CAP (Fourrure)

CORRIGÉ NON OFFICIEL

Proposition de corrigé rédigée par FormaV avec l'aide d'outils d'intelligence artificielle. Elle peut contenir des erreurs et ne remplace ni le corrigé ni le barème officiels de l'examen.

Les sujets officiels des sessions passées et nos sujets d'entraînement sont classés sur https://capfourrure.fr/annales-sujets-et-corriges

Document mis en ligne par FormaV®. Reproduction ou diffusion sans autorisation interdite.

SUJET BLANC • CORRIGÉ PÉDAGOGIQUE

CAP fourrure — Sujet blanc

Entraînement original · aucune session d’examen

Code sujet **Code pédagogique blanc-cap-fourrure-50024315** Durée indicative : 120 min

Proposition de corrigé pédagogique • FormaV

Sujet blanc original FormaV. Contexte, entreprises, documents techniques et données de travail fictifs à visée pédagogique. Ce document ne constitue ni une annale de session ni un sujet ou corrigé officiel. Les attendus d’une réalisation pratique décrivent une démarche et des critères de contrôle ; ils ne remplacent pas une prestation en atelier.

Se repérer dans le corrigé

Étude 1 — Étude professionnelle 1 — Préparer la fabrication à partir de la demande
8 réponses • PDF source, p. 2, PDF source, p. 3, PDF source, p. 5, PDF source, p. 6

Étude 2 — Étude professionnelle 2 — Contrôler le prototype et transmettre les anomalies
7 réponses • PDF source, p. 2, PDF source, p. 3, PDF source, p. 4, PDF source, p. 5, PDF source, p. 6, PDF source, p. 7

« PDF source » désigne la page physique du fichier. Quand le pied de page est lisible, le numéro imprimé est indiqué entre parenthèses. Chaque réponse rappelle la consigne, explique la démarche et donne le résultat.

FormaV - document d'entraînement non officiel

Étude 1

17.0 points

Étude professionnelle 1 — Préparer la fabrication à partir de la demande

Question 1.1.

PDF source, p. 2, PDF source, p. 5

> À partir de la demande AT-17, rédigez une fiche de définition très courte indiquant les dimensions finies, la composition du produit et les deux exigences d'aspect à respecter.

Fiche de définition — commande AT-17 : tour de cou souple destiné à être porté en ville, composé d'une face en fourrure et d'une doublure textile. Dimensions finies : longueur 700 mm et largeur 160 mm. Aspect demandé : sobre, avec un dégradé discret du ton clair au ton soutenu, sans bande décorative contrastante. Le sens du poil doit rester cohérent sur toute la longueur.

> **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Tour de cou doublé, fini à 700 mm × 160 mm, d'aspect sobre, avec un dégradé discret sans bande contrastante et un sens du poil cohérent.

Question 1.2.

PDF source, p. 2, PDF source, p. 3, PDF source, p. 5, PDF source, p. 6

> Sélectionnez les quatre peaux à utiliser et indiquez leur ordre de l'extrémité claire vers l'extrémité soutenue. Justifiez votre choix par les indices de ton, la densité et le sens du poil. P1 et P2 étant de même ton et de même aspect, signalez qu'ils sont interchangeables dans les deux premières positions. Indiquez pourquoi la peau non retenue ne convient pas à cette commande.

Je retiens P1, P2, P3 et P4, dans l'ordre P1-P2-P3-P4 ou P2-P1-P3-P4. Leurs indices de ton sont 2, 2, 3 et 4 : ils réalisent le passage demandé du ton 2 au ton 4 sans retour vers un ton plus clair. Les fiches indiquent une densité moyenne et régulière pour ces quatre zones et un sens du poil vers l'extrémité A ; les flèches peuvent donc être alignées vers la même extrémité du produit. P1 et P2 sont interchangeables dans les deux premières positions, car elles ont le même indice de ton et le même aspect. P5 n'est pas retenue : son indice 1 est plus clair que le ton de départ demandé, sa densité est clairsemée dans une zone centrale et son poil est orienté vers B.

> **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Ordre acceptable : **P1-P2-P3-P4** ou **P2-P1-P3-P4**, de l'extrémité claire vers l'extrémité soutenue. Peau écartée : **P5**.

Question 1.3.

PDF source, p. 2, PDF source, p. 3, PDF source, p. 6

> Calculez les dimensions théoriques du rectangle assemblé avant mise en bordure à partir des quatre bandes brutes et des trois pertes de couture prévues. Calculez ensuite les dimensions finies après déduction des réserves périphériques. Présentez les deux résultats en millimètres.

La longueur assemblée se calcule en additionnant les quatre longueurs brutes et en retranchant les trois pertes de couture prévues : $4 \times 187,5 - 3 \times 10 = 720$ mm. La largeur du rectangle assemblé reste celle d'une bande, soit 180 mm. Pour obtenir les dimensions finies, on retranche les réserves aux deux extrémités de la longueur et aux deux côtés longitudinaux de la largeur : $720 - 2 \times 10 = 700$ mm et $180 - 2 \times 10 = 160$ mm.

FormaV - document d'entraînement non officiel

RÉPONSE À RETENIR

Avant mise en bordure : **720 mm × 180 mm**. Après déduction des réserves périphériques : **700 mm × 160 mm**.

Question 1.4.

PDF source, p. 2, PDF source, p. 3, PDF source, p. 6

Calculez en mm² puis en m² la surface totale de fourrure nécessaire pour les quatre bandes brutes de 187,5 mm × 180 mm.

La surface d'une bande brute est son produit longueur × largeur : $187,5 \times 180 = 33\,750$ mm². Pour quatre bandes, la surface nécessaire est $4 \times 33\,750 = 135\,000$ mm². La conversion en mètres carrés se fait en divisant par 1 000 000 : $135\,000 \div 1\,000\,000 = 0,135$ m².

RÉPONSE À RETENIR

Surface totale nécessaire : **135 000 mm², soit 0,135 m²**.

Question 1.5.

PDF source, p. 3, PDF source, p. 6

Pour les quatre peaux retenues à la question E1-Q2, calculez la surface totale des zones utilisables, en mm². Comparez-la à la surface nécessaire calculée en E1-Q4 et indiquez la différence en mm². Utilisez les dimensions complètes des zones indiquées dans D2.

J'utilise les surfaces rectangulaires complètes indiquées pour P1 à P4. Les calculs sont : P1, $200 \times 190 = 38\,000$ mm² ; P2, $198 \times 188 = 37\,224$ mm² ; P3, $205 \times 190 = 38\,950$ mm² ; P4, $195 \times 185 = 36\,075$ mm². Le total est $38\,000 + 37\,224 + 38\,950 + 36\,075 = 150\,249$ mm². La différence avec le besoin calculé en E1-Q4 est $150\,249 - 135\,000 = 15\,249$ mm².

RÉPONSE À RETENIR

Surface totale des zones utilisables retenues : **150 249 mm²**. Elle dépasse la surface nécessaire de **15 249 mm²**.

Question 1.6.

PDF source, p. 2, PDF source, p. 3, PDF source, p. 6

Choisissez entre jonction, allonge et galonnage pour assembler les quatre bandes. Justifiez votre choix en reliant la technique retenue à la demande de la cliente et aux dimensions prévues.

Je choisis la **jonction**, définie dans le dossier comme l'assemblage direct des bords de bandes de fourrure. Les quatre bandes et les trois pertes de couture prévues donnent le rectangle de 720 mm × 180 mm ; aucune bande supplémentaire n'est nécessaire pour atteindre la longueur prévue. L'allonge, qui ajouterait une bande de fourrure pour augmenter la longueur disponible, n'est donc pas demandée. Le galonnage insérerait des bandes entre les éléments et ne répondrait pas à la demande d'une surface sans bande décorative contrastante.

RÉPONSE À RETENIR

Technique retenue : **jonction directe** des quatre bandes.

FormaV - document d'entraînement non officiel

Question 1.7.

PDF source, p. 2, PDF source, p. 3, PDF source, p. 6

> Rédigez un plan de travail en six étapes ordonnées, depuis la vérification des documents jusqu'au contrôle final. Dans au moins deux étapes, précisez un contrôle concret portant sur l'assortiment, le sens du poil ou les dimensions.

1. Vérifier la demande AT-17, les dimensions visées, les fiches matière et les ressources indiquées dans le dossier.
2. Sélectionner et ordonner les peaux P1-P2-P3-P4 ou P2-P1-P3-P4 ; vérifier que les tons progressent de 2 à 2, puis 3 et 4, sans retour vers un ton plus clair.
3. Vérifier que chaque zone retenue permet la coupe d'une bande de 187,5 mm × 180 mm ; repérer sur l'envers le numéro de peau, l'ordre et la flèche du poil vers la même extrémité.
4. Préparer les bandes et les jonctions ; contrôler avant assemblage la correspondance des repères et l'orientation commune du poil.
5. Contrôler la face assemblée : mesurer 720 mm × 180 mm et vérifier l'assortiment ainsi que la régularité des raccords.
6. Préparer la doublure au format prévu, organiser le montage et la finition, puis contrôler le produit fini par rapport à 700 mm × 160 mm avec la tolérance interne de ±3 mm sur chaque dimension ; vérifier l'aspect et consigner les résultats et toute anomalie sur la fiche de suivi.

RÉPONSE À RETENIR

Le plan comporte six étapes ordonnées, depuis la vérification documentaire jusqu'au contrôle final consigné, avec des contrôles explicites de l'assortiment, du sens du poil, des raccords et des dimensions.

Question 1.8.

PDF source, p. 3, PDF source, p. 6

> À partir des ressources mentionnées dans D3, listez les trois moyens de repérage ou de mesure à prévoir au poste et indiquez pour chacun son usage précis dans la préparation de ce produit.

Je prévois les trois moyens de mesure ou de repérage suivants, tous mentionnés dans D3 :

- **Règle graduée en millimètres :** tracer et contrôler les dimensions des bandes, notamment 187,5 mm × 180 mm.
- **Mètre ruban :** contrôler la longueur du rectangle assemblé et celle du produit fini.
- **Craie de repérage :** inscrire sur l'envers les repères des peaux, leur ordre dans le dégradé et une flèche lisible du sens du poil.

RÉPONSE À RETENIR

Règle graduée : tracés et mesures en millimètres ; mètre ruban : contrôle des longueurs ; craie : repérage sur l'envers de l'ordre des peaux et du sens du poil.

FormaV - document d'entraînement non officiel

Étude 2

14.0 points

Étude professionnelle 2 — Contrôler le prototype et transmettre les anomalies

Question 2.1.

PDF source, p. 2, PDF source, p. 4, PDF source, p. 5, PDF source, p. 6, PDF source, p. 7

> À partir des quatre longueurs brutes et des pertes effectives consignées pour le prototype B, calculez la longueur théorique avant mise en bordure. Comparez-la à la longueur mesurée de 716 mm et exprimez l'écart en millimètres.

La longueur théorique utilisant les pertes effectives consignées se calcule ainsi : somme des quatre longueurs brutes moins les trois pertes, soit $4 \times 187,5 - (10 + 12 + 12) = 716$ mm. On compare ce résultat à la longueur mesurée de 716 mm : $716 - 716 = 0$ mm. L'écart signé « mesuré moins calculé » est donc nul.

> **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Longueur théorique avec les pertes effectives : **716 mm**. Écart avec la mesure de 716 mm : **0 mm**.

Question 2.2.

PDF source, p. 2, PDF source, p. 4, PDF source, p. 5, PDF source, p. 6, PDF source, p. 7

> Identifiez les coutures dont la perte effective dépasse la perte attendue. Calculez le dépassement cumulé de ces pertes et expliquez le lien entre ce résultat et l'écart de longueur constaté pour le prototype.

La perte attendue est de 10 mm par couture. La couture 1 est conforme à cette valeur. Les coutures 2 et 3 la dépassent chacune de $12 - 10 = 2$ mm ; le dépassement cumulé est $2 + 2 = 4$ mm. Avec les pertes attendues, la longueur théorique est $4 \times 187,5 - (10 + 10 + 10) = 720$ mm. Les dépassements supplémentaires la réduisent à 716 mm : $720 - 716 = 4$ mm. La mesure consignée de 716 mm correspond au calcul effectué avec les pertes effectives.

> **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Les coutures 2 et 3 dépassent chacune la perte attendue de 2 mm, soit un dépassement cumulé de **4 mm**. Cela explique que la longueur calculée avec les pertes effectives soit de 716 mm au lieu des 720 mm prévus avec les pertes attendues.

Question 2.3.

PDF source, p. 3, PDF source, p. 4, PDF source, p. 5, PDF source, p. 6, PDF source, p. 7

> Comparez séparément la longueur et la largeur avant mise en bordure aux cibles et tolérances internes de D3. Pour chaque dimension, concluez « dans la tolérance » ou « hors tolérance » en justifiant par l'écart calculé ou lu.

Pour la longueur, l'écart signé à la cible est $716 - 720 = -4$ mm : l'écart absolu de 4 mm dépasse la tolérance interne de 3 mm. La longueur est donc hors tolérance. Pour la largeur, l'écart est $181 - 180 = +1$ mm : il reste dans la tolérance de ±3 mm.

> **RÉPONSE À RETENIR**
>
> **Longueur :** 716 mm au lieu de 720 mm, écart −4 mm, **hors tolérance**. **Largeur :** 181 mm au lieu de 180 mm, écart +1 mm, **dans la tolérance**.

Question 2.4.

PDF source, p. 3, PDF source, p. 4, PDF source, p. 5, PDF source, p. 6, PDF source, p. 7

> Vérifiez si les deux dimensions finales du prototype B respectent la cible et la tolérance indiquées dans D3.

FormaV - document d'entraînement non officiel

Présentez le résultat pour la longueur et pour la largeur.

Pour la longueur finale, l'écart à la cible est $698 - 700 = -2$ mm ; sa valeur absolue reste dans la tolérance de 3 mm. Pour la largeur finale, l'écart est $161 - 160 = +1$ mm ; il reste également dans cette tolérance.

RÉPONSE À RETENIR

Longueur finale : 698 mm, écart −2 mm, dans la tolérance. **Largeur finale :** 161 mm, écart +1 mm, dans la tolérance.

Question 2.5.

PDF source, p. 2, PDF source, p. 3, PDF source, p. 4, PDF source, p. 5, PDF source, p. 6, PDF source, p. 7

Analysez l'ordre des tons relevé sur le prototype B. Indiquez les deux repères de peaux dont l'ordre interrompt le dégradé attendu, puis donnez l'ordre des quatre repères qui répond à la consigne. P1 et P2 étant de même ton, acceptez l'un ou l'autre ordre relatif pour ces deux repères.

L'ordre observé est P1-P3-P2-P4, correspondant aux tons 2-3-2-4. Le retour du ton 3 au ton 2 se produit entre P3 et P2 : c'est cette inversion de ces deux repères dans la succession qui interrompt le dégradé. Pour retrouver la progression demandée, les deux peaux de ton 2 doivent précéder P3, puis P4.

RÉPONSE À RETENIR

L'ordre est interrompu au passage de **P3 à P2**. Ordre conforme : **P1-P2-P3-P4** ou **P2-P1-P3-P4**.

Question 2.6.

PDF source, p. 3, PDF source, p. 4, PDF source, p. 5, PDF source, p. 6, PDF source, p. 7

Relevez les non-conformités de qualité consignées dans la fiche du prototype B. Distinguez celles qui concernent les dimensions avant mise en bordure, l'assortiment des tons et l'aspect d'un raccord. Indiquez également quel contrôle décrit dans D4 est conforme.

La longueur avant mise en bordure est non conforme : 716 mm pour une cible de 720 mm avec une tolérance de ±3 mm, soit un écart de −4 mm. La largeur avant mise en bordure est conforme : 181 mm pour une cible de 180 mm, soit +1 mm. L'assortiment est non conforme, car l'ordre de tons 2-3-2-4 revient du ton 3 au ton 2. Un relief perceptible au raccord P3-P2 est également non conforme au critère d'absence de relief ; les autres raccords sont notés réguliers. Les flèches de poil sont toutes orientées vers A, ce qui est conforme. Enfin, les dimensions finales 698 mm × 161 mm sont toutes deux dans leurs tolérances respectives ; cela ne supprime pas les non-conformités constatées avant mise en bordure.

RÉPONSE À RETENIR

Non-conformités : longueur avant mise en bordure hors tolérance, dégradé interrompu entre P3 et P2, et relief perceptible à ce raccord. **Contrôles conformes :** largeur avant mise en bordure, sens du poil vers A, autres raccords réguliers et dimensions finales 698 mm × 161 mm.

Question 2.7.

PDF source, p. 3, PDF source, p. 4, PDF source, p. 5, PDF source, p. 6, PDF source, p. 7

Rédigez une transmission de quatre à six lignes au responsable d'atelier. Elle doit rapporter au moins deux résultats chiffrés exacts, nommer les anomalies observées et proposer une décision immédiate conforme à la consigne interne de D3, sans inventer une cause qui n'est pas établie.

Transmission au responsable d'atelier :
Prototype B : la longueur avant mise en bordure est de 716 mm pour une cible de 720 mm (tolérance ±3 mm) ; elle est hors tolérance. La largeur est de 181 mm pour une cible de 180 mm et reste dans la

FormaV - document d'entraînement non officiel

tolérance.
Les pertes aux coutures 2 et 3 sont de 12 mm chacune, au lieu des 10 mm attendus. L’ordre observé est 2-3-2-4 et un relief est perceptible au raccord P3-P2.
Les dimensions finales de 698 mm × 161 mm sont dans les tolérances finales, sans annuler les constats faits avant mise en bordure.
Conformément à la consigne interne du cas, je suspends l’étape suivante et vous transmets ces constats avant toute décision de reprise.

RÉPONSE À RETENIR

Transmission rédigée : elle rapporte des mesures et pertes chiffrées, précise les anomalies d’assortiment et de raccord, distingue les dimensions finales conformes et demande la suspension de l’étape suivante avant toute décision de reprise.

Sujet : Sujet blanc original FormaV — blanc-cap-fourrure-50024315
Supports documentaires vérifiés : https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/37243/ ; https://www.francecompetences.fr/wp-json/api/v1/activity/export/23663/434005 ; https://referentiels-professionnels.eduscol.education.fr/b019/b019cca.pdf ; https://referentiels-professionnels.eduscol.education.fr/b019/b019c2ba.pdf ; https://referentiels-professionnels.eduscol.education.fr/b019/b019cc.pdf ; https://referentiels-professionnels.eduscol.education.fr/b019/b019c2a.pdf
© FormaV EI • Proposition de correction, distincte d'un corrigé officiel.

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.