FormaV

SUJET BLANC NON OFFICIEL

CAP (Maroquinerie)

Préparation d'un produit de maroquinerie

Édition 2026

Sujet d'entraînement rédigé par FormaV. Il n'a pas été donné à l'examen : ce n'est ni un sujet officiel ni une annale. Les entreprises et les données qu'il contient sont fictives.

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 Maroquinerie, veuillez visiter : capmaroquinerie.fr/annales-sujets-et-corriges

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE

MAROQUINERIE

ÉDITION 2026

ÉPREUVE EP1 : PRÉPARATION D'UN PRODUIT

Coefficient : 8 Durée : 3 heures

Documents techniques, matières, outillage et équipements professionnels nécessaires fournis avec le sujet.
Aucun document personnel autorisé.

Composition de l'épreuve	Support
PARTIE 1 : Analyse fonctionnelle et des documents de travail (4 points)	Dossier Questionnement
PARTIE 2 : Étude technologique, choix des matières et calculs (6 points)	Dossier Questionnement
PARTIE 3 : Préparation pratique du produit (7 points)	Dossier Questionnement
PARTIE 4 : Prévention, sécurité et autocontrôle (3 points)	Dossier Questionnement
DOSSIER TECHNIQUE ET RESSOURCES (DT 1, DT 2, DT 3)	Fourni avec le sujet
DOCUMENTS RÉPONSES (DR 1, DR 2) : À RENDRE AVEC LA COPIE	Fin de sujet

L'usage de calculatrice avec mode examen actif est autorisé. L'usage de calculatrice sans mémoire, « type collège », est autorisé.

Ce sujet comporte 10 pages numérotées de 1/10 à 10/10.
Dès que le sujet vous est remis, assurez-vous qu'il est complet.

LES DOCUMENTS RÉPONSES SITUÉS EN FIN DE DOSSIER SONT À COMPLÉTER ET À RENDRE OBLIGATOIREMENT AVEC LA COPIE.

FormaV - document d'entraînement non officiel

DOSSIER SUJET

MISE EN SITUATION PROFESSIONNELLE ET CAHIER DES CHARGES : ATELIER CUIR & LIGNE, ROMANS-SUR-ISÈRE (DRÔME)

Vous travaillez à l'atelier Cuir & Ligne, qui prépare des composants pour une série de ceintures en cuir. Le client, Maison Armand, demande la préparation de 40 passants assortis à une ceinture de 38 mm de largeur. L'EP1 dure 3 heures : 1 heure est consacrée au travail écrit et 2 heures aux opérations pratiques. Vous devez exploiter le dossier technique, vérifier les matières et les composants, préparer un passant d'essai, puis réaliser les opérations de préparation demandées et renseigner les documents de contrôle.

Le composant doit présenter une largeur finie de 38 mm, une hauteur intérieure utile de 28 mm et un recouvrement des extrémités de 18 mm. Les arêtes doivent être régulières, les plis nets et le passant doit coulisser sur une ceinture témoin de 38 mm sans forcer. La préparation de la série ne commence qu'après vérification du passant d'essai.

Répartition indicative du temps : partie écrite, 60 minutes ; pratique et autocontrôle, 120 minutes.

PARTIE 1 : Analyse fonctionnelle et des documents de travail (4 points)

Exploiter les données du dossier et identifier les éléments constitutifs

À l'aide des documents DT 1 et DT 2, analysez le rôle du passant et les exigences du cahier des charges. Les réponses doivent s'appuyer sur les caractéristiques et les dimensions fournies.

Extrait de la commande client

Donnée	Exigence client
Produit	Passant de ceinture
Largeur finie	38 mm
Hauteur intérieure utile	28 mm
Recouvrement des extrémités	18 mm
Quantité à préparer	40 unités
Contrôle fonctionnel	Coulissement régulier sur ceinture témoin de 38 mm

Données à prendre en compte pour la préparation du produit.

1.1 (1,5 point) Indiquez la fonction du passant sur le produit fini. Relevez deux exigences du client qui permettent de vérifier que cette fonction est remplie.

1.2 (1,5 point) À partir de la nomenclature du DT 2, indiquez la matière et le nombre de composants nécessaires pour réaliser un passant. Précisez le rôle de la pièce P1 et celui de la pièce P2.

FormaV - document d'entraînement non officiel

1.3 (1 point) Le dossier ne prescrit pas de norme produit spécifique pour ce composant. Citez deux consignes de l'atelier ou exigences du cahier des charges à respecter lors de la préparation du passant.

PARTIE 2 : Étude technologique, choix des matières et calculs (6 points)

Choisir les zones de matière et exploiter les données de débit

Utilisez les caractéristiques matières du DT 2 et les données de calcul du DT 3. Les résultats numériques seront arrondis au centième lorsque cela est pertinent. Les surfaces sont exprimées en mètres carrés après conversion des dimensions.

Données de débit de la série

Paramètre	Valeur
Dimensions de coupe de P1	122 mm × 46 mm
Surface utilisable d'une peau	1,80 m²
Quantité commandée	40 passants
Majoration de surface prévue pour défauts et sélection	15 %
Prix d'achat du cuir	48,00 €/m²

Données fournies pour les calculs de préparation.

2.1 (2 points) À partir du DT 2, choisissez la peau adaptée à P1. Justifiez votre choix à l'aide de deux caractéristiques pertinentes et indiquez une zone de peau à éviter selon les consignes de coupe.

2.2 (2 points) Calculez la surface de P1 pour un passant, puis la surface nette nécessaire pour 40 passants. Appliquez ensuite la majoration de 15 %. Utilisez les relations suivantes : $S_{P1} = L \times l$ et $S_{prévue} = S_{nette} \times (1 + 15/100)$. Présentez les conversions en mètres avant de calculer les surfaces.

2.3 (2 points) Calculez le rendement surfacique correspondant à la série, défini par $R = (S_{nette}/S_{prévue}) \times 100$. Calculez également le coût de matière correspondant à la surface prévue avec $C = S_{prévue} \times 48$. Donnez le coût de matière par passant en divisant le coût total par 40.

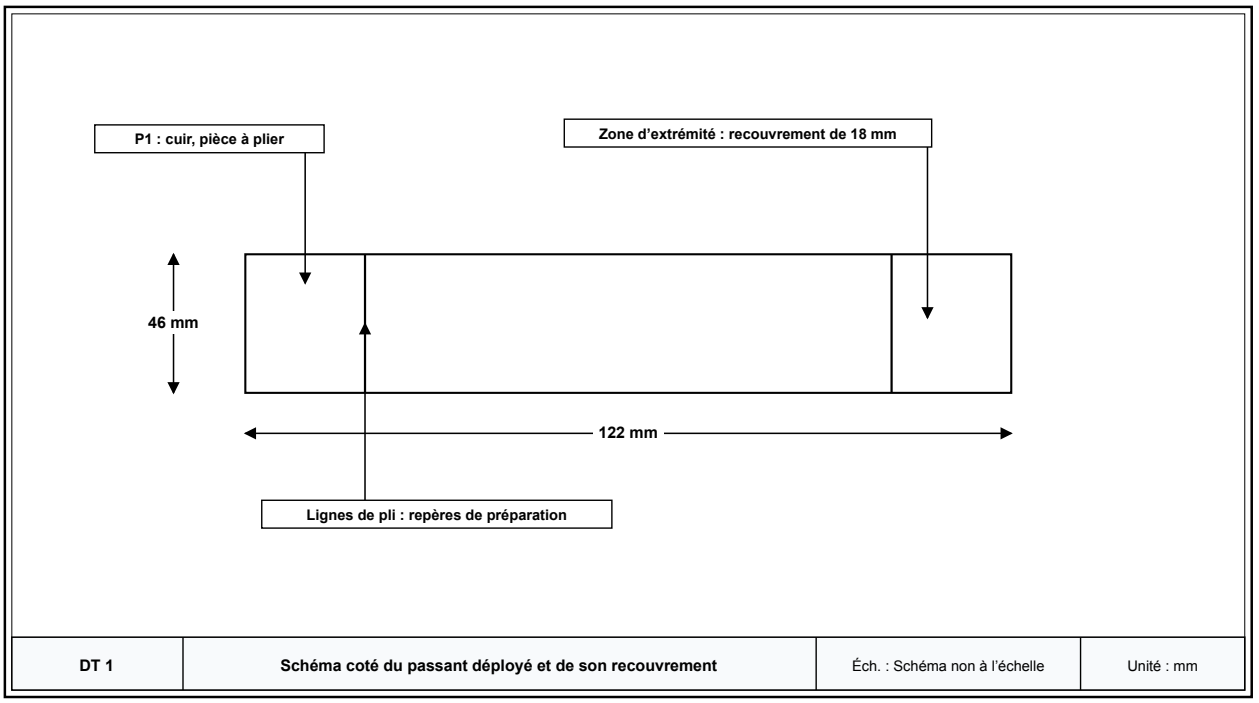
PARTIE 3 : Préparation pratique du produit (7 points)

Préparer un passant d'essai et réaliser les opérations de préparation

Cette partie est réalisée à l'atelier, dans la limite du temps pratique de l'épreuve. Les pièces, la ceinture témoin, les outils et les équipements indiqués dans les documents techniques sont mis à disposition. Réalisez un passant d'essai avant toute préparation de la série. L'évaluateur observe les opérations et contrôle le résultat obtenu.

FormaV - document d'entraînement non officiel

Préparez la pièce P1 aux dimensions de coupe du DT 2. Réalisez les opérations de refente, de parage, de pliage et d'assemblage prévues dans la gamme du DT 3. Présentez le passant d'essai à l'évaluateur avant de poursuivre la préparation des autres composants. N'engagez pas la série si l'essai ne satisfait pas les critères de contrôle.



Dimensions de coupe de P1 et repérage des zones de préparation. Schéma non à l'échelle.

3.1 (2 points) Sur la pièce d'essai, contrôlez l'identification de la matière et tracez les repères nécessaires à partir du DT 1 et du DT 2. Présentez à l'évaluateur la pièce avant la coupe définitive. Le travail est évalué sur le respect des dimensions, le choix de la zone et la lisibilité des repères.

3.2 (3 points) Réalisez sur le passant d'essai les opérations de refente, de parage et de pliage prévues au DT 3. Respectez les épaisseurs cibles et les zones indiquées. L'évaluation porte sur le respect du protocole, la régularité des opérations et l'absence de détérioration de la matière.

3.3 (2 points) Assemblez le passant d'essai selon la gamme du DT 3. Vérifiez sa largeur, son recouvrement et son coulissement sur la ceinture témoin, puis renseignez les résultats dans le DR 2. Après présentation et validation de l'essai par l'évaluateur, préparez les composants de la série selon les consignes données.

PARTIE 4 : Prévention, sécurité et autocontrôle (3 points)

Appliquer les consignes de prévention de l'atelier et contrôler le résultat

Les opérations sont réalisées sur les équipements mis à disposition et conformément aux consignes de sécurité de l'atelier. Les protections des machines doivent rester en place. En cas de réglage, d'incident ou de défaut constaté, interrompez l'opération et prévenez l'évaluateur.

FormaV - document d'entraînement non officiel

Points de contrôle et de prévention

Élément contrôlé	Critère fourni
Largeur finie	38 mm
Hauteur intérieure utile	28 mm
Recouvrement	18 mm
Fonction	Passage régulier de la ceinture témoin de 38 mm
Sécurité machine	Protection en place et zone de travail dégagée

Critères à utiliser pendant et après la préparation.

4.1 (1,5 point) Avant d'utiliser un équipement de refente ou de parage, indiquez deux vérifications ou comportements de prévention à appliquer dans l'atelier. Pendant une opération, quelle conduite adoptez-vous si la pièce se bloque ou si une protection est absente ?

4.2 (1,5 point) Effectuez l'autocontrôle du passant d'essai au regard des quatre critères du tableau. Inscrivez dans le DR 2 une valeur ou une observation pour chaque critère, puis concluez par « conforme » ou « non conforme » en justifiant toute non-conformité constatée.

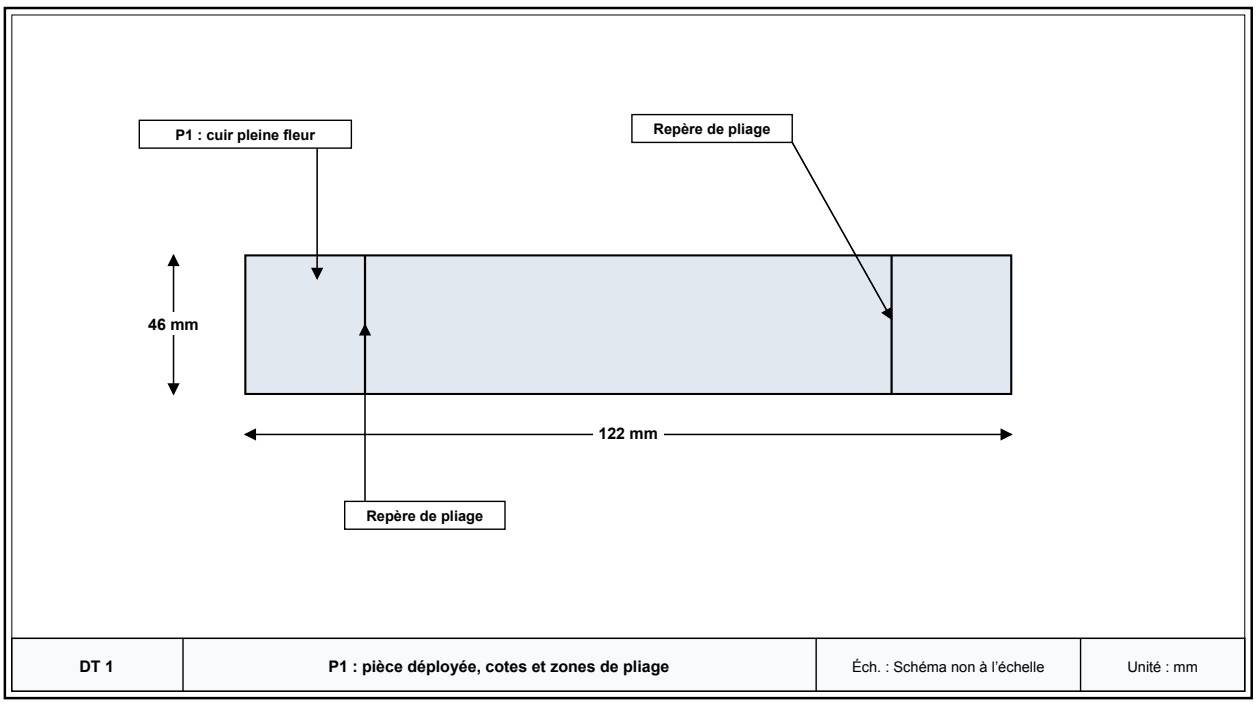
FormaV - document d'entraînement non officiel

DOSSIER TECHNIQUE ET RESSOURCES

Documents ressources nécessaires à la résolution du sujet

DT 1 : DÉFINITION ET DIMENSIONS DU PASSANT

Le passant est un composant qui maintient la partie libre de la ceinture contre la ceinture portée. La pièce P1 est découpée aux dimensions nominales de 122 mm × 46 mm. Les lignes repérées sur le schéma matérialisent les zones de pliage indiquées pour guider la préparation. Le recouvrement des deux extrémités après mise en forme doit être de 18 mm. Le schéma est explicatif et ne remplace pas les cotes écrites.



Cotes en millimètres. Schéma non à l'échelle.

DT 2 : NOMENCLATURE ET CARACTÉRISTIQUES DES MATIÈRES

La nomenclature concerne un passant. La pièce P1 constitue le corps du passant. La pièce P2 est une pièce de renfort destinée à la zone de recouvrement. Les peaux doivent être examinées avant le placement : écarter les zones présentant des défauts visibles, des plis marqués ou une épaisseur irrégulière dans l'emplacement des pièces. Aucun sens de coupe imposé par une norme extérieure n'est requis pour ce sujet ; respecter les indications de la fiche matière et du cahier des charges.

FormaV - document d'entraînement non officiel

Nomenclature d’un passant

Repère	Désignation	Matière	Quantité	Dimensions de coupe	Préparation
P1	Corps de passant	Cuir pleine fleur	1	122 mm × 46 mm	Refente, parage des zones indiquées, pliage
P2	Renfort de recouvrement	Cuir de doublure	1	18 mm × 38 mm	Contrôle dimensionnel, positionnement au recouvrement

Quantités et dimensions de coupe par produit.

Fiche de caractéristiques des matières

Lot	Matière et finissage	Épaisseur à réception	État et caractéristiques	Usage prévu
A	Cuir pleine fleur, finition pigmentée	1,6 mm	Surface régulière, finition protectrice, bonne résistance aux frottements	Corps de passant exposé
B	Cuir pleine fleur, finition aniline	1,6 mm	Toucher naturel, marques et variations de teinte plus visibles	Composant décoratif sans forte exposition aux frottements
C	Cuir de doublure	0,8 mm	Souple, surface régulière, compatible avec le recouvrement	Renfort P2

Valeurs relevées sur les lots proposés à l’atelier.

Tolérances de préparation et critères matière

Caractéristique	Cible ou consigne
Largeur finie du passant	38 mm, tolérance atelier ± 1 mm
Hauteur intérieure utile	28 mm, tolérance atelier ± 1 mm
Recouvrement des extrémités	18 mm, tolérance atelier ± 1 mm
Épaisseur de P1 après refente	1,2 mm, tolérance atelier ± 0,1 mm
Épaisseur des zones à parer	0,7 mm, tolérance atelier ± 0,1 mm
Sélection de la peau	Écarter les défauts visibles des zones utiles et contrôler l’homogénéité de l’épaisseur

Consignes propres à la commande Maison Armand.

FormaV - document d'entraînement non officiel

DT 3 : GAMME OPÉRATOIRE, CALCULS ET CONSIGNES D'ATELIER

Gamme opératoire de préparation : 1. identifier le lot et examiner la peau ; 2. repérer la pièce et vérifier le sens de placement selon l'aspect demandé ; 3. découper P1 et P2 aux dimensions de la nomenclature ; 4. refendre P1 à 1,2 mm ; 5. parer les zones de pliage et de recouvrement à 0,7 mm ; 6. former les plis, positionner P2 et assembler les extrémités avec le moyen de fixation fourni ; 7. contrôler les dimensions, l'aspect et le coulissement sur la ceinture témoin ; 8. renseigner le document de contrôle.

Pour le calcul de surface de la série, seule la surface de P1 est prise en compte dans le calcul demandé. La surface calculée avec majoration inclut la marge de sélection prévue pour les défauts. Le coût demandé est un coût de matière estimatif, hors main-d'œuvre et autres composants.

En atelier, porter les équipements de protection mis à disposition et appliquer les consignes affichées pour chaque machine. Ne jamais neutraliser une protection. En cas de blocage, arrêter l'équipement selon la procédure de l'atelier et prévenir l'évaluateur avant toute intervention.

Données de calcul et relations à utiliser

Élément	Valeur ou relation
Dimensions de P1	122 mm × 46 mm
Nombre de passants	40
Majoration pour défauts et sélection	15 %
Surface utilisable d'une peau	1,80 m²
Prix du cuir	48,00 €/m²
Surface d'une pièce rectangulaire	$S = L \times l$
Surface prévue	$S_{prévue} = S_{nette} \times (1 + 15/100)$
Rendement surfacique	$R = (S_{nette} / S_{prévue}) \times 100$
Coût matière estimatif	$C = S_{prévue} \times 48$

Données communiquées pour cette épreuve.

Moyens mis à disposition pour la pratique

Opération	Moyen mis à disposition
Traçage et coupe	Règle, gabarit, outil de coupe et support de coupe
Refente et parage	Équipements d'atelier avec protections et consignes affichées
Pliage et assemblage	Outils de marquage, moyen de fixation et matériel de mise en forme
Contrôle fonctionnel	Ceinture témoin de 38 mm et réglet
Protection individuelle	Équipements de protection mis à disposition selon les consignes de l'atelier

Le matériel est contrôlé et préparé par l'atelier avant le début des opérations.

FormaV - document d'entraînement non officiel

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

DR 1 : Tableau de calcul de débit et de coût, questions 2.2 et 2.3 — **À RENDRE AVEC LA COPIE**

Compléter les cases indiquées par « ... ». Faire apparaître les unités et les étapes utiles du calcul. Ce document est à rendre avec la copie.

Calculs de surface, rendement et coût matière

Résultat demandé	Calcul et résultat
Dimensions de P1 converties en mètres	.....
Surface de P1 pour un passant	.....
Surface nette pour 40 passants	.....
Surface prévue avec majoration de 15 %	.....
Rendement surfacique	.....
Coût matière estimatif pour la série	.....
Coût matière estimatif par passant	.....

Dimensions de P1 : 122 mm × 46 mm. Quantité : 40. Majoration : 15 %. Prix : 48,00 €/m².

Cadre réservé aux justifications, calculs complémentaires ou schémas du candidat :

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

FormaV - document d'entraînement non officiel

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

DR 2 : Fiche de contrôle du passant d'essai, questions 3.3 et 4.2 — **À RENDRE AVEC LA COPIE**

Renseigner la fiche après la préparation pratique. Inscrire les mesures ou observations effectivement relevées. Cocher ou indiquer une conclusion pour chaque critère. Ce document est à rendre avec la copie.

Contrôle dimensionnel, fonctionnel et visuel

Point contrôlé	Valeur attendue	Valeur ou observation relevée	Conforme / non conforme
Largeur finie	38 mm ± 1 mm	.....	.....
Hauteur intérieure utile	28 mm ± 1 mm	.....	.....
Recouvrement	18 mm ± 1 mm	.....	.....
Coulissement sur la ceinture témoin	Coulissement régulier sur une ceinture de 38 mm	.....	.....
Aspect des plis et des bords	Plis nets, bords réguliers, sans détérioration visible	.....	.....
Conclusion sur le passant d'essai	Validation avant préparation de la série	.....	.....

Tolérances de commande : largeur, hauteur et recouvrement ± 1 mm.

Cadre réservé aux justifications, calculs complémentaires ou schémas du candidat :

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

FormaV - document d'entraînement non officiel

Continue à t'entraîner

Retrouve tous les sujets et corrigés du CAP Maroquinerie, classés par épreuve et par année :
capmaroquinerie.fr/annales-sujets-et-corriges

Pour réviser tout le programme avant l'examen, les Fiches de Révision du CAP Maroquinerie reprennent l'essentiel de chaque épreuve :
capmaroquinerie.fr/fiches-de-revision

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.