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 Vannerie, veuillez visiter :
capvannerie.fr/annales-sujets-et-corriges

CAP vannerie

Sujet blanc pédagogique – CAP Vannerie : préparation, réalisation et analyse de commandes d’atelier

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 pédagogique non officiel. Il propose deux études professionnelles fictives et indépendantes, conçues pour le CAP Vannerie. Toutes les données de fabrication, de stock, de coût et de délai ci-dessous sont des données internes au cas, créées pour cet entraînement ; elles ne constituent pas des normes ni des prescriptions générales.

Répondez uniquement à partir des quatre documents fournis. Les calculs doivent présenter la formule, les unités et le résultat. Arrondissez les longueurs au centième de mètre et les montants au centime. Pour les coûts, conservez les valeurs non arrondies pendant le calcul, puis arrondissez le résultat final. Aucune réalisation en atelier n’est demandée : les questions portent sur la préparation, l’analyse et la communication écrites.

Les deux études sont distinctes : l’étude 1 concerne la préparation d’un panier rectangulaire en osier ; l’étude 2 porte sur le choix d’une solution pour une petite série de plateaux ronds et leur expédition.

Document D1 — Étude 1 – Demande client et fiche de fabrication du panier

Situation fictive. L’atelier « Les Brins du Rivage » prépare une commande unitaire pour une boutique de produits artisanaux. Le client demande un panier rectangulaire en osier, destiné à un usage intérieur et au rangement de petits objets. Il souhaite un aspect naturel, un ouvrage en plein et une bordure régulière. Il ne demande ni anse, ni couvercle, ni teinture.

Dimensions finies demandées : longueur extérieure 300 mm ; largeur extérieure 200 mm ; hauteur du corps 160 mm, mesurée depuis le plan supérieur du fond jusqu’au bord. Le fond doit être stable et le panier doit rester d’aplomb sur une surface plane. La fiche de fabrication de ce cas prévoit une fabrication sur rives et un travail en plein. Les dimensions et longueurs de coupe ci-dessous sont des données pédagogiques internes à cette commande : elles ne sont pas des valeurs universelles de la vannerie.

Débit prévu pour un panier :

- Rives : 4 longueurs de 360 mm et 4 longueurs de 260 mm, calibre de tri interne 3 à 4 mm.
- Montants, aussi appelés montants verticaux dans cette fiche : 18 longueurs de 450 mm, calibre de tri interne 4 mm. Implantation prévue : 4 aux angles, 5 intermédiaires sur chacun des deux grands côtés et 2 intermédiaires sur chacun des deux petits côtés.
- Brins de clôture : 48 longueurs de 900 mm, calibre de tri interne 2 à 3 mm.
- Brins de bordure : 2 longueurs de 1 100 mm, calibre de tri interne 3 à 4 mm.

Pour la fiche de débit de cet exercice, appliquer une réserve de 12 % à la longueur nette de chaque famille : rives, montants, puis brins de clôture et de bordure réunis. Arrondir chaque longueur réservée au centième de mètre. La réserve couvre les petites pertes de préparation et de coupe prévues par l'atelier pour ce cas ; elle ne modifie pas les longueurs individuelles indiquées.

Ordre de fabrication prévu par l'atelier : vérifier la demande et le débit ; vérifier les matières et l'outillage ; organiser le poste ; préparer l'osier selon les indications de la fiche d'atelier D2 ; réaliser le fond et la monture ; poursuivre la clôture en plein ; former et arrêter la bordure ; contrôler les dimensions, la stabilité et l'aspect ; trier les chutes réutilisables ; nettoyer et ranger le poste ; protéger le panier pour sa remise au client.

Critères internes de réception : dimensions finies conformes à la demande avec une tolérance de contrôle de ± 5 mm sur longueur et largeur et de ± 4 mm sur hauteur ; panier stable sans bascule sur la surface plane de contrôle ; montant non cassé ; bordure continue, sans extrémité saillante ; surface propre, sans brin libre gênant l'usage. Cette tolérance est une consigne fictive de la commande, et non une valeur réglementaire.

Document D2 — Étude 1 – Stocks, outils disponibles et consignes internes d'atelier

Stock vérifié le matin de la préparation : les quantités indiquées sont des longueurs utilisables, triées et disponibles pour cette commande. Les familles ne sont pas interchangeables dans la fiche de débit : il faut comparer séparément chaque besoin réservé à la quantité en stock.

Famille de matière	Longueur disponible	Calibre ou état du stock
Osier pour rives	3,10 m	Trié, calibre interne 3 à 4 mm
Osier pour montants	9,40 m	Trié, calibre interne 4 mm
Osier pour clôture et bordure	51,20 m	Trié, calibres internes 2 à 4 mm selon l'usage

Un approvisionnement complémentaire peut être demandé à la responsable d'atelier, mais il retarde la mise en fabrication d'une journée ouvrée. Les chutes réutilisables doivent être séparées par famille, puis par calibre, et rangées à l'abri du soleil direct et de l'humidité. Les chutes trop courtes ou endommagées sont signalées et mises à part pour examen ; elles ne sont pas comptées comme matière disponible dans le débit.

Matériel disponible : mètre ruban en bon état ; sécateur dont la coupe est nette ; poinçon droit propre et sans déformation ; batte propre ; bac de trempage ; toile de ressuyage ; établi stable ; siège réglable ; bac identifié pour les chutes. Le poinçon recourbé est également disponible, mais la fiche de ce panier ne prévoit pas de travail nécessitant son emploi. Un second sécateur, marqué « coupe à contrôler », est isolé et ne doit pas être utilisé avant vérification par la responsable.

Consignes internes fictives pour cette commande : prévoir 25 minutes de trempage, puis 15 minutes de ressuyage sur la toile avant le tressage ; ces durées sont des paramètres de l'exercice, pas une recommandation générale. Garder le passage dégagé, disposer les outils de façon accessible sans les placer au bord de l'établi, et ne sortir que les matières nécessaires à l'étape en cours. Si le stock réservé d'une famille est inférieur au besoin calculé, suspendre la préparation de cette famille et demander une décision à la responsable, sans remplacer le matériau par une autre famille de calibre non prévu.

Pour la remise du panier, l’atelier utilise une protection de papier kraft et une fiche de commande. Il n’est pas nécessaire de calculer un coût pour cette étude. Avant de quitter le poste, l’opérateur inscrit sur la fiche de fabrication les quantités utilisées, les chutes réutilisables, tout défaut d’outil constaté et le résultat du contrôle du panier.

Document D3 — Étude 2 – Demande pour une série de plateaux ronds

Situation fictive et indépendante de l’étude 1. Une galerie-boutique souhaite commander 12 plateaux ronds pour présenter des objets légers à l’intérieur. La personne chargée de la commande demande une couleur claire et un aspect visuel naturel évoquant l’osier. Elle préfère une surface visuellement assez dense, sans anse, et souhaite recevoir les plateaux séparément protégés. Elle fixe les dimensions maximales à 360 mm de diamètre extérieur et 60 mm de hauteur finie. Elle accepte une variation de fabrication de ± 5 mm sur ces deux dimensions, selon la consigne interne de ce cas.

Deux solutions ont été étudiées par l’atelier sur des échantillons. Les essais et appréciations ci-dessous sont des observations fictives propres au dossier, et non des propriétés générales garanties des matières.

Critère observé dans le dossier	Solution A – osier	Solution B – moelle de rotin
Aspect de l’échantillon	Teinte claire et naturelle ; texture visuellement proche de l’osier demandé	Teinte claire ; surface régulière, mais aspect moins proche de la référence osier souhaitée
Résultat du petit essai de plateau	Surface dense jugée conforme au souhait ; diamètre et hauteur visés atteints sur l’échantillon	Surface régulière ; diamètre et hauteur visés atteints sur l’échantillon
Usage envisagé dans le dossier	Présentation intérieure d’objets légers ; sans anse	Présentation intérieure d’objets légers ; sans anse
Appréciation de la boutique	Correspondance esthétique forte avec sa demande	Solution de remplacement possible si le coût prime sur l’apparence demandée

La galerie n’a pas fourni de photographie ou de modèle matériel. Les caractéristiques écrites de cette demande et le tableau comparatif sont donc les seules références à utiliser. Le diamètre et la hauteur indiqués sont les dimensions extérieures finies.

Informations de préparation : l’atelier peut réserver la matière nécessaire à l’une ou l’autre solution après validation du choix. Le responsable demande de ne pas démarrer la série avant confirmation de la solution par la galerie. Pour la préparation écrite, il faut identifier les critères décisifs, expliquer le choix proposé et signaler clairement la différence de coût si la solution la moins chère ne correspond pas aussi bien à l’aspect souhaité.

Document D4 — Étude 2 – Données fictives de coût, d’emballage et de suivi client

Consignes de chiffrage internes au cas : le coût de main-d’œuvre est fixé pour l’exercice à 18,00 € par heure et par plateau. Les frais indirects fictifs sont calculés à 20 % du total « matière + main-d’œuvre ». Ajouter ensuite le coût d’un emballage individuel. Ces valeurs sont uniquement des données d’entraînement ; elles ne représentent ni un tarif de marché ni une règle de calcul obligatoire.

Donnée pour un plateau	Solution A – osier	Solution B – moelle de rotin
Longueur de matière prévue	6,80 m	5,40 m
Prix interne de la matière	1,20 €/m	1,60 €/m
Temps de fabrication estimé	1,25 h	1,10 h
Emballage individuel	2,10 €	1,80 €

Formule à appliquer pour chaque solution : coût matière = longueur de matière × prix au mètre ; coût de main-d'œuvre = temps × 18,00 € ; frais indirects = 20 % × (coût matière + coût de main-d'œuvre) ; coût estimé total d'un plateau = matière + main-d'œuvre + frais indirects + emballage individuel. Pour la série, multiplier le coût unitaire non arrondi par 12, puis arrondir au centime. Pour comparer les solutions, calculer l'écart entre leurs coûts estimés de série.

Emballage individuel disponible : boîte de dimensions intérieures 400 mm × 400 mm × 90 mm. Pour le calcul d'aptitude, prévoir 15 mm de protection de chaque côté du diamètre du plateau et 20 mm de protection au-dessus de sa hauteur. On compare le diamètre protégé à chacun des deux côtés de base de la boîte, et la hauteur protégée à la hauteur intérieure. Chaque plateau dispose d'une boîte.

Suivi client : la fiche de commande de l'atelier comporte les champs « choix confirmé », « quantité », « dimensions demandées », « matière réservée », « date prévisionnelle annoncée », « coût estimé communiqué » et « remarque esthétique ». Pour la promotion de la boutique, toute présentation publique de la commande doit rester fidèle à ce qui est effectivement fabriqué et ne pas promettre une propriété absente des essais du dossier. Aucun délai de livraison n'étant indiqué dans ce sujet, le candidat ne doit pas en inventer un.

Travail demandé

Barème pédagogique proposé : 39 points. Ce barème et la durée conseillée ne sont pas un barème ou une durée officiels.

Étude 1 — Étude professionnelle 1 – Préparer et suivre la fabrication d'un panier rectangulaire

E1-Q1 · 2 point(s)

À partir de la demande de D1, relevez les quatre caractéristiques principales que l'atelier doit respecter pour le panier : forme et type de travail, dimensions finies, usage ou aspect demandé, et accessoires explicitement absents.

Ressources : D1

E1-Q2 · 4 point(s)

Calculez, en mètres et avec les opérations détaillées, les longueurs nettes de matière nécessaires pour les trois familles du débit : rives ; montants ; brins de clôture et de bordure réunis. Convertissez d'abord les longueurs individuelles de millimètres en mètres.

Ressources : D1

E1-Q3 · 3 point(s)

Appliquez la réserve interne de 12 % à chacune des trois longueurs nettes obtenues, arrondissez chaque besoin au centième de mètre et inscrivez les trois besoins réservés.

Ressources : D1

E1-Q4 · 3 point(s)

Comparez les besoins réservés de E1-Q3 aux stocks de D2. Pour chaque famille, indiquez si le stock suffit et calculez le reliquat utilisable ou le manque, en mètres.

Ressources : D1, D2

E1-Q5 · 2 point(s)

La fiche signale un sécateur dont la coupe est à contrôler et un poinçon recourbé non prévu pour ce panier. Indiquez quels outils disponibles vous retenez parmi ceux décrits dans D2 pour mesurer, couper et travailler le panier, puis précisez le traitement à réserver au sécateur isolé et pourquoi le poinçon recourbé n’est pas à sortir pour cette commande.

Ressources : D1, D2

E1-Q6 · 2 point(s)

Remettez les actions de préparation et de fabrication de D1 dans un ordre de travail cohérent. Votre réponse doit faire apparaître le contrôle de la demande et du débit, la vérification des moyens, la préparation de l’osier, la réalisation, le contrôle final et le rangement.

Ressources : D1, D2

E1-Q7 · 2 point(s)

Rédigez une courte organisation du poste avant le tressage : indiquez où ou comment disposer l’établi, le siège, le mètre, le sécateur, le poinçon et les trois familles de matières, en intégrant deux consignes internes de sécurité ou d’accessibilité tirées de D2.

Ressources : D2

E1-Q8 · 2 point(s)

À la fin de la fabrication, nommez les contrôles à effectuer avant la remise au client en reprenant les critères de réception de D1. Précisez également comment trier et stocker les chutes réutilisables selon D2.

Ressources : D1, D2

Étude 2 — Étude professionnelle 2 – Choisir, chiffrer et présenter une série de plateaux

E2-Q1 · 2 point(s)

Reformulez la demande de la galerie en séparant les contraintes de dimensions et d’usage des critères esthétiques. Indiquez aussi la quantité commandée et le nombre d’anses souhaité.

Ressources : D3

E2-Q2 · 3 point(s)

Choisissez une des deux solutions pour la demande et justifiez votre choix par deux informations précises du tableau de D3. Signalez le compromis possible si l'atelier privilégie plutôt la solution la moins coûteuse ; ne présentez pas une préférence personnelle comme un fait du dossier.

Ressources : D3, D4

E2-Q3 · 4 point(s)

Pour chacune des solutions A et B, calculez le coût estimé total d'un plateau en appliquant exactement la formule et les taux internes de D4. Montrez séparément le coût matière, la main-d'œuvre, les frais indirects et l'emballage, puis donnez le total unitaire arrondi au centime.

Ressources : D4

E2-Q4 · 3 point(s)

Calculez le coût estimé de la série de 12 plateaux pour chaque solution, puis l'écart entre les deux coûts de série. Utilisez les coûts unitaires non arrondis pour multiplier par 12 et arrondissez ensuite au centime.

Ressources : D4

E2-Q5 · 2 point(s)

Vérifiez si un plateau de diamètre maximal demandé, protégé de 15 mm de chaque côté, et de hauteur maximale demandée, protégé de 20 mm au-dessus, entre dans la boîte de D4. Détaillez les dimensions protégées et comparez-les aux dimensions intérieures correspondantes.

Ressources : D3, D4

E2-Q6 · 3 point(s)

Rédigez un message professionnel de 3 à 5 phrases à la galerie : résumez la solution que vous proposez, reliez-la à un critère de la demande, annoncez avec prudence l'écart de coût entre les options et demandez une confirmation avant le lancement de la série. N'inventez pas de date de livraison.

Ressources : D3, D4

E2-Q7 · 2 point(s)

Indiquez les sept champs de suivi à compléter sur la fiche de commande de D4 : « choix confirmé », « quantité », « dimensions demandées », « matière réservée », « date prévisionnelle annoncée », « coût estimé communiqué » et « remarque esthétique ». Ajoutez une phrase de présentation destinée à valoriser la commande sans promettre une propriété qui ne figure pas dans les essais du dossier.

Ressources : 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 - Vannerie
- Référentiel d'activités, de compétences et d'évaluation — CAP - Vannerie

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.