CAP (Métiers de la gravure - options : A Gravure d'ornementation / B Gravure d'impression / C Gravure en modelé / D Marquage poinçonnage)

DOCUMENT D'EXAMEN

Entraînement professionnel - CAP métiers de la gravure option D marquage poinçonnage [59f4b24382f3] - 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://capgravure.fr/annales-sujets-et-corriges

CAP métiers de la gravure option D marquage poinçonnage

Sujet blanc — CAP métiers de la gravure, option D marquage poinçonnage

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

Entraînement écrit original — option D, marquage poinçonnage. Ce sujet propose deux études professionnelles fictives : la préparation d'un tampon de marquage pour cuir et l'analyse de modèles inertes de poinçon destinés à des étiquettes en aluminium. Il ne constitue ni une épreuve officielle ni une validation du diplôme.

Durée indicative : 2 heures. Répondez à toutes les questions en vous appuyant sur les documents du sujet. Les dimensions, tolérances, durées et montants indiqués sont des consignes internes fictives propres aux cas, et non des prescriptions réglementaires. Aucun outil ni matériel n'est requis. Les tâches demandent une étude écrite : elles ne remplacent pas la réalisation d'un travail en atelier.

Conventions : les dimensions sont exprimées en millimètres (mm), les surfaces en mm², les durées en minutes et les montants en euros (€). Pour un rapport d'échelle, écrivez « dimension du modèle ÷ dimension de la représentation ». Une tolérance « ± » indique l'écart maximal admis de part et d'autre de la valeur nominale. Les projets et toutes leurs données sont fictifs et pédagogiques.

Document D1 — Étude professionnelle 1 — commande d'un tampon pour cuir

Atelier fictif L'empreinte claire — bon de travail interne TC-18. Une petite maroquinerie commande 24 porte-clés en cuir brun portant le même motif. Le motif doit être imprimé en relief par un tampon, sur une zone de cuir plane. L'atelier demande une étude écrite de la commande et de la préparation du travail ; le présent sujet ne demande ni fabrication ni essai réel.

Le champ d'impression demandé mesure 24 mm de largeur sur 16 mm de hauteur. La commande prévoit un motif lisible, centré, sans texte. Le dessin de référence est décrit comme un cadre rectangulaire entourant une feuille stylisée. Le cadre mesure 22 mm sur 14 mm et se trouve au centre du champ : son contour est séparé de la limite du champ par 1 mm sur chacun des quatre côtés. La feuille est composée d'une nervure verticale de 8 mm, centrée horizontalement, et de deux nervures obliques symétriques de 5 mm chacune. La pointe supérieure de la nervure verticale se trouve à 4 mm du bord supérieur du champ. Les extrémités des deux nervures obliques rejoignent la nervure verticale à 3 mm sous cette pointe. Ces indications définissent la composition ; aucun dessin externe n'est nécessaire.

Un croquis de présentation interne représente le champ à 36 mm × 24 mm. Pour ce cas, on souhaite retrouver les dimensions nominales à reporter sur le dossier de travail en appliquant une réduction uniforme. La forme du champ reste rectangulaire : largeur et hauteur sont réduites selon le même coefficient. Le

croquis n’est pas une matrice ni un patron de fabrication ; il sert uniquement à calculer le changement d’échelle.

La consigne interne de l’atelier fixe une durée de préparation de 18 minutes, une durée de contrôle de 2 minutes par pièce et un temps de nettoyage du poste de 12 minutes. Le temps de marquage proprement dit est effectué dans une phase séparée et n’est pas à calculer dans cette étude. Pour établir un planning écrit, additionnez uniquement préparation, contrôle des 24 pièces et nettoyage. La commande interne prévoit un montant de 0,80 € par pièce pour la prestation de marquage. Ce montant est une donnée pédagogique fictive du cas, pas un tarif de métier.

Document D2 — Repères d’organisation et de contrôle du tampon

Pour le bon de travail TC-18, l’atelier utilise les repères internes suivants. Avant une éventuelle activité en atelier, on vérifie que le bon de travail et le dessin de référence sont présents, que le champ demandé est compris et que les outils prévus sont identifiés. Le poste est dégagé des objets sans rapport avec la tâche ; les outils sont rangés de manière stable et leur état visible est vérifié. Cette liste sert à réfléchir à l’organisation et à la préparation, non à décrire une méthode complète de gravure.

Dans ce cas fictif, la fiche de contrôle porte sur trois points : (1) le champ imprimé est centré sur la zone prévue du porte-clés ; (2) le cadre reste continu et la feuille demeure identifiable ; (3) le marquage n’est pas accompagné d’une rayure parasite visible dans la zone de contrôle. La fiche ne prescrit aucune force, aucun geste de frappe et aucune méthode de fabrication. Si une anomalie est repérée, la pièce est mise à part et signalée au responsable de l’atelier avant toute décision de reprise.

Le lot contient 24 pièces. La consigne de contrôle interne est de vérifier chaque pièce du lot, et non un échantillon. Le temps de contrôle prévu est donc un temps unitaire à multiplier par le nombre de pièces. Pour calculer le montant de commande, multipliez le nombre de pièces par le montant unitaire indiqué dans D1. Pour comparer ce montant au planning, ne convertissez pas les euros en temps : ce sont deux grandeurs distinctes.

Le vocabulaire utilisé dans l’étude : un *tampon* est ici l’outil de marquage destiné à produire une empreinte en relief sur le cuir ; le *champ* est la zone maximale réservée au motif ; le *contrôle* consiste à comparer le résultat aux critères annoncés. Ces définitions décrivent exclusivement le cas pédagogique.

Document D3 — Étude professionnelle 2 — dossier d’un poinçon inerte pour étiquettes

Atelier fictif Repère métal — dossier interne PM-07. Un client souhaite identifier une série de 12 étiquettes en aluminium par le signe « A7 ». Le présent dossier sert à comparer deux modèles de démonstration inertes à partir de mesures déjà consignées. Il ne demande pas d’utiliser, de fabriquer ou de modifier un poinçon, ni de frapper une pièce. Les étiquettes sont décrites pour l’étude seulement : chacune mesure 30 mm × 18 mm, et le signe doit être centré sur leur face.

Consigne interne fictive pour l’empreinte finale : hauteur nominale des caractères 4,0 mm, tolérance ± 0,2 mm ; largeur totale maximale 7,5 mm ; position horizontale centrée avec un écart maximal de 0,5 mm par rapport à l’axe médian de l’étiquette. La largeur totale est mesurée de l’extrémité gauche à l’extrémité droite

du signe. Pour vérifier le centrage, comparez les marges gauche et droite : leur différence ne doit pas dépasser 1,0 mm, ce qui correspond à un écart maximal de 0,5 mm entre l'axe du signe et l'axe médian de l'étiquette. Ces limites sont des critères internes fictifs de ce dossier, pas des normes.

Convention de représentation propre au dossier PM-07 : le dessin du modèle de poinçon est fourni en vue de face, et le bon de commande exige une empreinte lisible « A7 ». Pour préparer la représentation du modèle, on inverse l'ordre gauche-droite des caractères par rapport à l'empreinte attendue : le reflet se fait par rapport à un axe vertical passant au milieu du signe. Cette convention est imposée pour cet exercice. Elle permet de vérifier le sens de lecture sur le dossier ; elle ne constitue pas une règle générale de fabrication à appliquer hors de ce cas.

Mesures relevées sur les empreintes d'essai déjà réalisées par le responsable (les candidats ne réalisent aucun essai) :

Modèle	Hauteur mesurée	Largeur totale	Marge gauche	Marge droite	Observation
P1	4,1 mm	7,2 mm	11,3 mm	11,5 mm	« A7 » lisible ; bordure nette
P2	4,3 mm	7,4 mm	10,3 mm	12,3 mm	« A7 » lisible ; bordure nette

La largeur et la hauteur de l'étiquette sont les dimensions totales de sa face. Pour chacun des modèles, la somme de la largeur du signe et des deux marges doit correspondre à la largeur de l'étiquette. Les données des deux lignes sont fournies avec une précision au dixième de millimètre. Contrôlez leur cohérence arithmétique avant d'évaluer les critères de centrage. Aucun autre défaut n'est indiqué dans les observations. Une décision de dossier peut être « conforme aux critères fournis », « non conforme » ou « donnée à vérifier » ; justifiez-la en citant les mesures pertinentes.

Document D4 — Fiche de suivi interne et vocabulaire technique

Pour le dossier PM-07, la fiche de suivi prévoit d'abord la lecture de la demande client, puis la vérification des dimensions et du sens de lecture, ensuite la comparaison des résultats consignés aux critères du dossier, et enfin la rédaction d'une décision motivée. Il s'agit d'une trame d'analyse documentaire fictive. Elle ne décrit pas de procédure de fabrication, de frappe ou d'essai physique.

La fiche distingue quatre informations : la valeur nominale souhaitée, la mesure relevée, l'écart entre les marges et le défaut éventuellement observé. Pour calculer l'écart entre les marges, soustrayez la marge la plus petite de la plus grande. Pour vérifier la cohérence de la largeur, additionnez largeur du signe, marge gauche et marge droite. Pour le centrage, comparez l'écart mesuré à la limite de 1,0 mm donnée dans D3. Pour la hauteur, déterminez d'abord l'intervalle accepté à partir de la valeur nominale et de la tolérance, puis comparez la mesure à cet intervalle.

Les critères et les mesures du dossier permettent de prendre une décision distincte pour P1 et P2, après vérification de la cohérence dimensionnelle de chaque ligne. Ne déduisez pas une qualité générale d'un seul résultat : la décision concerne uniquement ces modèles, ces mesures et cette commande fictive. Une recommandation peut préciser quel modèle répond aux critères renseignés et mentionner les vérifications documentaires à tracer avant toute suite du projet.

Dans la présente étude, « poinçon inerte » désigne un modèle examiné sur dossier, sans fonctionnement ni usage réel. Les questions portent sur l'analyse de données, l'organisation d'un suivi et l'expression d'un avis technique simple. Toute valeur de dimension, de tolérance, de durée ou de coût mentionnée dans le sujet est créée pour cet exercice.

Travail demandé

Barème pédagogique proposé : 50 points. Ce barème et la durée conseillée ne sont pas un barème ou une durée officiels.

Étude 1 — Étude professionnelle 1 — analyser la commande et organiser le suivi

E1-Q1 · 2 point(s)

À partir de D1, indiquez la fonction du tampon commandé et la matière sur laquelle l’empreinte est prévue.

Ressources : D1

E1-Q2 · 3 point(s)

Calculez le coefficient de réduction entre le croquis de présentation de D1 et le champ nominal. Écrivez le calcul et donnez le coefficient sous forme fractionnaire ou décimale.

Ressources : D1

E1-Q3 · 3 point(s)

Vérifiez, en appliquant le coefficient de réduction, que les dimensions du champ représenté sur le croquis conduisent bien à la largeur et à la hauteur nominales demandées.

Ressources : D1

E1-Q4 · 3 point(s)

Calculez la durée totale de préparation, de contrôle des 24 pièces et de nettoyage prévue par la consigne interne. Présentez les étapes du calcul en minutes.

Ressources : D1, D2

E1-Q5 · 2 point(s)

Calculez le montant total de la prestation de marquage pour les 24 pièces, selon le montant unitaire fictif de D1.

Ressources : D1, D2

E1-Q6 · 4 point(s)

Citez les trois points de contrôle indiqués dans D2, puis expliquez en une phrase la conduite prévue si une anomalie est repérée.

Ressources : D2

E1-Q7 · 3 point(s)

À partir de D1 et D2, rédigez une courte liste de trois vérifications documentaires ou d’organisation à effectuer avant le travail. Ne proposez pas de geste de gravure ou de frappe.

Ressources : D1, D2

Étude 2 — Étude professionnelle 2 — contrôler et décider sur les modèles de poinçon inertes

E2-Q1 · 2 point(s)

Reformulez la demande du client PM-07 en précisant le signe à obtenir, le nombre d’étiquettes et la matière indiquée dans le dossier.

Ressources : D3

E2-Q2 · 2 point(s)

Calculez l’intervalle de hauteur acceptable pour l’empreinte à partir de la valeur nominale et de la tolérance de D3.

Ressources : D3, D4

E2-Q3 · 3 point(s)

Pour P1, calculez la somme de la largeur du signe et des deux marges. Comparez cette somme à la largeur de l’étiquette et indiquez si les données sont cohérentes.

Ressources : D3, D4

E2-Q4 · 3 point(s)

Pour P1, calculez l’écart entre les marges et comparez-le à la limite interne de centrage. Concluez sur le centrage.

Ressources : D3, D4

E2-Q5 · 3 point(s)

Pour P2, calculez l’écart entre les marges et comparez-le à la limite interne de centrage. Concluez sur le centrage.

Ressources : D3, D4

E2-Q6 · 3 point(s)

À partir des critères de hauteur et de largeur de D3, indiquez si P1 satisfait ces deux critères. Justifiez par les mesures.

Ressources : D3, D4

E2-Q7 · 3 point(s)

À partir des critères de hauteur et de largeur de D3, indiquez si P2 satisfait ces deux critères. Justifiez par les mesures.

Ressources : D3, D4

E2-Q8 · 4 point(s)

Choisissez le modèle qui répond à tous les critères renseignés dans D3, ou indiquez qu’aucun ne convient. Justifiez votre décision en distinguant hauteur, largeur, centrage et observation.

Ressources : D3, D4

E2-Q9 · 3 point(s)

Expliquez la convention de représentation gauche-droite imposée par le dossier PM-07 et donnez la représentation inversée du signe « A7 » pour le modèle de poinçon, sans prétendre qu'il s'agit d'une règle universelle.

Ressources : D3, D4

E2-Q10 · 4 point(s)

Rédigez une note de suivi de deux ou trois phrases indiquant la décision sur les modèles et les vérifications documentaires utiles avant toute suite du projet. Restez dans le cadre d'une analyse sur dossier, sans décrire une frappe ou une fabrication.

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 - Métiers de la gravure options "gravure d'ornementation", "gravure d'impression", "gravure en modelé", "marquage poinçonnage"
- Savoir-faire
- Arrêté portant définition et fixant les conditions de délivrance du certificat d'aptitude professionnelle métiers de la gravure option A : gravure d'ornementation option B : gravure d'impression option C : gravure en modelé option D : marquage, poinçonnage
- Tableau de détail des activités
- Mise en relation des référentiels des activités professionnelles et du diplôme
- Annexe I : Référentiel du domaine professionnel