CAP (Fourrure)

DOCUMENT D'EXAMEN

Entraînement professionnel - CAP fourrure [133c3bbdef3b] - Session 2026

Document de l'épreuve pour la session indiquée, mis à disposition par FormaV pour la révision.

Toutes les annales et leurs corrigés : https://capfourrure.fr/annales-sujets-et-corriges

CAP fourrure

Sujet blanc d’entraînement — CAP Fourrure : préparation et contrôle d’un tour de cou

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.

Situation professionnelle

Sujet blanc d’entraînement, non officiel. Vous intervenez dans l’atelier fictif « Atelier des Rives » pour préparer puis contrôler la fabrication d’un tour de cou en fourrure doublé. Les deux études sont distinctes : la première porte sur l’analyse de la demande et la préparation de la fabrication ; la seconde sur le contrôle d’un prototype et la communication d’une non-conformité.

Les documents ci-dessous contiennent toutes les informations nécessaires. Les tolérances, dimensions, consignes et données d’atelier sont des valeurs fictives créées pour ce cas pédagogique, et non des prescriptions réglementaires ou professionnelles générales. Répondez à partir des documents. Aucun matériel, document ou geste réel n’est requis ; ce sujet ne remplace pas une réalisation en atelier.

Barème indicatif : 31 points au total (17 points pour l’étude E1 et 14 points pour l’étude E2). Soignez les unités dans les calculs et appuyez vos décisions sur les données précises du dossier.

Document D1 — Demande client et définition du produit

Cas fictif — Atelier des Rives, commande AT-17. Une cliente demande un tour de cou souple, destiné à être porté en ville. Elle souhaite un aspect sobre, un dégradé discret allant d’un ton clair à un ton plus soutenu, et une surface sans bande décorative contrastante. La direction du poil doit rester cohérente sur toute la longueur. Le produit comporte une face en fourrure et une doublure textile.

Dimensions demandées pour le produit fini : longueur 700 mm et largeur 160 mm. Le rectangle assemblé en fourrure avant la mise en bordure doit mesurer 720 mm de long sur 180 mm de large. La différence entre ces deux états correspond aux réserves périphériques prévues dans la consigne interne de l’atelier : 10 mm à chaque extrémité et 10 mm sur chacun des deux côtés longitudinaux. La doublure est coupée au format du rectangle avant mise en bordure, soit 720 mm × 180 mm.

Pour constituer la face en fourrure, le dossier prévoit quatre bandes de même longueur, assemblées bout à bout par trois coutures transversales. Chaque bande brute doit mesurer 187,5 mm dans le sens de la longueur du tour de cou et 180 mm dans sa largeur. Pour chaque couture transversale, la réserve prévue est de 5 mm sur chacune des deux bandes réunies, soit une perte de longueur de 10 mm par couture. Les quatre bandes doivent être disposées dans l’ordre des tons retenu, en partant de l’extrémité claire. Les flèches figurant sur les fiches de peaux indiquent le sens du poil ; elles doivent toutes être orientées vers la même extrémité du produit.

La cliente ne demande ni rallongement par ajout d’une bande étroite de fourrure, ni insertion de bandes textiles visibles. Le choix d’assemblage doit donc préserver l’aspect continu demandé et utiliser les dimensions disponibles. Il faut également prévoir la doublure, le fil adapté au poste indiqué dans la ressource d’atelier et les opérations de contrôle prévues au dossier.

Document D2 — Fiches fictives des peaux disponibles

Les dimensions ci-dessous désignent des rectangles utilisables déjà repérés sur l'envers. Elles ne sont pas des dimensions totales de peau. Les zones indiquées comme utilisables sont continues et peuvent recevoir une bande de 187,5 mm × 180 mm. Les indices de ton sont des repères internes au cas : 1 correspond au ton le plus clair, puis les tons s'assombrissent lorsque l'indice augmente. Les flèches indiquent la direction du poil sur chaque zone.

Repère	Zone utilisable, longueur × largeur	Indice de ton	Aspect et densité observés sur fiche	Sens du poil
P1	200 mm × 190 mm	2	Gris chaud, densité moyenne, régulière	Vers l'extrémité A
P2	198 mm × 188 mm	2	Gris chaud, densité moyenne, régulière	Vers l'extrémité A
P3	205 mm × 190 mm	3	Gris légèrement plus soutenu, densité moyenne, régulière	Vers l'extrémité A
P4	195 mm × 185 mm	4	Gris soutenu, densité moyenne, régulière	Vers l'extrémité A
P5	210 mm × 190 mm	1	Gris argenté, densité clairsemée dans une zone centrale	Vers l'extrémité B

P1 et P2 ont le même indice de ton et le même aspect ; leur ordre relatif dans les deux premières positions du dégradé est interchangeable. Les ordres P1-P2-P3-P4 et P2-P1-P3-P4 répondent tous deux à la progression demandée.

Pour les calculs de surface, utiliser les dimensions rectangulaires complètes des zones utilisables des peaux retenues. La surface d'une bande brute est longueur × largeur. Pour convertir une surface en mm² en m², diviser par 1 000 000. Aucun coefficient de perte supplémentaire n'est à appliquer dans cet exercice.

La cliente demande un passage progressif du ton 2 au ton 4, sans retour vers un ton plus clair après le début du dégradé. Les fiches ne donnent pas de valeur commerciale ou de classement normatif : elles servent uniquement à décider de l'assortiment dans ce cas fictif.

Document D3 — Ressource d'atelier : conventions et préparation

Conventions internes fictives du cas. Une jonction assemble directement deux bords de bandes de fourrure. Une allonge ajoute une bande de fourrure pour augmenter la longueur disponible. Un galonnage insère des bandes entre les éléments de fourrure afin de modifier l'aspect ou la largeur de l'ensemble. Ces définitions simplifiées servent uniquement à cet exercice. Le choix doit répondre à la demande de la cliente et aux dimensions des pièces disponibles.

Pour ce produit, le rectangle assemblé avant mise en bordure se calcule ainsi : somme des longueurs des quatre bandes brutes, moins la perte prévue à chacune des trois coutures transversales. La largeur de ce rectangle est celle d'une bande brute. Pour obtenir les dimensions finies visées, retrancher les réserves

périphériques précisées dans D1. Les quatre bandes doivent être tracées sur l'envers, avec leur repère, leur ordre dans le dégradé et une flèche de sens du poil lisible. L'assortiment est vérifié avant l'assemblage, puis à nouveau sur l'ensemble monté.

Le plan de travail à préparer pour le cas comprend les étapes suivantes, dans un ordre cohérent : vérifier la demande et les fiches matière ; sélectionner et ordonner les peaux ; contrôler que chaque zone permet la coupe de la bande prévue ; repérer l'envers, l'ordre et le sens du poil ; préparer les bandes et les assemblages ; vérifier les dimensions et l'aspect de la face assemblée ; préparer la doublure ; effectuer les opérations de montage et de finition prévues au dossier ; réaliser un contrôle final et consigner toute anomalie. Il s'agit ici de proposer une organisation écrite, et non d'effectuer ces opérations.

Ressources mentionnées dans le cas : table de travail, règle graduée en millimètres, mètre ruban, craie de repérage, fiche de suivi, matériel de couture disponible à l'atelier et fil choisi pour l'assemblage du produit. Le sujet ne demande pas de régler ni d'utiliser réellement une machine. La fiche de suivi reçoit les mesures, l'ordre des peaux, les contrôles effectués et les décisions prises.

Critères internes fictifs de contrôle : avant mise en bordure, la cible est 720 mm × 180 mm avec une tolérance de ±3 mm sur chaque dimension ; au produit fini, la cible est 700 mm × 160 mm avec une tolérance de ±3 mm sur chaque dimension. L'ordre des tons doit rester progressif de l'extrémité claire vers l'extrémité soutenue. Les sens du poil doivent être identiques. Les raccords doivent être réguliers et sans relief perceptible au contrôle tactile léger prévu par l'atelier. Si une dimension avant mise en bordure dépasse la tolérance, ou si un défaut d'assortiment ou de raccord est constaté, l'équipe suspend l'étape suivante et transmet le constat au responsable avant toute décision de reprise. Cette règle de décision est propre au scénario pédagogique.

Document D4 — Fiche de contrôle fictive du prototype B

Le prototype B est un exemple de dossier de fabrication déjà renseigné. Les mesures ci-dessous sont fournies pour analyse ; le candidat n'a pas à les prendre. La cible avant mise en bordure est celle de D1. Les bandes effectivement assemblées portent les repères P1, P3, P2 et P4 dans cet ordre, de l'extrémité A vers l'extrémité opposée. Les flèches de poil observées sont toutes orientées vers l'extrémité A.

Contrôle	Résultat consigné	Repère de comparaison du cas
Longueur du rectangle assemblé avant mise en bordure	716 mm	Cible 720 mm, tolérance ±3 mm
Largeur du rectangle assemblé avant mise en bordure	181 mm	Cible 180 mm, tolérance ±3 mm
Perte effective à la couture 1	10 mm	Perte attendue : 10 mm
Perte effective à la couture 2	12 mm	Perte attendue : 10 mm
Perte effective à la couture 3	12 mm	Perte attendue : 10 mm
Mesure du produit après montage et mise en bordure	698 mm × 161 mm	Cible 700 mm × 160 mm, tolérance ±3 mm
Ordre des tons observé	2, 3, 2, 4	Progression demandée : ton 2 puis ton 2, puis ton 3, puis ton 4
Contrôle des raccords	Un relief est perceptible au raccord entre P3 et P2 ; les autres raccords sont notés réguliers	Aucun relief perceptible au contrôle interne

La fiche précise qu’aucune décision de reprise n’a encore été prise et que le prototype doit être examiné avant une éventuelle suite de fabrication. Pour interpréter les pertes de longueur, la somme des longueurs brutes des quatre bandes reste celle définie dans D1. Chaque couture consomme la longueur indiquée dans le tableau. Les mesures finales sont à comparer séparément avec la tolérance du produit fini ; elles ne suppriment pas le résultat du contrôle effectué avant mise en bordure.

Une transmission écrite utile au responsable mentionne les faits mesurés, les critères internes concernés, les anomalies constatées et la décision d’attente ou de poursuite. Elle distingue une mesure conforme d’un aspect ou d’un assemblage non conforme, sans présenter une hypothèse comme un fait établi.

Travail demandé

Barème pédagogique proposé : 31 points. Ce barème et la durée conseillée ne sont pas un barème ou une durée officiels.

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

E1-Q1 · 2 point(s)

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.

Ressources : D1

E1-Q2 · 3 point(s)

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.

Ressources : D1, D2

E1-Q3 · 3 point(s)

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.

Ressources : D1, D3

E1-Q4 · 2 point(s)

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

Ressources : D1, D2

E1-Q5 · 3 point(s)

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.

Ressources : D2

E1-Q6 · 1 point(s)

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.

Ressources : D1, D3

E1-Q7 · 2 point(s)

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.

Ressources : D1, D3

E1-Q8 · 1 point(s)

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.

Ressources : D3

Étude 2 — Étude professionnelle 2 — Contrôler le prototype et transmettre les anomalies

E2-Q1 · 2 point(s)

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.

Ressources : D1, D4

E2-Q2 · 2 point(s)

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.

Ressources : D1, D4

E2-Q3 · 2 point(s)

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.

Ressources : D3, D4

E2-Q4 · 2 point(s)

Vérifiez si les deux dimensions finales du prototype B respectent la cible et la tolérance indiquées dans D3. Présentez le résultat pour la longueur et pour la largeur.

Ressources : D3, D4

E2-Q5 · 2 point(s)

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.

Ressources : D1, D2, D4

E2-Q6 · 2 point(s)

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.

Ressources : D3, D4

E2-Q7 · 2 point(s)

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.

Ressources : D3, D4

Sources du cadre de compétences

Les sources définissent les compétences visées ; elles ne publient pas ce sujet blanc. Les données techniques du cas sont fournies dans les documents précédents.

- CAP - Fourrure
- Référentiel d'activités, de compétences et d'évaluation — CAP - Fourrure
- Compétences professionnelles
- Référentiel de certification
- Référentiel de certification
- Référentiel des activités professionnelles