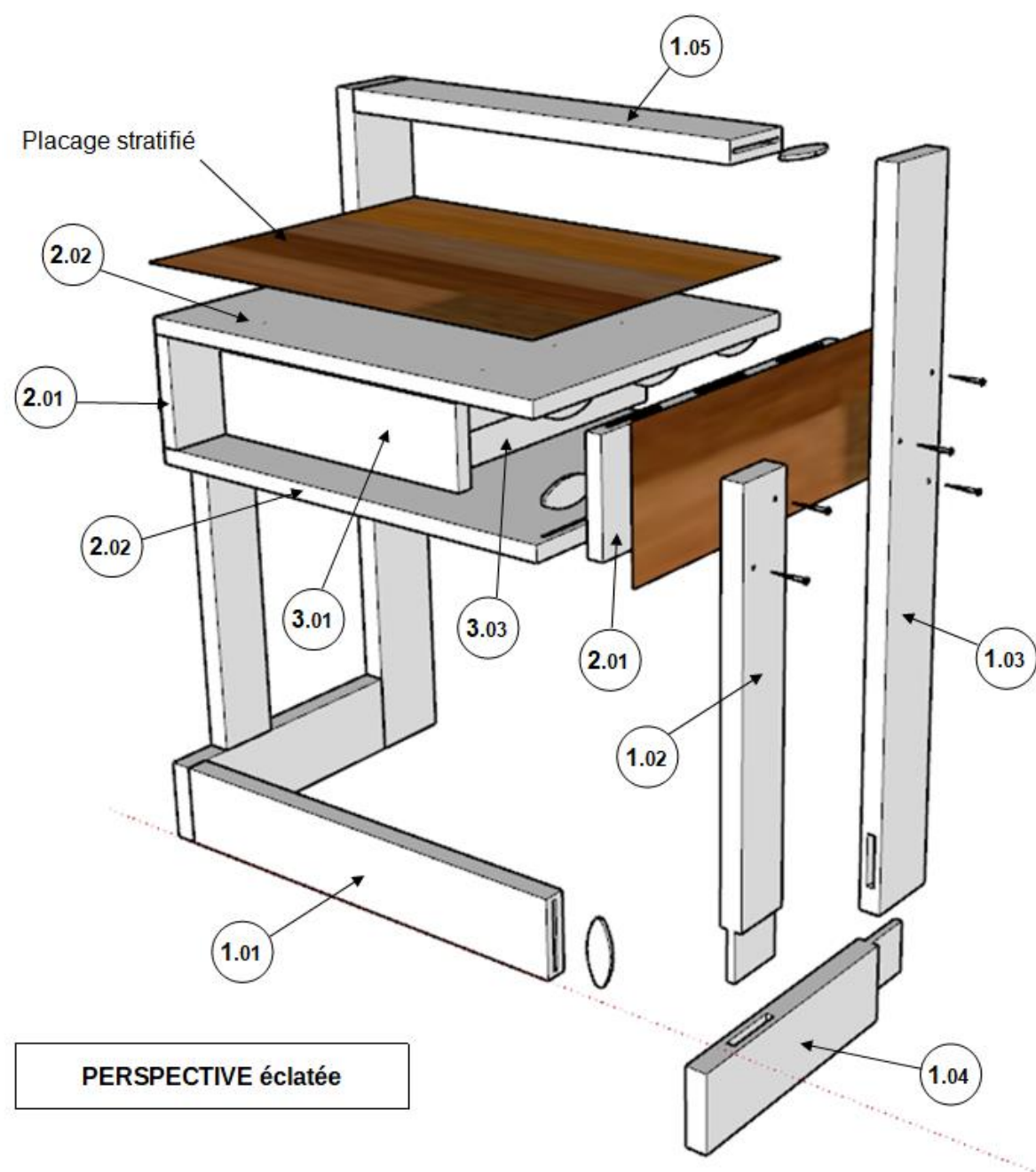
### Sous ensemble N° 2 : Caisson.

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. Le caisson et le piètement massif sont assemblés par vissage.

### Sous ensemble N° 3 : Tiroir.

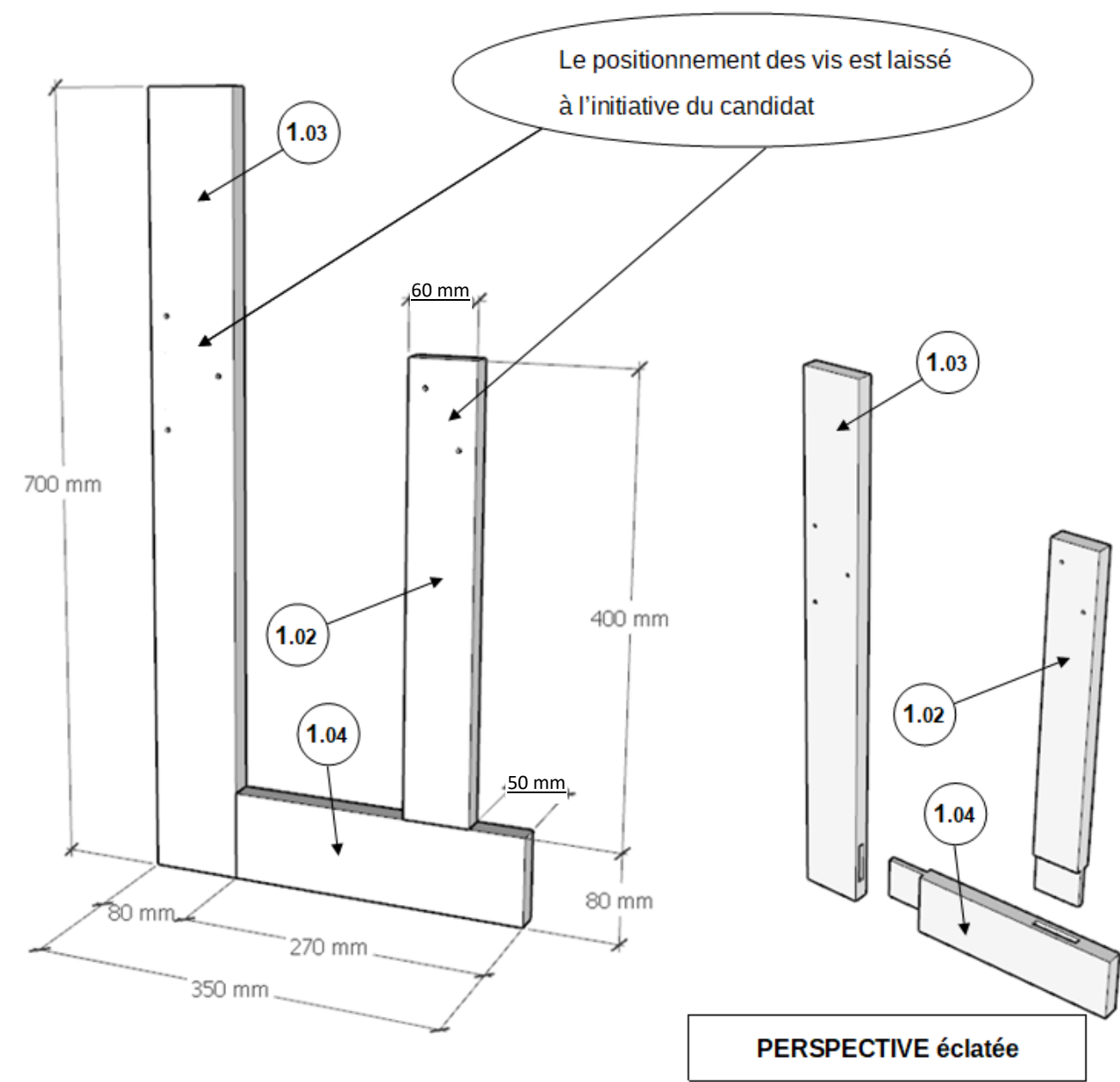
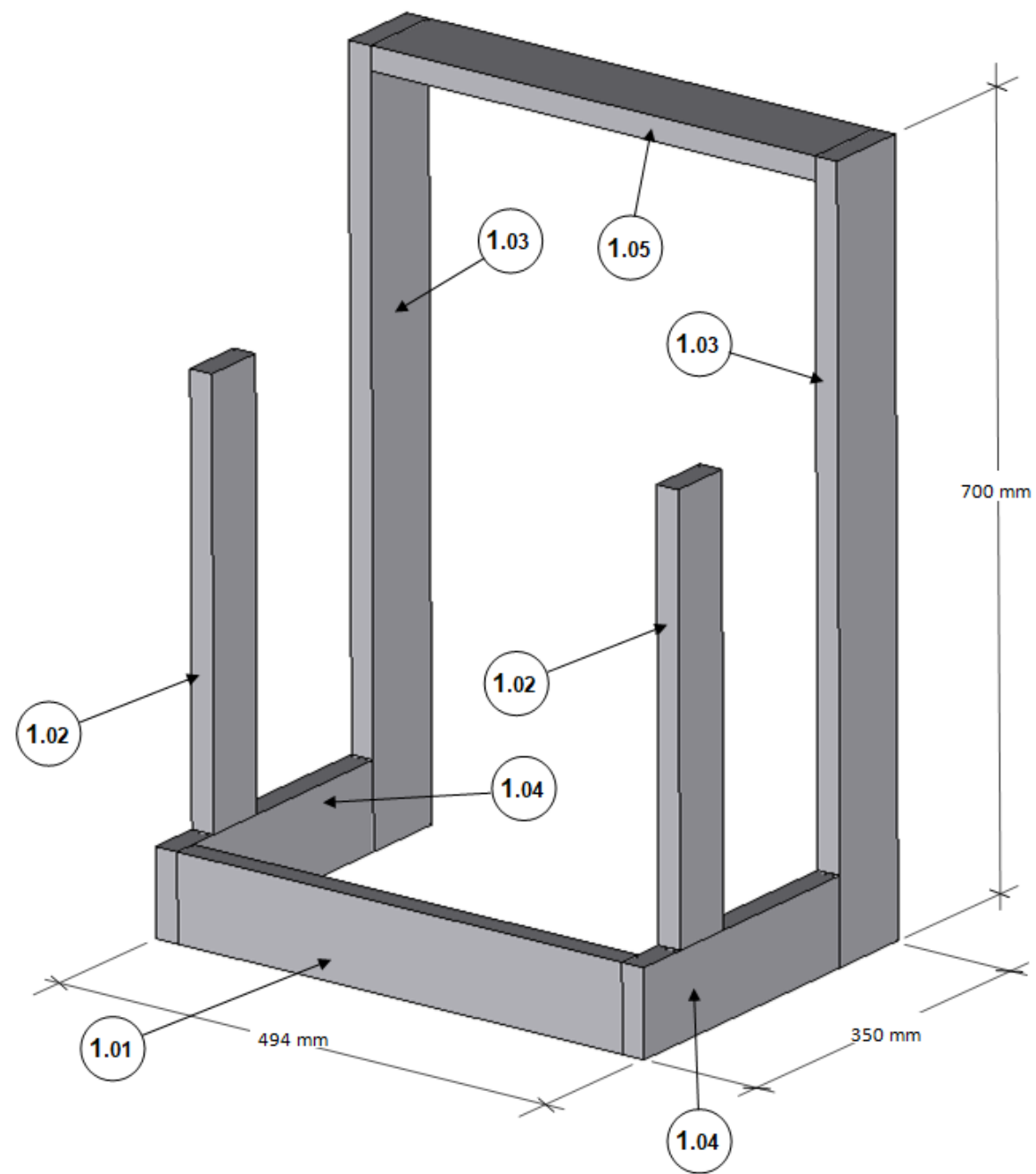
Un tiroir composé de deux côtés en frêne, d'une façade et d'un arrière en frêne, d'un fond de tiroir en contre-plaqué Okoumé de 5mm, d'une façade rapportée en frêne, les liaisons côtés tiroir/façade arrière sont réalisées par tourillonage. Le fond est emboîté dans une rainure de 5mm. Une deuxième rainure extérieure est usinée sur les côtés afin de permettre le coulissage.

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE MENUISIER FABRICANT	SESSION 2025	DOSSIER TECHNIQUE
ÉPREUVE : EP1 - PRÉPARATION DE LA FABRICATION	25-CAP-MF-EP1-PO1	PAGE 2/8



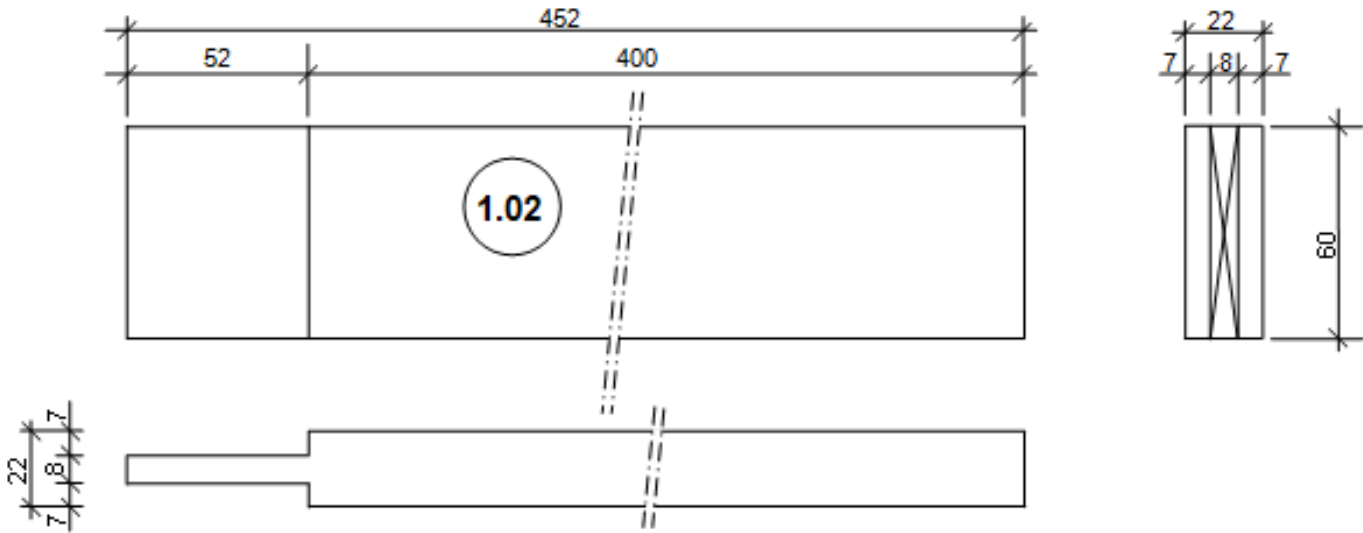
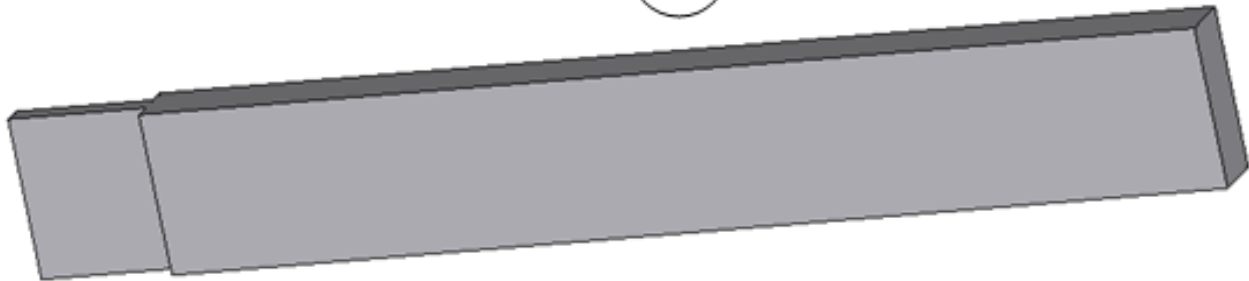
CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE MENUISIER FABRICANT	SESSION 2025	DOSSIER TECHNIQUE
ÉPREUVE : EP1 - PRÉPARATION DE LA FABRICATION	25-CAP-MF-EP1-PO1	PAGE 3/8

SOUS-ENSEMBLE 1 : PIÈTEMENT

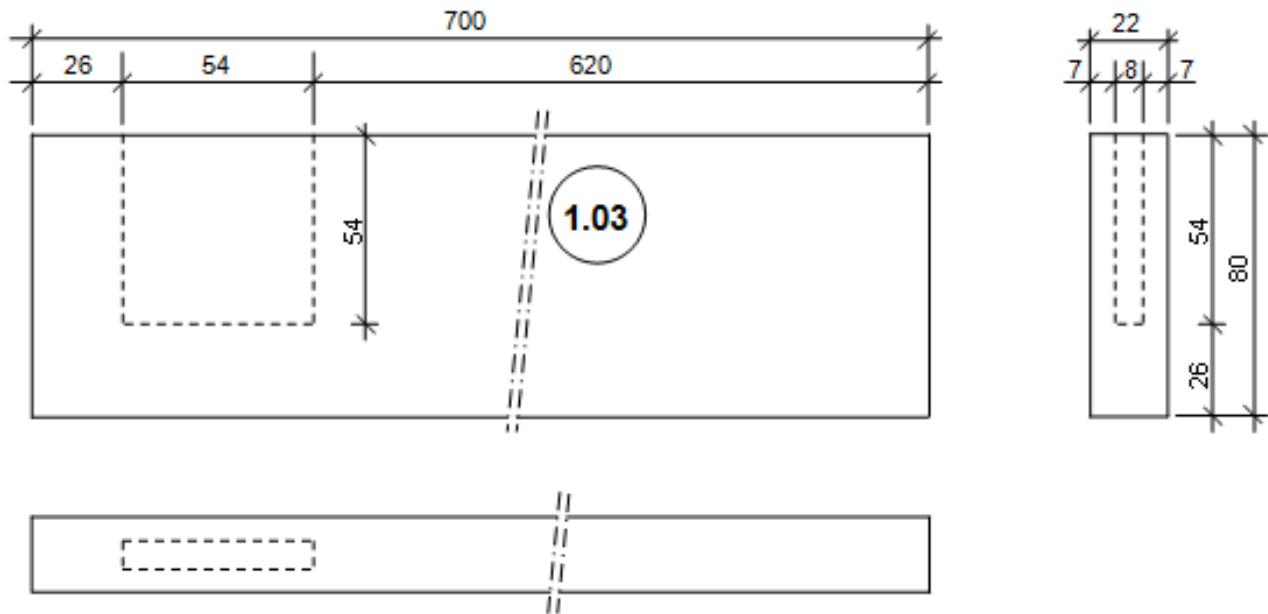
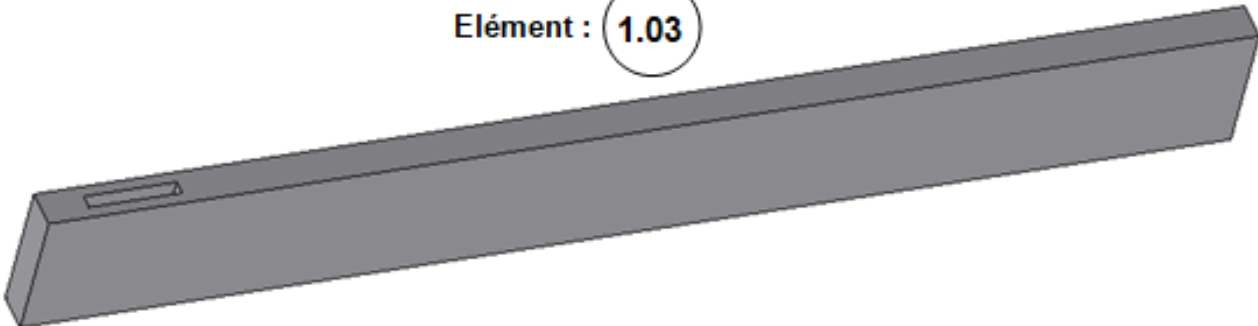


Rep	Nb	Désignation	Long	Largeur	Ep
1.01	1	Traverse basse façade	450	80	22
1.02	2	Montant avant	452	60	22
1.03	2	Montant arrière	700	80	22
1.04	2	Traverse basse latérale	322	80	22
1.05	1	Traverse haute	450	80	22

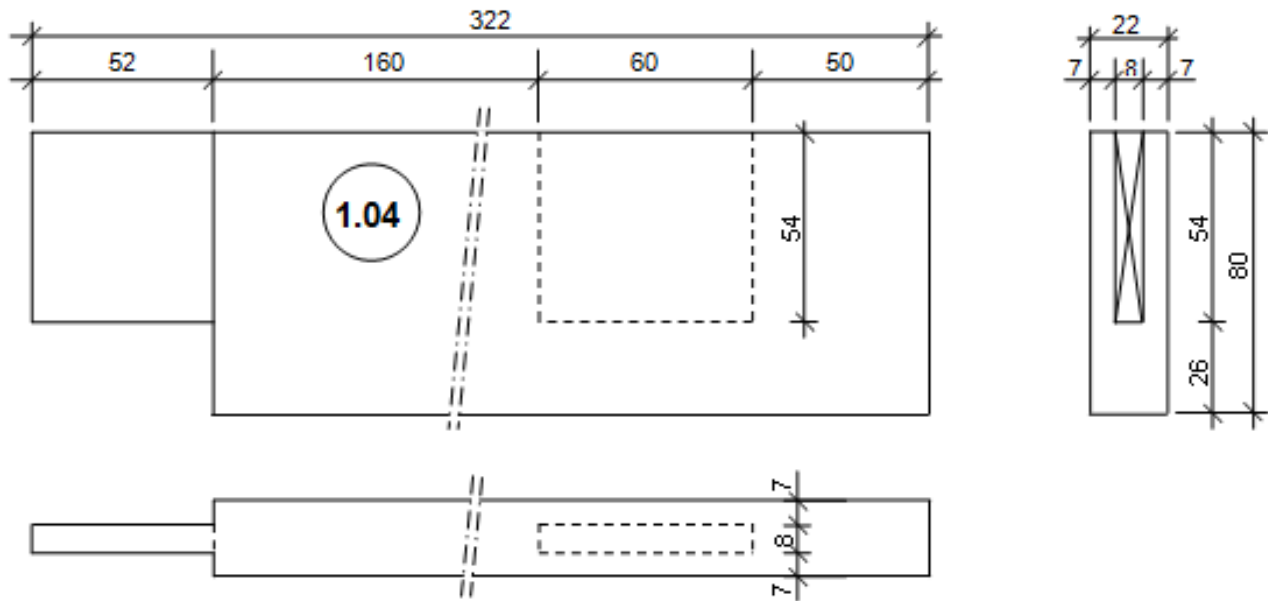
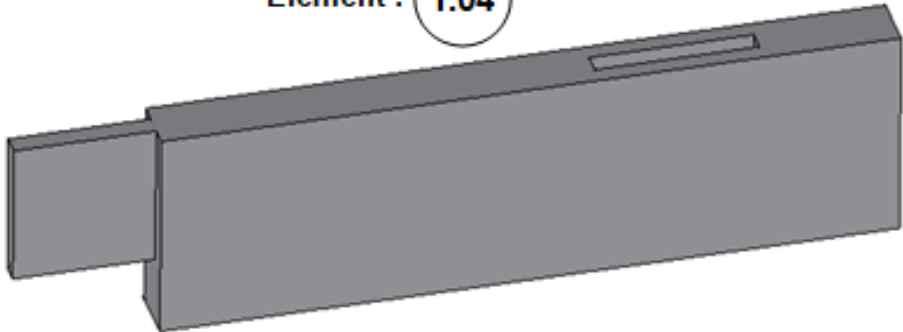
Elément : 1.02



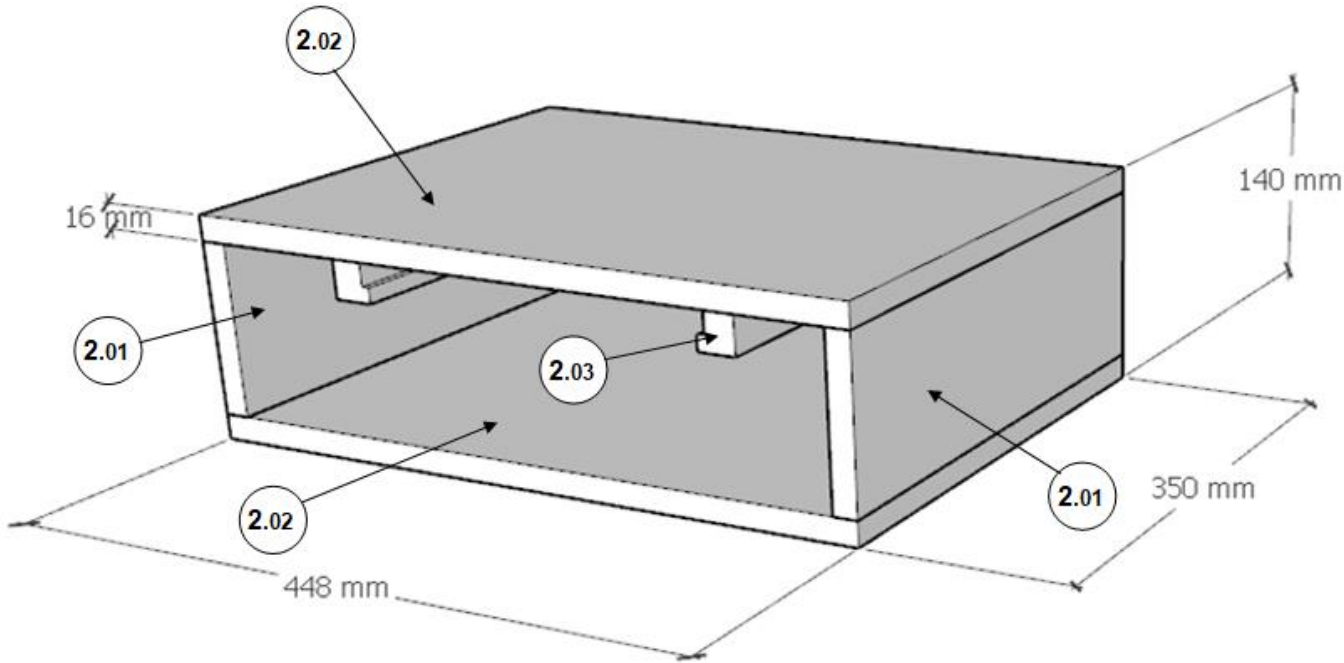
Elément : 1.03



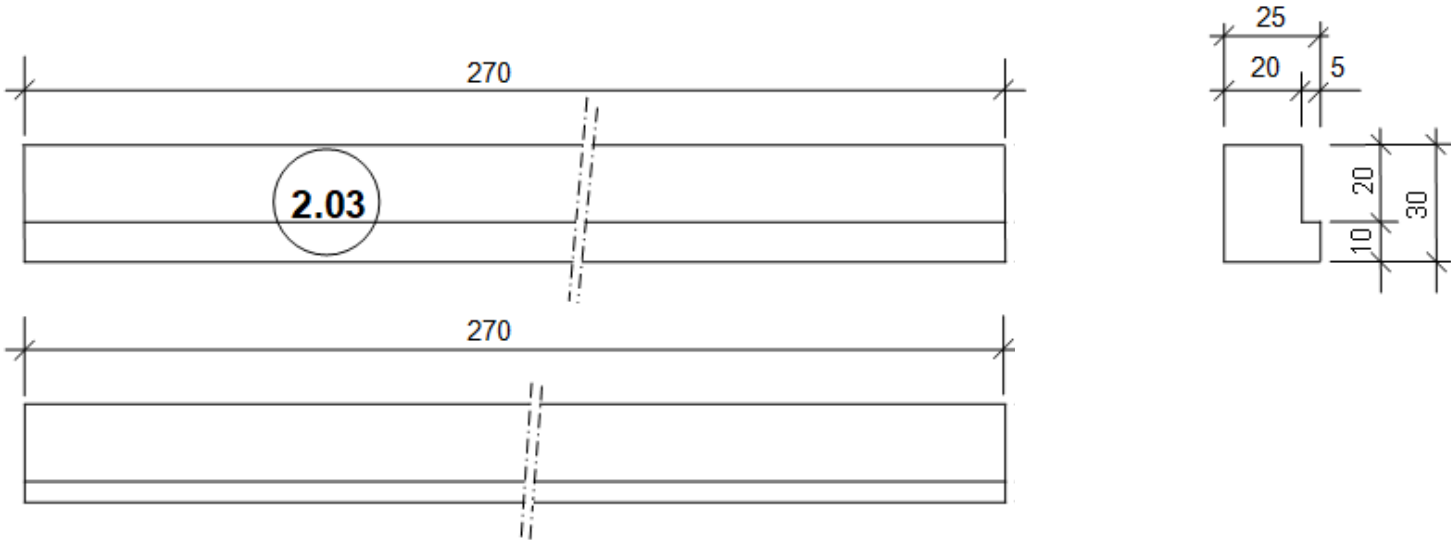
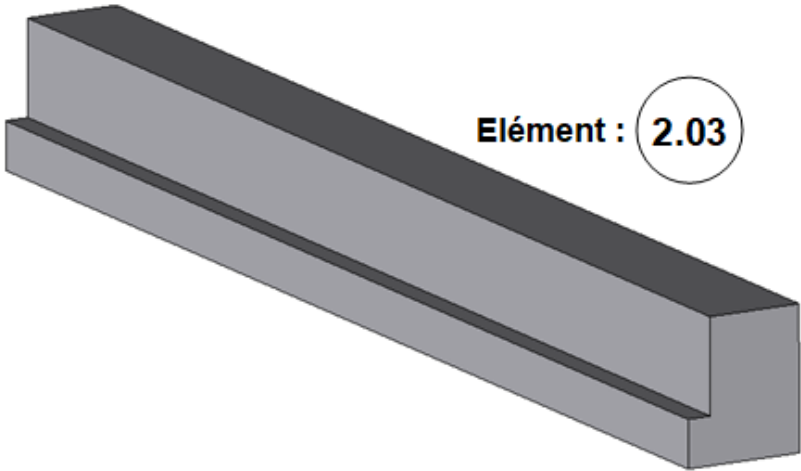
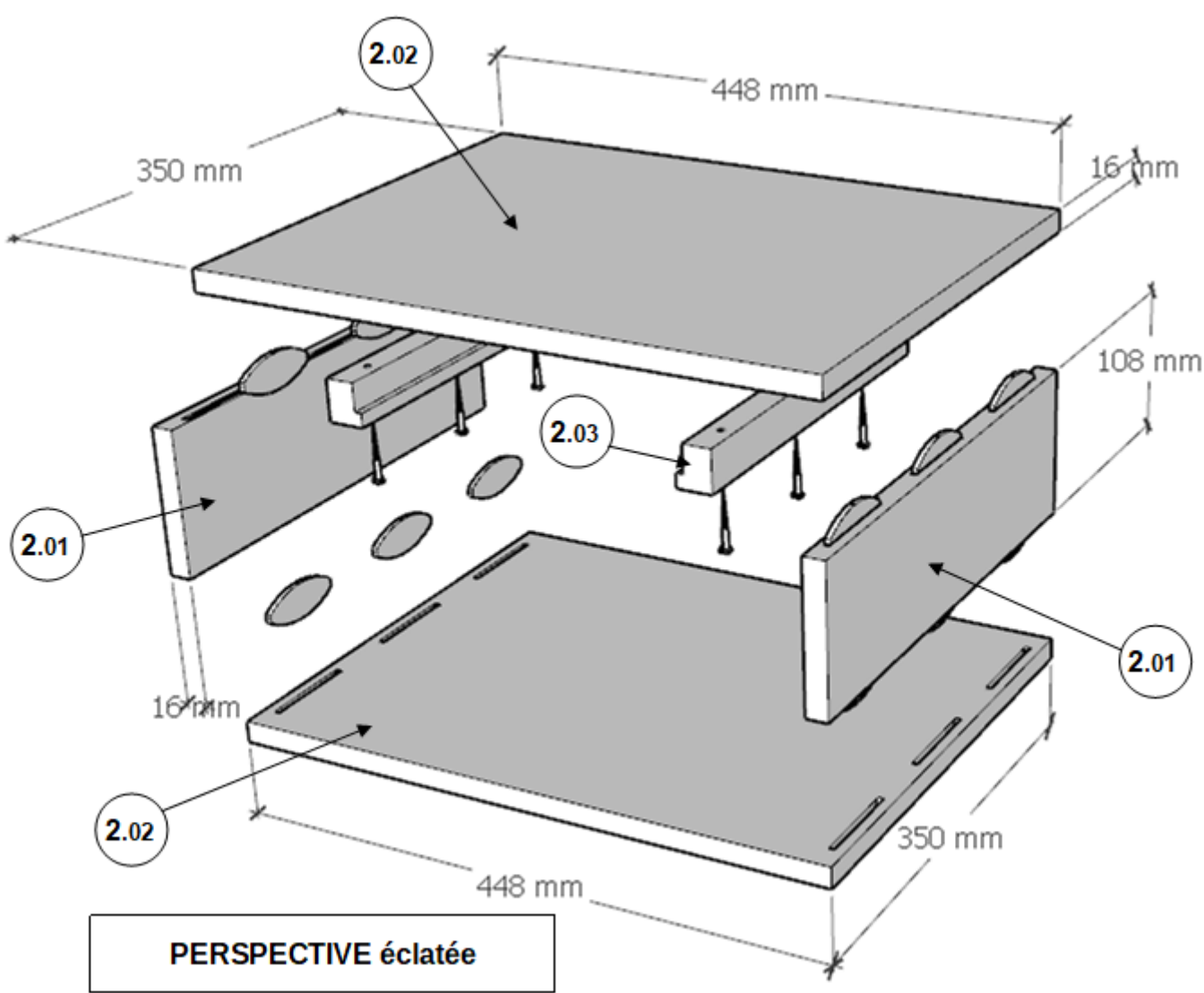
Elément : 1.04



SOUS-ENSEMBLE 2 : CAISSON

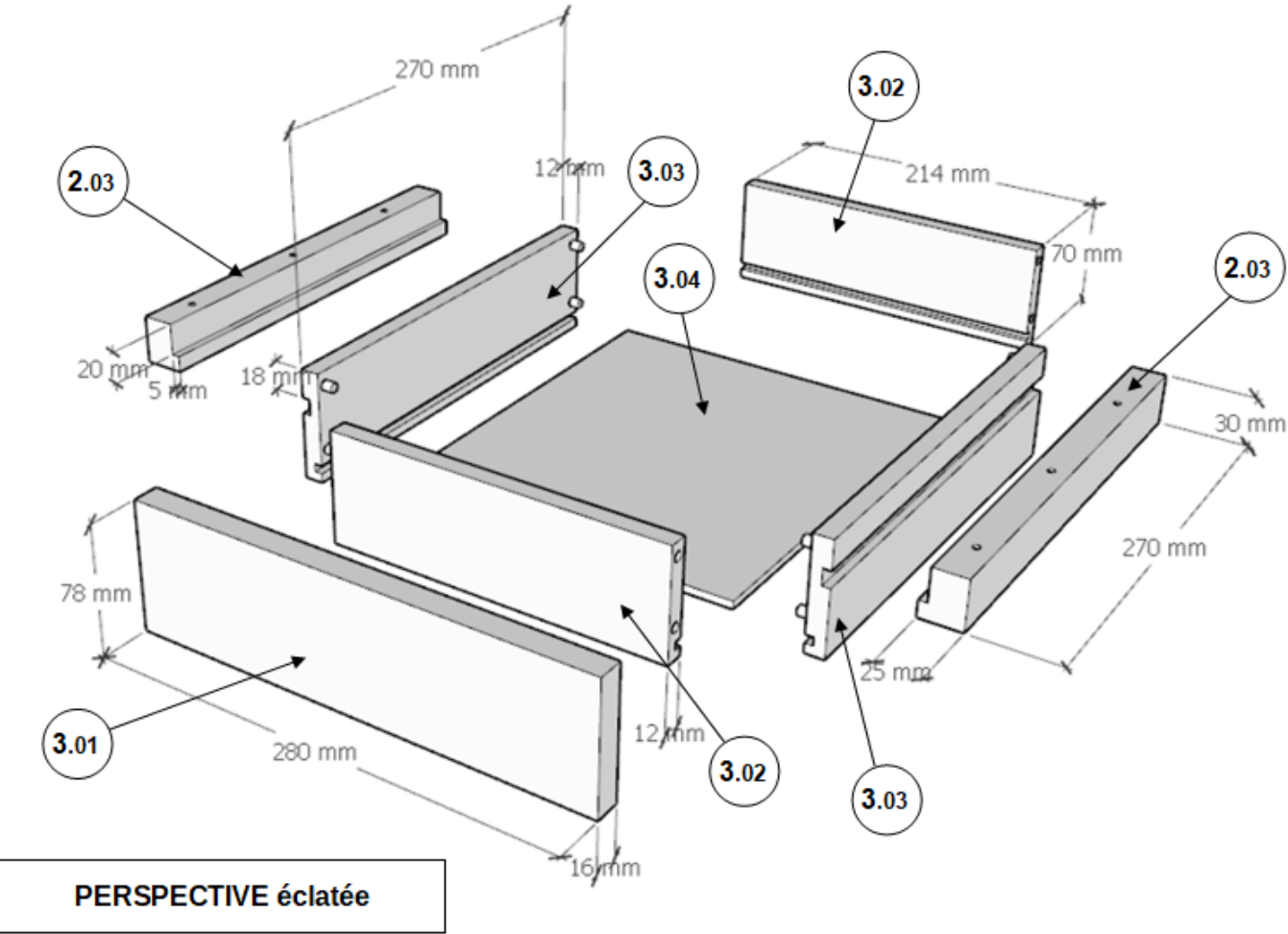
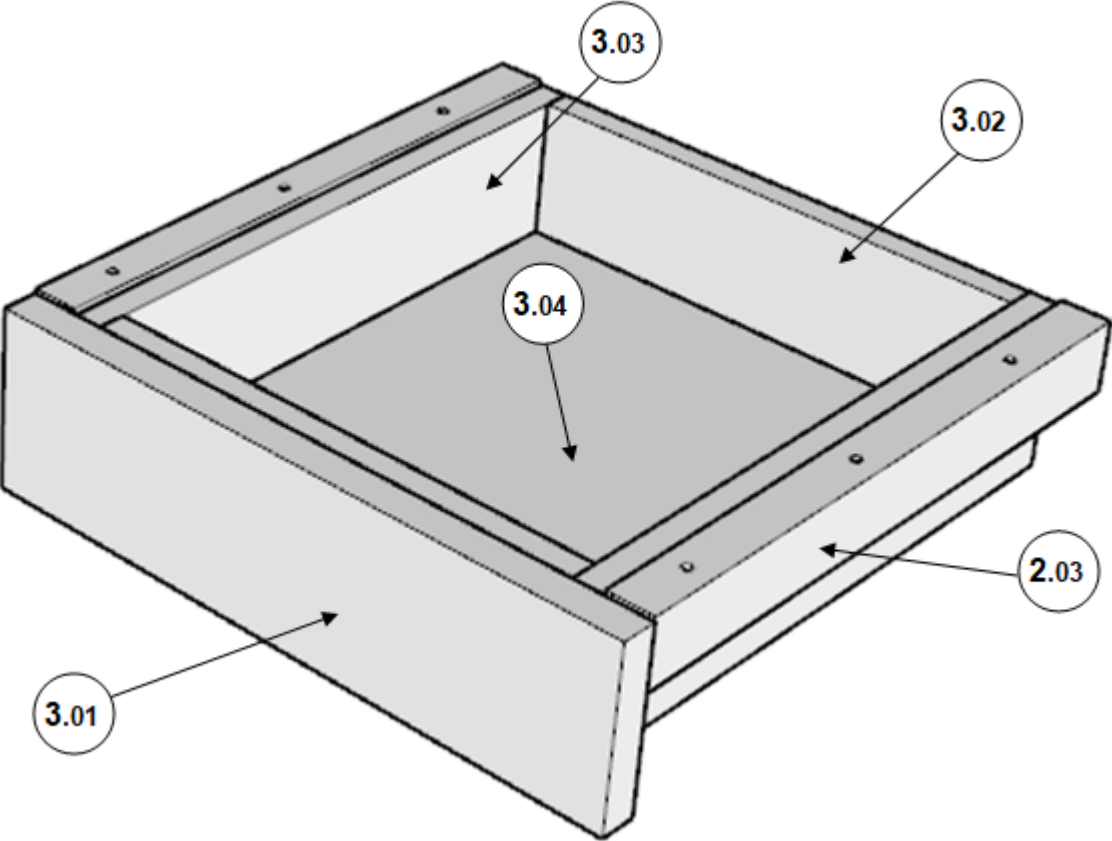


Rep	Nb	Désignation	Long	Largeur	Ep
2.01	2	Panneau Vertical	350	108	16
2.02	2	Panneau Horizontal	448	350	16
2.03	2	Coulisse	270	30	25



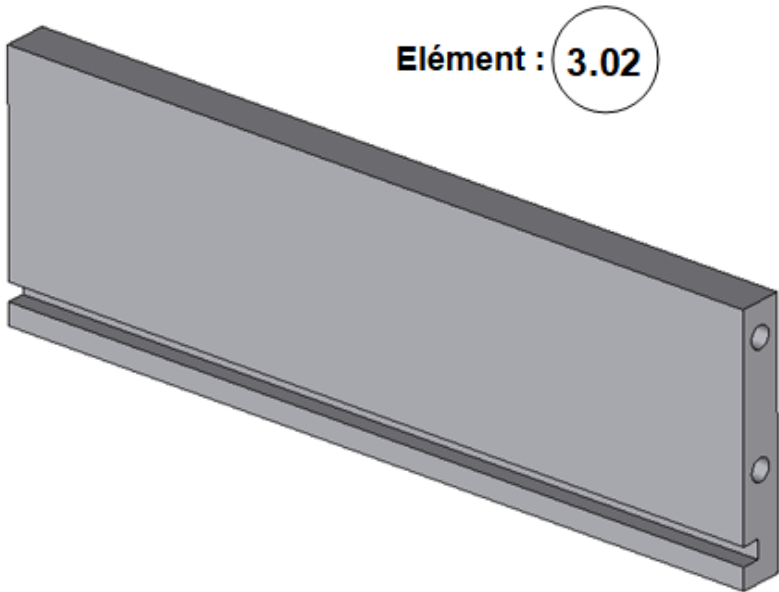


SOUS-ENSEMBLE 3 : TIROIR

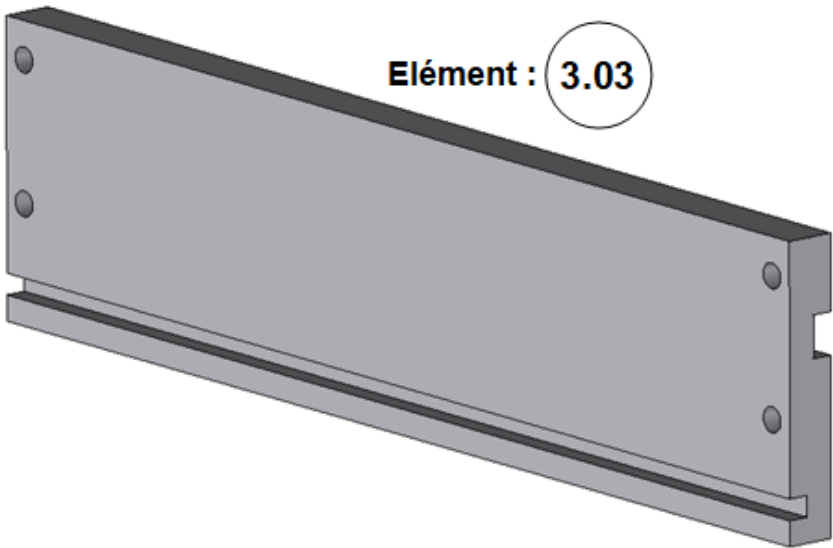
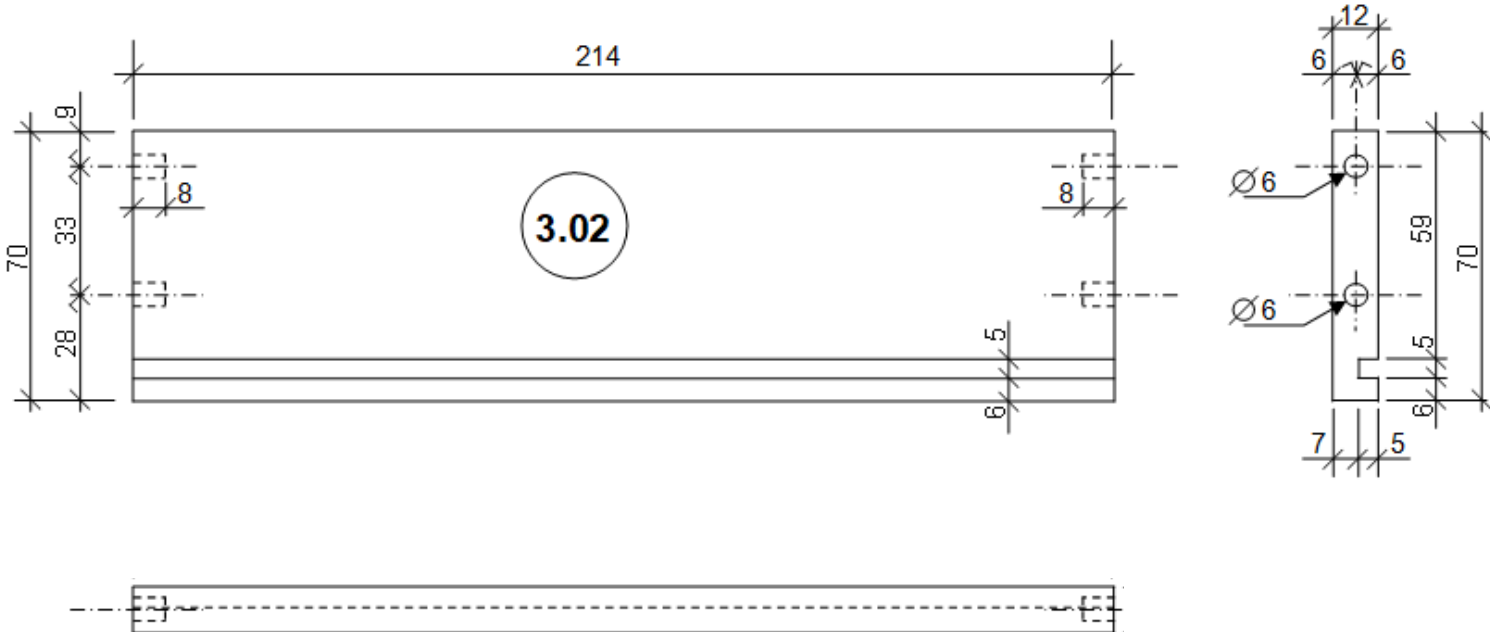


Rep	Nb	Désignation	Long	Largeur	Ep
3.01	1	Façade rapportée	280	78	16
3.02	2	Avant/Arrière	214	70	12
3.03	2	Côté	270	70	12
3.04	1	Fond	256	224	5

Tiroir assemblé par tourillon de 6 mm  
Façade rapportée (3.01) fixée par vis sur (3.02)



Elément : 3.02



Elément : 3.03

