CAP (Vannerie)

SUJET D'ENTRAÎNEMENT NON OFFICIEL

Sujet rédigé par FormaV avec l'aide d'outils d'intelligence artificielle, pour s'entraîner. Ce document n'a pas été donné à l'examen : ce n'est ni un sujet officiel ni une annale de session. Les entreprises, données et documents qu'il contient sont fictifs.

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

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

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE

VANNERIE

ÉDITION 2026

ÉPREUVE EP1 : PRÉPARATION, RÉALISATION - SAVOIR ASSOCIÉ S2 : CONNAISSANCE DES MATIÈRES PREMIÈRES

ıt : 10 pour l'EP1 dans son ensemble. S2 n'a pas de coefficient autonome. Durée :

Documents techniques DT 1 à DT 3 fournis avec le sujet, documents réponses DR 1 et DR 2, matériel d'écriture et calculatrice autorisée. Aucun autre document n'est autorisé.

Composition de l'épreuve	Support
PARTIE 1 : Analyse fonctionnelle et réglementaire (4 points)	Dossier Questionnement
PARTIE 2 : Étude technologique, choix des matières et calculs (6 points)	Dossier Questionnement
PARTIE 3 : Préparation de fabrication et protocole opératoire (6 points)	Dossier Questionnement
PARTIE 4 : Prévention et sécurité (4 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 9 pages numérotées de 1/9 à 9/9.
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 DES SAULES, 14 RUE DES TISSERANDS, 36100 ISSOUDUN

Dans le cadre de la préparation de l'EP1 du CAP Vannerie, vous intervenez à l'Atelier des Saules pour préparer la fabrication d'une corbeille de rangement en osier. Cette situation porte sur la préparation et les savoirs associés S2 relatifs aux matières premières. Elle ne constitue pas une épreuve autonome nationale de « connaissance des matières premières » : l'EP1 est évaluée selon les modalités prévues par le règlement du diplôme, notamment en contrôle en cours de formation lorsque le candidat relève de ce dispositif. La durée indiquée correspond à la situation en centre décrite ici.

Le client, la médiathèque des Prés, demande une corbeille à fond ovale, destinée au rangement de livres légers. Le cahier des charges prévoit un fond de 300 mm par 220 mm, une hauteur de 180 mm, une ouverture supérieure de 300 mm par 220 mm et une finition sans écorçage. La corbeille doit être stable sur une surface plane, sans pointe ni extrémité saillante. Vous devez analyser les matières disponibles, établir les quantités à préparer et proposer un ordre opératoire intégrant la prévention des risques.

Les caractéristiques des matières et les données de calcul à utiliser sont fournies dans le dossier technique. Les valeurs présentées comme données d'atelier sont celles à retenir pour cette situation.

PARTIE 1 : Analyse fonctionnelle et réglementaire (4 points)

Comprendre le besoin, les contraintes d'usage et les informations du dossier

À l'aide du cahier des charges et des documents DT 1 à DT 3, caractérisez l'ouvrage et repérez les contraintes liées à son utilisation et à sa fabrication.

Synthèse du cahier des charges

Élément	Exigence	Conséquence pour la fabrication
Usage	Rangement de livres légers en intérieur	Fond stable et assemblage régulier
Dimensions	Fond 300 × 220 mm, hauteur 180 mm	Respecter les dimensions après façonnage
Aspect	Osier non écorcé, finition sans pointe saillante	Choisir et préparer les brins en conséquence

Données de la commande à prendre en compte pour la préparation.

1.1 (1,5 point) Relevez deux fonctions attendues de la corbeille et associez à chacune une exigence du cahier des charges permettant de la vérifier.

1.2 (1,5 point) À partir du DT 2, expliquez pourquoi l'osier de vannerie doit être trié et préparé avant le tressage. Donnez deux critères de sélection utiles pour cet ouvrage.

FormaV - document d'entraînement non officiel

1.3 (1 point) Le DT 3 rappelle les principes généraux de prévention applicables au travail. Citez une mesure à prendre avant le trempage des brins et une mesure à prendre pendant la coupe ou la mise à dimension.

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

Sélectionner les matières et établir les quantités nécessaires

Utilisez les dimensions et les hypothèses de calcul du DT 1 ainsi que les caractéristiques du DT 2. Les résultats seront arrondis au millimètre pour les longueurs et au gramme pour les masses intermédiaires. Les achats se font par sachets de 0,50 kg.

Données de débit et de calcul

Élément	Nombre et longueur unitaire	Donnée complémentaire
Montants de fond	12 pièces de 450 mm	Osier droit, diamètre 5 à 7 mm
Montants de rive	16 pièces de 500 mm	Osier droit, diamètre 6 à 8 mm
Brins de tressage	18 tours, périmètre moyen 820 mm par tour	Ajouter 15 % pour les raccords et les reprises
Rendement matière	80 m utilisables par kg acheté	Perte au tri : 10 % de la longueur achetée
Prix d'achat	8,40 € par kg	Vente par sachets de 0,50 kg

Valeurs conventionnelles fournies pour cette situation.

2.1 (1,5 point) Choisissez, à partir du DT 2, la famille d'osier et la plage de diamètre adaptées aux montants de fond et aux montants de rive. Justifiez chaque choix par une caractéristique technique fournie dans le dossier.

2.2 (2 points) Calculez la longueur totale des montants de fond et celle des montants de rive. Calculez ensuite la longueur de brins de tressage à prévoir, en appliquant la marge de 15 %. Présentez les opérations et les résultats en mètres.

2.3 (1,5 point) Déterminez la longueur totale utilisable nécessaire pour les trois catégories de matière. En tenant compte d'une perte au tri égale à 10 % de la longueur achetée, calculez la longueur à acheter, puis la masse correspondante à partir du rendement de 80 m utilisables par kg acheté. Utilisez les relations $L_{achetée} = L_{utile} / 0{,}90$ et $m = L_{achetée} / 80$.

2.4 (1 point) Déterminez le nombre de sachets de 0,50 kg à commander et leur coût total. Calculez également la masse achetée qui restera après satisfaction du besoin calculé à la question 2.3.

FormaV - document d'entraînement non officiel

PARTIE 3 : Préparation de fabrication et protocole opératoire (6 points)

Établir une feuille de débit et ordonner les opérations

Complétez le DR 1 avec les quantités calculées. Puis proposez une chronologie cohérente de préparation et de fabrication sur le DR 2. Les opérations doivent permettre de respecter les dimensions et la finition demandées.

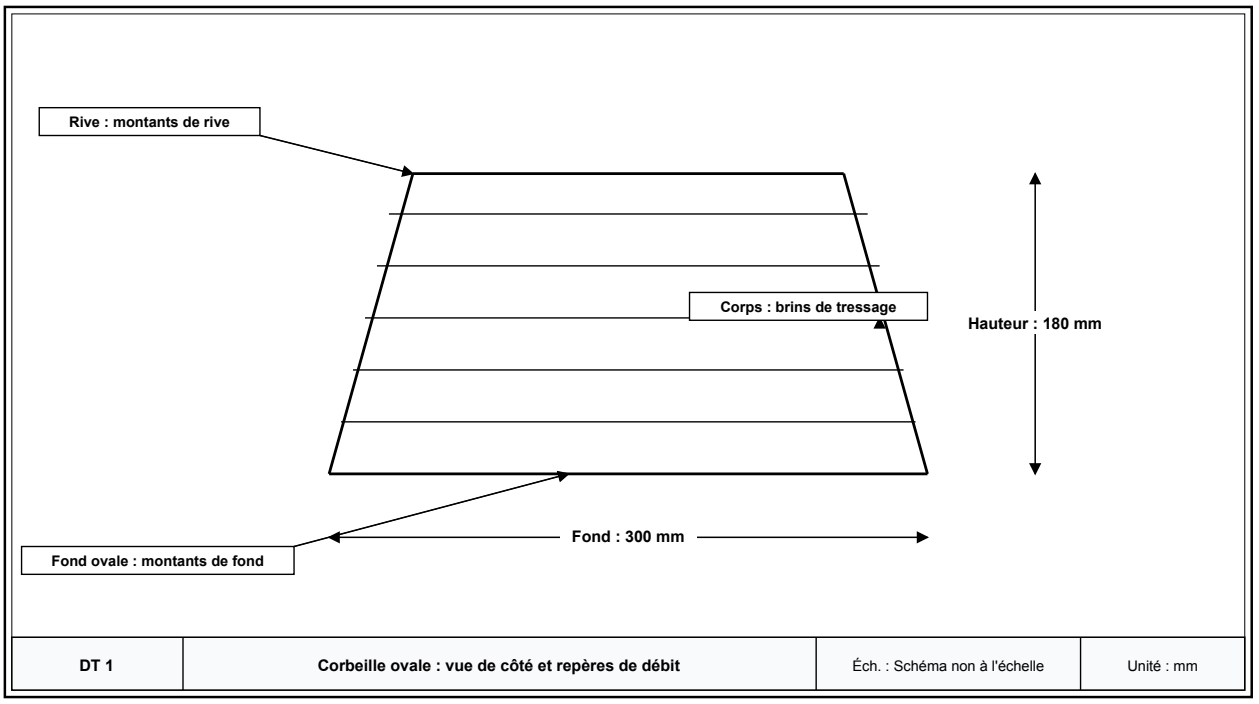


Schéma de principe, non à l'échelle. Les dimensions chiffrées du cahier des charges prévalent.

3.1 (2 points) Complétez le DR 1 : indiquez, pour chaque matière, la quantité à préparer, la longueur unitaire lorsqu'elle s'applique et la fonction dans l'ouvrage. Inscrivez également le nombre de sachets à commander et le coût total calculés en partie 2.

3.2 (2,5 points) Complétez le DR 2 en ordonnant les opérations depuis la réception de l'osier jusqu'au contrôle final. Faites apparaître au minimum : tri, mise à dimension, trempage selon l'état de souplesse requis, préparation du fond, montage des montants, tressage, finition et contrôle des dimensions. Pour chaque opération, indiquez un contrôle ou un critère de réussite.

3.3 (1,5 point) Le lot livré comporte des brins présentant des diamètres irréguliers et quelques courbures marquées. Indiquez comment les trier et à quelles parties de l'ouvrage affecter les brins les plus droits et les plus réguliers. Justifiez vos choix au regard de la fonction des montants et du tressage.

PARTIE 4 : Prévention et sécurité (4 points)

Repérer les risques et proposer des mesures de prévention adaptées à l'atelier

Les principes généraux de prévention du Code du travail et les consignes de l'atelier s'appliquent. Le DT 3 décrit les situations de travail et les moyens disponibles. Répondez en vous appuyant sur ces

FormaV - document d'entraînement non officiel

informations.

Situations de travail à prendre en compte

Situation	Risque principal	Moyen ou consigne disponible
Trempage	Sol mouillé et glissant	Égoutter les bottes dans le bac prévu et essuyer immédiatement les projections
Coupe des brins	Coupure lors de l'utilisation d'un sécateur	Sécateur en bon état, coupe orientée à l'écart du corps, rangement après usage
Préparation des matières	Échardes, poussières et fatigue posturale	Plan de travail stable, éclairage adapté, pauses et alternance des tâches

Données d'atelier à utiliser pour les réponses.

4.1 (2 points) Pour deux situations du tableau, formulez une mesure de prévention concrète et expliquez le risque qu'elle réduit. Au moins une réponse doit concerner le trempage ou la circulation dans l'atelier.

4.2 (2 points) Avant de commencer la coupe, indiquez deux vérifications à effectuer sur le poste ou l'outil et deux règles de comportement à respecter pendant l'opération. Précisez la conduite à tenir si un outil est détérioré.

FormaV - document d'entraînement non officiel

DOSSIER TECHNIQUE ET RESSOURCES

Documents ressources nécessaires à la résolution du sujet

DT 1 : CORBEILLE OVALE : DONNÉES DIMENSIONNELLES ET HYPOTHÈSES DE DÉBIT

Ouvrage demandé : corbeille de rangement en osier, fond ovale de 300 mm par 220 mm, hauteur de 180 mm, ouverture supérieure de 300 mm par 220 mm. Le schéma est un dessin de principe et n'est pas à l'échelle.

Pour établir le débit de cette situation, retenir les données suivantes : 12 montants de fond de 450 mm chacun ; 16 montants de rive de 500 mm chacun ; 18 tours de tressage. Le périmètre moyen retenu pour un tour est de 820 mm. Ajouter 15 % à la longueur de tressage calculée pour tenir compte des raccords et reprises.

La longueur utile totale est la somme des longueurs nécessaires aux montants de fond, aux montants de rive et au tressage. La perte au tri représente 10 % de la longueur achetée. Le rendement fourni est de 80 m utilisables par kilogramme acheté. La matière est vendue en sachets de 0,50 kg au prix de 8,40 € par kilogramme. Les formules à utiliser sont $L_{tressage} = 18 \times 0{,}820 \times 1{,}15$, $L_{achetée} = L_{utile} / 0{,}90$, $m = L_{achetée} / 80$, avec les longueurs exprimées en mètres.

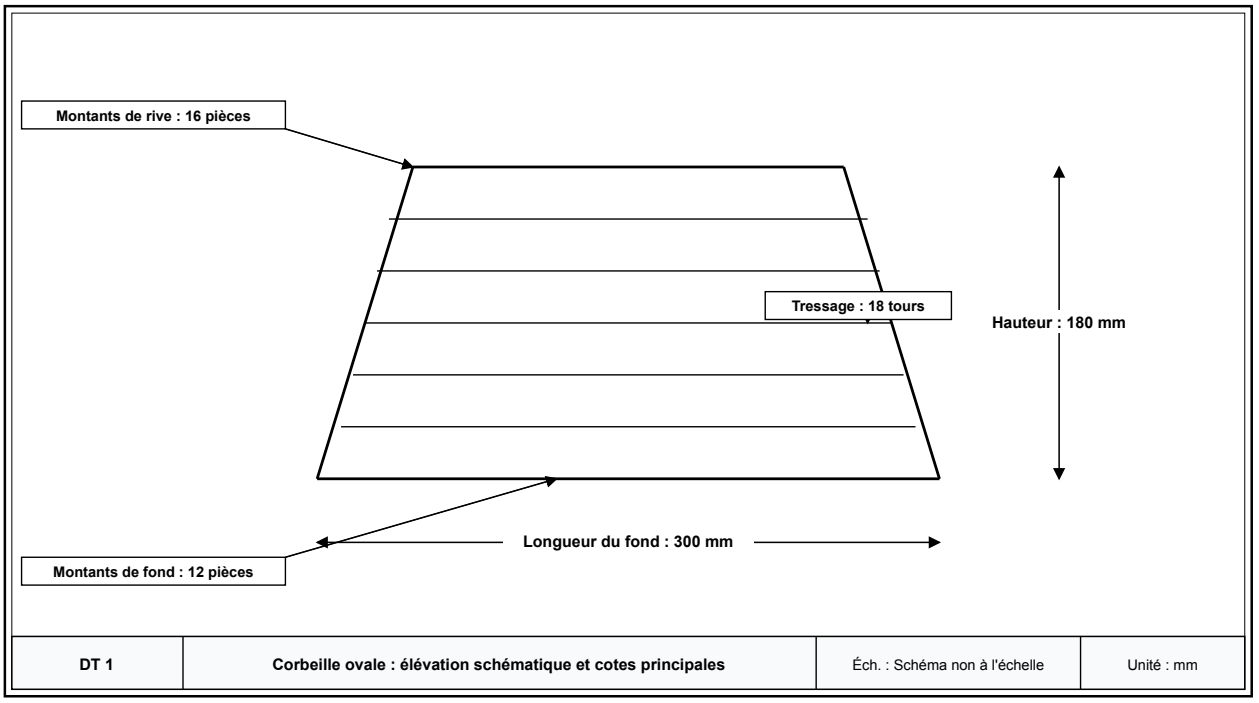


Schéma de principe non à l'échelle. Dimensions du cahier des charges à retenir.

DT 2 : FICHE DE CARACTÉRISTIQUES DES MATIÈRES PREMIÈRES DISPONIBLES

Les valeurs ci-dessous sont les caractéristiques communiquées par le fournisseur pour le lot disponible à l'atelier. Elles servent à la sélection des brins pour cet ouvrage. Elles ne constituent pas une prescription de norme produit.

FormaV - document d'entraînement non officiel

L'osier est une pousse de saule préparée pour le tressage. Sa souplesse dépend notamment de son état de conservation et de sa préparation avant mise en œuvre. Le tri porte sur la longueur, le diamètre, la rectitude, l'absence de défauts gênants et l'adéquation entre le brin et sa fonction.

Caractéristiques du lot d'osier et usages conseillés

Matière ou calibre	Caractéristiques déclarées	Usages conseillés dans cette fabrication	Points de contrôle
Osier non écorcé, 5 à 7 mm	Brins souples après préparation, longueur disponible de 0,45 à 1,20 m	Tressage et montants de fond selon la rectitude	Écarter les brins cassés, très courbés ou présentant une zone abîmée
Osier non écorcé, 6 à 8 mm	Brins plus fermes, longueur disponible de 0,50 à 1,20 m	Montants de rive et éléments nécessitant une meilleure tenue	Vérifier une longueur suffisante et une section régulière
Brins fins ou souples	Diamètre inférieur au calibre de rive	Tressage régulier et finitions adaptées	Vérifier qu'ils ne se rompent pas lors de la mise en œuvre

Fiche fournisseur et consignes techniques communiquées pour le lot.

DT 3 : PRÉVENTION À L'ATELIER : MATIÈRES, OUTILS ET POSTE DE TRAVAIL

Les opérations de tri, de trempage, de coupe et de tressage sont réalisées dans un atelier organisé. Le Code du travail impose à l'employeur de prendre les mesures nécessaires pour assurer la sécurité et protéger la santé des travailleurs, notamment par la prévention des risques, l'information et la mise à disposition de moyens adaptés. Pour cette situation, appliquer les consignes de l'atelier et les principes généraux de prévention.

Au trempage, l'eau projetée peut rendre le sol glissant. Les bottes doivent être égouttées dans le bac prévu ; les projections au sol sont essuyées sans délai. À la coupe, utiliser un sécateur en bon état, garder les doigts hors de la trajectoire de coupe et orienter la coupe à l'écart du corps. Un outil détérioré est retiré du poste et signalé. Le plan de travail doit être stable, dégagé et suffisamment éclairé. Les matières et outils sont rangés de manière à ne pas gêner les circulations.

Repérage des risques et mesures de prévention

Opération	Risque à prévenir	Mesures adaptées
Trempage et égouttage	Glissade sur sol mouillé	Utiliser le bac prévu, essuyer les projections, maintenir les circulations dégagées
Coupe et mise à dimension	Coupure aux mains ou aux doigts	Vérifier l'état du sécateur, tenir les doigts à l'écart, couper loin du corps
Tri et préparation prolongés	Échardes, gêne visuelle, fatigue posturale	Maintenir un poste éclairé et stable, organiser le travail et alterner les tâches

Consignes applicables aux opérations de préparation et de fabrication.

FormaV - document d'entraînement non officiel

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

DR 1 : Document réponse à rendre avec la copie : feuille de débit et approvisionnement

À RENDRE AVEC LA COPIE

Compléter directement les cases marquées « ... ». Inscrire les unités et faire apparaître les résultats utiles aux questions 2.2 à 2.4.

Nomenclature et feuille de débit

Matière et fonction	Nombre	Longueur unitaire	Longueur totale à prévoir	Caractéristiques de sélection
Montants de fond	12	450 mm	.....	.....
Montants de rive	16	500 mm	.....	.....
Brins de tressage, marge comprise	18 tours	820 mm par tour	.....	.....
Total utilisable	.....	.....	.....	.....
Achat après prise en compte du tri	.....	.....	.....	.....
Approvisionnement	... sachets de 0,50 kg	... kg	... €	.....

Une ligne par catégorie de matière.

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

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

FormaV - document d'entraînement non officiel

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

DR 2 : Document réponse à rendre avec la copie : ordre opératoire et contrôles

À RENDRE AVEC LA COPIE

Compléter les opérations dans un ordre cohérent. Pour chaque étape, préciser un moyen ou un critère de contrôle. Les cases marquées « ... » sont à remplir.

Préparation et fabrication de la corbeille

Rang	Opération	Contrôle ou critère de réussite
.....	Réception et tri des brins	.....
.....	Mise à dimension selon la feuille de débit	.....
.....	Préparation de la souplesse des brins et égouttage	.....
.....	Réalisation du fond ovale	.....
.....	Montage des montants de rive et mise en forme	.....
.....	Tressage du corps et contrôle progressif de la forme	.....
.....	Finition des extrémités et contrôle final	.....

Proposer une chronologie adaptée aux matières et au cahier des charges.

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

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

FormaV - document d'entraînement non 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.