CAP (Métiers de la mode - vêtement tailleur)

CORRIGÉ NON OFFICIEL

Proposition de corrigé rédigée par FormaV avec l'aide d'outils d'intelligence artificielle. Elle peut contenir des erreurs et ne remplace ni le corrigé ni le barème officiels de l'examen.

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

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

Métiers de la mode – vêtement tailleur — Sujet blanc

Entraînement original · aucune session d’examen

Code sujet **Code pédagogique adapte-55f60b664984e932d4ed** Durée indicative : 120 min

Proposition de corrigé pédagogique • FormaV

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. Les attendus d’une réalisation pratique décrivent une démarche et des critères de contrôle ; ils ne remplacent pas une prestation en atelier.

Se repérer dans le corrigé

Étude 1 — Étude professionnelle 1 — Préparer la coupe, le poste et les réglages
10 réponses • PDF source, p. 2, PDF source, p. 3, PDF source, p. 4, PDF source, p. 5, PDF source, p. 6, PDF source, p. 7, PDF source, p. 8, PDF source, p. 9

Étude 2 — Étude professionnelle 2 — Assembler, repasser, finir et contrôler la veste
11 réponses • PDF source, p. 2, PDF source, p. 3, PDF source, p. 5, PDF source, p. 6, PDF source, p. 7, PDF source, p. 8, PDF source, p. 9, PDF source, p. 10, PDF source, p. 11

« PDF source » désigne la page physique du fichier. Quand le pied de page est lisible, le numéro imprimé est indiqué entre parenthèses. Chaque réponse rappelle la consigne, explique la démarche et donne le résultat.

FormaV - document d'entraînement non officiel

Étude 1

20.0 points

Étude professionnelle 1 — Préparer la coupe, le poste et les réglages

Question 1.1.

PDF source, p. 2, PDF source, p. 3, PDF source, p. 4, PDF source, p. 8

> À partir de D1 et D2, relevez les trois catégories de renforts à couper et indiquez, pour chacune, la quantité nécessaire pour une veste ALBA.

D1 et D2 prévoient quatre renforts pour une veste, répartis en trois catégories. Je distingue les deux renforts de parementure des deux autres pièces unitaires.

RÉPONSE À RETENIR

- Dessus de col : 1 renfort.
- Parementures : 2 renforts, un par parementure.
- Enforme d’encolure dos : 1 renfort.

Total : 4 renforts pour une veste ALBA.

Question 1.2.

PDF source, p. 2, PDF source, p. 4, PDF source, p. 8

> Calculez la surface totale des quatre renforts thermocollants à couper. Présentez le calcul en cm².

D2 donne les dimensions exactes des contours de coupe : aucune valeur de couture ne s’ajoute. Je calcule l’aire de chaque rectangle et multiplie celle d’une parementure par deux, puisqu’il en faut deux.

Dessus de col : 24 × 8 = 192 cm². Parementures : 2 × (32 × 7) = 448 cm². Enforme : 18 × 6 = 108 cm². La surface totale est donc 192 + 448 + 108 = 748 cm².

RÉPONSE À RETENIR

La surface totale des quatre renforts est de **748 cm²**.

Question 1.3.

PDF source, p. 2, PDF source, p. 4, PDF source, p. 8

> Selon la disposition autorisée dans D2, quelle longueur de bande de thermocollant faut-il réserver pour placer les pièces ? Justifiez à partir des dimensions et donnez la largeur totale occupée par les trois rangées.

La longueur réservée doit permettre de placer la pièce la plus longue dans l’orientation autorisée. Les parementures mesurent 32 cm dans le sens de la longueur ; le col en demande 24 cm et l’enforme 18 cm. Une réservation de 32 cm convient donc aux trois rangées.

Pour la largeur, les deux parementures placées côte à côte occupent 2 × 7 = 14 cm. Les rangées du renfort de col et de l’enforme occupent respectivement 8 cm et 6 cm. La largeur totale utilisée est 14 + 8 + 6 = 28 cm, inférieure aux 50 cm disponibles.

RÉPONSE À RETENIR

Longueur de bande à réserver : **32 cm**. Largeur occupée par les trois rangées : **28 cm** sur les 50 cm disponibles.

FormaV - document d'entraînement non officiel

Question 1.4.

PDF source, p. 4, PDF source, p. 8

> Calculez la surface de la réservation de thermocollant de 50 cm × 32 cm, puis le pourcentage d'utilisation de cette réservation par les quatre renforts. Arrondissez le pourcentage au dixième et indiquez les unités utilisées.

La réservation est un rectangle de 50 cm sur 32 cm : sa surface est 50 × 32 = 1 600 cm². La surface des renforts calculée en E1-Q2 est de 748 cm². Le taux d'utilisation se calcule en divisant cette surface par celle de la réservation, puis en multipliant par 100 : (748 ÷ 1 600) × 100 = 46,75 %. Arrondi au dixième, cela donne 46,8 %. Les surfaces sont exprimées en cm² ; le pourcentage est sans unité.

RÉPONSE À RETENIR

Surface de la réservation : **1 600 cm²**. Utilisation par les renforts : **46,8 %** de la réservation, après arrondi au dixième.

Question 1.5.

PDF source, p. 2, PDF source, p. 3, PDF source, p. 4, PDF source, p. 8

> Décrivez les contrôles de préparation à effectuer avant la coupe des renforts ALBA, en précisant comment vous repérez le droit-fil, les quantités et les contours à respecter dans ce cas.

Avant la coupe, je contrôle l'identification et le nombre des pièces : un renfort de dessus de col de 24 × 8 cm, deux renforts de parementure de 32 × 7 cm et un renfort d'enforme d'encolure dos de 18 × 6 cm. Je vérifie que la matière disponible couvre la réservation prévue dans D2.

Pour chaque pièce, je place le grand côté parallèlement au droit-fil, conformément aux orientations de D2. Je respecte les contours rectangulaires et les dimensions indiquées, qui sont déjà les contours de coupe finis : aucune valeur de couture ne s'ajoute. Je distingue ainsi le contour de coupe des futures lignes d'assemblage. Les déchets propres sont dirigés vers le contenant de récupération des textiles indiqué dans D2.

RÉPONSE À RETENIR

À contrôler : l'identité et la quantité des quatre renforts, la disponibilité de matière, l'orientation du grand côté parallèle au droit-fil et le respect exact des contours cotés sans ajout de valeur de couture.

Question 1.6.

PDF source, p. 2, PDF source, p. 3, PDF source, p. 5, PDF source, p. 6, PDF source, p. 8

> À partir de la gamme de D3, indiquez les éléments à thermocoller sur la veste ALBA et précisez dans quel ordre vous prévoyez de contrôler les pièces avant, pendant et après l'opération.

D1 et l'opération 8 de D3 indiquent les éléments à thermocoller : le dessus de col, les deux parementures et l'enforme d'encolure dos, soit quatre renforts.

Avant : vérifier l'identité et la quantité des pièces, associer chaque renfort à l'élément prévu et contrôler leur positionnement. D3 prévoit aussi de contrôler le résultat sur une chute d'essai avant toute utilisation sur une pièce de la veste.

Pendant : suivre les paramètres internes du cas et vérifier que chaque renfort reste associé à la pièce prévue et positionné conformément aux données. **Après :** examiner le résultat du thermocollage ; le critère de D4 demande notamment l'absence de bulle ou de zone décollée pour le col et les parementures. Il s'agit d'une démarche écrite, pas d'une opération réalisée.

FormaV - document d'entraînement non officiel

RÉPONSE À RETENIR

Quatre éléments : 1 dessus de col, 2 parementures et 1 enforme d'encolure dos. Contrôles dans l'ordre : identification, quantité et position avant l'opération, suivi pendant l'opération, puis examen du résultat après celle-ci, notamment pour rechercher bulles ou zones décollées.

Question 1.7.

PDF source, p. 2, PDF source, p. 5, PDF source, p. 6, PDF source, p. 9

La consigne fictive demande 4 points par centimètre. Calculez la longueur correspondant à un point, en millimètres, et montrez la conversion utilisée.

La consigne donne 4 points pour 1 cm. La longueur correspondant à un point est donc 1 ÷ 4 = 0,25 cm. Comme 1 cm correspond à 10 mm, la conversion est 0,25 × 10 = 2,5 mm.

RÉPONSE À RETENIR

La longueur correspondant à un point est de **2,5 mm**, selon la consigne interne fictive de 4 points par centimètre.

Question 1.8.

PDF source, p. 2, PDF source, p. 5, PDF source, p. 6, PDF source, p. 9

Rédigez une fiche de réglage écrite reprenant les valeurs internes du cas pour la machine 301 et la presse. Distinguez clairement le réglage de couture des paramètres de pressage.

Fiche de réglage écrite — valeurs internes fictives du cas ALBA

- **Machine 301, point droit :** 4 points par centimètre, soit une longueur de point de 2,5 mm.
- **Presse :** température de 150 °C, durée de 12 secondes et niveau interne 3 sur une échelle de 1 à 5.

La densité du point concerne la couture ; température, durée et niveau concernent la presse. Pour le thermocollage, D3 prévoit un contrôle préalable sur une chute d'essai. Toutes ces valeurs sont des consignes propres au cas fictif, et non des prescriptions générales.

RÉPONSE À RETENIR

Machine 301 : **4 points/cm** (soit **2,5 mm par point**). Presse : **150 °C pendant 12 s, niveau interne 3/5**.

Question 1.9.

PDF source, p. 2, PDF source, p. 7, PDF source, p. 8, PDF source, p. 9

En vous appuyant sur D4, proposez un aménagement écrit du poste qui distingue la zone de préparation des pièces, la zone de piquage et la zone de pressage. Citez également deux dispositions concrètes qui limitent l'encombrement ou les risques de gêne dans la circulation.

Zone de préparation : réserver une surface propre aux pièces coupées, aux renforts et à la chute d'essai. Ranger les ciseaux et le réglet dans un emplacement stable et accessible.

Zone de piquage : installer les pièces à assembler à proximité de la machine 301 en distinguant les pièces préparées de celles en cours de piquage.

Zone de pressage : prévoir un espace distinct pour les éléments destinés à la presse. En atelier, D4 demande que la disponibilité de la machine et de la presse soit signalée par la personne responsable avant leur utilisation.

Pour limiter l’encombrement et les gênes dans la circulation, dégager le passage autour du poste et garder fils et chutes hors des zones de passage. Il s’agit d’une proposition d’aménagement conforme aux consignes internes fictives de D4.

> **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Prévoir une zone propre de préparation, une zone de piquage autour de la machine 301 et une zone de pressage distincte. Deux dispositions concrètes : dégager la circulation autour du poste et maintenir fils et chutes hors des passages. Ranger les outils dans un emplacement stable et accessible.

Question 1.10.

PDF source, p. 2, PDF source, p. 4, PDF source, p. 5, PDF source, p. 6, PDF source, p. 7, PDF source, p. 8, PDF source, p. 9

> À partir de la chronologie de D3, organisez le travail en trois phases successives : 1) préparation préalable, comprenant le contrôle et la coupe des renforts ainsi que l’organisation du poste, sans thermocoller à ce stade ; 2) assemblage du corps de veste correspondant aux opérations 1 à 7 ; 3) montage et finitions, qui commencent par le thermocollage de l’opération 8 puis se poursuivent selon les opérations suivantes. Pour chaque phase, citez les opérations principales qui lui appartiennent et expliquez pourquoi le thermocollage ne figure pas dans la première phase.

Phase 1 — Préparation préalable : vérifier l’identité, les quantités, les dimensions, les contours et l’orientation des quatre renforts selon D2 ; préparer leur coupe selon les rectangles cotés ; organiser les zones de préparation, de piquage et de pressage conformément à D4. Aucun thermocollage n’est effectué à cette phase.

Phase 2 — Assemblage du corps, opérations 1 à 7 : former et assembler les pinces puis les repasser ; assembler les devants et côtés devant, puis les dos et côtés dos, et repasser les coutures ouvertes ; assembler le milieu dos et préparer le bavolet, puis le poser et le maintenir ; assembler les épaules ; assembler les basques avec les côtés correspondants et les fonds de plis, former et maintenir les plis creux ; enfin assembler les côtés des basques puis le corsage à la basque.

Phase 3 — Montage et finitions, à partir de l’opération 8 : thermocoller le dessus de col, les deux parementures et l’enforme dos ; assembler les épaules des parementures et de l’enforme ; assembler le dessous de col à l’encolure puis le dessus de col à l’ensemble parementures-enforme ; coulisser col et parementures avec la veste, retourner, dégarnir les angles et repasser sans déformer les bords ; monter les manches ; préformer et finir les bas de manches et de veste, fixer les points d’appui intérieurs, fixer l’épaule de l’enforme et glacer la couture d’encolure ; terminer par le contrôle et le repassage prévus en fin de fabrication.

Le thermocollage ne figure pas dans la première phase parce que la consigne l’exclut explicitement de la préparation préalable et que D3 le place à l’opération 8, après les opérations 1 à 7.

> **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Ordre des phases : préparation et coupe des renforts ; assemblage du corps selon les opérations 1 à 7 ; montage et finitions à partir du thermocollage de l’opération 8. Le thermocollage intervient donc après l’assemblage du corps, conformément à la chronologie de D3.

Étude 2

22.0 points

Étude professionnelle 2 — Assembler, repasser, finir et contrôler la veste

Question 2.1.

PDF source, p. 2, PDF source, p. 5, PDF source, p. 6, PDF source, p. 9, PDF source, p. 10

> À partir des étapes 1 à 5 de D3, rédigez l'ordre logique des opérations qui permet de constituer le corps supérieur de la veste, des pinces jusqu'à l'assemblage des épaules. Mentionnez le moment où le bavolet est préparé et posé.

En suivant les opérations 1 à 5 de D3, l'ordre est le suivant :

1. Former et assembler les pinces devant et dos, arrêter les piqûres aux crans puis repasser les pinces. Orienter celles du devant vers le haut et celles du dos vers l'emmanchure.
2. Assembler chaque devant avec son côté devant et chaque dos avec son côté dos, en respectant les crans ; repasser les coutures ouvertes.
3. Assembler le milieu dos. Préparer le bavolet en assemblant le dessus et le dessous, le retourner, dégarnir les angles puis le repasser.
4. Positionner le bavolet en haut du dos et le maintenir par une piqûre située à 5 mm du bord, selon la consigne interne du cas.
5. Assembler les épaules devant et dos, puis repasser la couture ouverte.

RÉPONSE À RETENIR

Les pinces sont réalisées en premier, puis les découpes devant et dos. Le milieu dos et le bavolet sont préparés ensuite ; le bavolet est posé et maintenu avant l'assemblage des épaules.

Question 2.2.

PDF source, p. 3, PDF source, p. 5, PDF source, p. 6, PDF source, p. 10

> Pour l'assemblage des basques décrit à l'étape 6 de D3, indiquez comment les fonds de plis, les crans et les plis creux doivent être traités afin de conserver une construction symétrique.

À l'opération 6, assembler les basques devant et dos avec les côtés correspondants et les fonds de plis. Ouvrir les coutures, puis former les plis creux en faisant coïncider les crans. D'après la définition de D1, chaque pli creux est formé en rabattant deux valeurs de matière vers l'intérieur. Veiller à orienter les deux plis de façon symétrique, conformément au critère de contrôle de D4, puis maintenir leur haut par une piqûre à 5 mm comme l'indique D3.

RÉPONSE À RETENIR

Assembler les fonds de plis aux éléments correspondants, ouvrir les coutures, faire coïncider les crans et former les plis creux de manière symétrique. Maintenir le haut des plis par une piqûre à 5 mm. D4 précise que les deux plis creux doivent être orientés symétriquement et maintenus au niveau prévu.

Question 2.3.

PDF source, p. 3, PDF source, p. 5, PDF source, p. 6, PDF source, p. 10

> Décrivez l'enchaînement entre l'assemblage du corsage à la basque et la préparation du col et des parementures. Citez les éléments à entoiler et les points de repère à vérifier avant de coulisser l'ensemble sur la veste.

Après l'assemblage des côtés des basques, l'opération 7 consiste à assembler le corsage à la basque en faisant correspondre les crans. À l'opération 8, thermocoller le dessus de col, les deux parementures et l'enforme d'encolure dos, puis assembler les épaules des parementures et de l'enforme et ouvrir la couture.

FormaV - document d'entraînement non officiel

À l’opération 9, assembler le dessous de col à l’encolure du corsage, crans en correspondance, puis assembler le dessus de col à l’ensemble parementures-enforme.

Avant le coulissage de l’opération 10, vérifier les crans de montage indiqués par la gamme. Le raccord au milieu dos et aux bords devant est un critère de contrôle de D4 à garder en vue ; D4 le demande comme contrôle du résultat, sans le présenter comme une étape de montage distincte.

RÉPONSE À RETENIR

Ordre : corsage assemblé à la basque ; thermocollage du dessus de col, des deux parementures et de l’enforme dos ; assemblage des épaules parementures-enforme ; assemblage du dessous de col à l’encolure, puis du dessus de col à l’ensemble parementures-enforme. Avant de coulisser, vérifier les crans prévus par D3 et contrôler le raccord au milieu dos et aux bords devant selon les critères de D4.

Question 2.4.

PDF source, p. 5, PDF source, p. 6, PDF source, p. 10

En vous référant à l’étape 11 de D3, décrivez la chronologie du montage des manches, depuis l’assemblage du dessous de manche jusqu’au montage sur l’emmanchure.

Selon l’opération 11 de D3, assembler d’abord les dessous de manches, puis ouvrir les coutures. Répartir ensuite l’embu de tête de manche entre les crans de carrure. Monter enfin les manches sur les emmanchures en respectant la correspondance des crans. La gamme prévoit la machine 301 puis la presse ; cette réponse décrit la chronologie et ne prétend pas réaliser ces opérations.

RÉPONSE À RETENIR

Ordre : assembler les dessous de manches → ouvrir les coutures → répartir l’embu de tête de manche entre les crans de carrure → monter les manches en respectant les crans.

Question 2.5.

PDF source, p. 2, PDF source, p. 5, PDF source, p. 6, PDF source, p. 7, PDF source, p. 8, PDF source, p. 9, PDF source, p. 10

Une manche présente un décalage entre un cran de tête de manche et le repère correspondant de l’emmanchure. Indiquez quelle vérification doit être faite avant de poursuivre l’assemblage et à qui l’anomalie doit être signalée selon le scénario.

Avant de poursuivre, vérifier que les pièces concernées sont correctement identifiées et comparer le cran de tête de manche au repère correspondant de l’emmanchure, comme le demande la gamme. Ne pas forcer l’assemblage ni corriger le décalage sans consigne : D4 demande que toute anomalie soit décrite et transmise à l’encadrement avant une correction susceptible de modifier l’équilibre du vêtement.

Transmission proposée : « Lors de la préparation du montage, le cran de tête de la manche [à préciser] ne coïncide pas avec le repère correspondant de l’emmanchure. Merci de vérifier les repères et de m’indiquer la suite à donner avant la poursuite de l’assemblage. »

RÉPONSE À RETENIR

Vérifier l’identification des pièces et la correspondance des crans, puis signaler le décalage à l’encadrement avant toute correction. La transmission doit localiser la manche concernée et demander la consigne à suivre.

FormaV - document d'entraînement non officiel

Question 2.6.

PDF source, p. 2, PDF source, p. 5, PDF source, p. 6, PDF source, p. 10

> À partir des indications de repassage de D3, relevez trois moments précis où un repassage intervient pendant la fabrication et indiquez, pour chacun, l'effet attendu sur la couture ou la mise en forme.

Trois moments précis de repassage figurant dans D3 sont notamment :

1. **Après l'assemblage des pinces, opération 1 :** repasser les pinces pour les mettre en forme selon l'orientation prévue — celles du devant vers le haut et celles du dos vers l'emmanchure.
2. **Après l'assemblage des devants et côtés, puis des dos et côtés, opération 2 :** repasser les coutures ouvertes pour les mettre à plat.
3. **Après l'assemblage des épaules, opération 5 :** repasser la couture ouverte pour la mettre à plat.

D3 prévoit également un repassage après la préparation du bavolet et en fin de fabrication.

RÉPONSE À RETENIR

Trois exemples : repassage des pinces pour leur mise en forme ; repassage ouvert des coutures des découpes devant et dos ; repassage ouvert de la couture d'épaule.

Question 2.7.

PDF source, p. 2, PDF source, p. 5, PDF source, p. 6, PDF source, p. 11

> Pour le thermocollage fictif de D3, indiquez les paramètres internes à respecter et expliquez le rôle de la chute d'essai avant l'intervention sur les pièces de la veste.

Les paramètres internes fictifs indiqués par D3 sont 150 °C pendant 12 secondes, avec le niveau interne 3 sur 5. D3 demande de contrôler le résultat sur une chute d'essai avant toute utilisation sur une pièce de la veste. Cette étape sert à vérifier le résultat du thermocollage avant de traiter les pièces du vêtement. Les valeurs données sont propres au cas pédagogique et ne constituent pas des prescriptions générales.

RÉPONSE À RETENIR

Paramètres du cas : **150 °C pendant 12 secondes, niveau interne 3/5**. La chute d'essai permet de contrôler le résultat avant toute utilisation sur une pièce de la veste.

Question 2.8.

PDF source, p. 2, PDF source, p. 3, PDF source, p. 5, PDF source, p. 6, PDF source, p. 11

> En vous appuyant sur D1 et D3, décrivez les opérations de finition nécessaires pour que la jonction du col et des parementures avec la veste soit nette, notamment aux angles et aux extrémités du bas.

Selon D3, coulisser le col et les parementures avec la veste, en poursuivant la couture jusqu'aux extrémités du bas de veste. Retourner l'ensemble, dégarnir les angles puis repasser sans déformer le bord. Les parementures terminent les bords d'ouverture et l'enforme finit l'encolure dos, conformément aux définitions de D1. Pour le contrôle du résultat, D4 demande un col symétrique, un raccord net au milieu dos et aux bords devant, et l'absence de bulle ou de zone décollée.

RÉPONSE À RETENIR

Coulisser le col et les parementures avec la veste jusqu'aux extrémités du bas, retourner, dégarnir les angles et repasser sans déformer les bords. Contrôler la symétrie et la netteté des raccords ainsi que l'absence de bulles ou de zones décollées.

FormaV - document d'entraînement non officiel

Question 2.9.

PDF source, p. 2, PDF source, p. 5, PDF source, p. 6, PDF source, p. 7, PDF source, p. 8, PDF source, p. 9, PDF source, p. 11

> Distinguez
> les finitions prévues au bas de manche et au bas de veste dans la gamme de D3, puis précisez comment la fiche de D4 permet d'évaluer le résultat du bas de veste.

À l'opération 12 de D3, les bas de manches et le bas de veste sont préformés puis leurs ourlets sont finis. La même opération prévoit de fixer à la main les points d'appui intérieurs indiqués par la gamme. Pour évaluer le bas de veste, D4 demande qu'il soit visuellement horizontal, que l'écart de hauteur entre les deux côtés ne dépasse pas 5 mm dans ce cas et que la finition reste discrète sur l'endroit. Le seuil de 5 mm est un critère interne fictif de D4.

> **RÉPONSE À RETENIR**
>
> La gamme prévoit de préformer et finir les deux types d'ourlets, ainsi que de fixer à la main les points d'appui intérieurs indiqués. Le bas de veste est évalué sur son horizontalité, un écart entre côtés de 5 mm au maximum selon le critère du cas, et une finition discrète sur l'endroit.

Question 2.10.

PDF source, p. 2, PDF source, p. 7, PDF source, p. 8, PDF source, p. 9, PDF source, p. 11

> À partir de la fiche de contrôle de D4, construisez une liste de contrôle organisée pour examiner la veste ALBA sur mannequin. Elle doit couvrir le col et les parementures, le bavolet et les plis, les manches, les ourlets et la présentation générale.

Liste de contrôle sur mannequin — veste ALBA

1. **Col et parementures :** vérifier la symétrie du col, la netteté des raccords au milieu dos et aux bords devant, ainsi que l'absence de bulles ou de zones décollées.
2. **Bavolet et plis :** vérifier que le bavolet est centré ; contrôler que les deux plis creux sont orientés symétriquement et maintenus au niveau prévu.
3. **Manches :** vérifier la correspondance des crans de tête de manche et d'emmanchure, la répartition régulière de l'embu et l'égalité des longueurs à 3 mm près.
4. **Ourlets :** vérifier que le bas de veste est visuellement horizontal, que l'écart de hauteur entre les deux côtés ne dépasse pas 5 mm et que les finitions restent discrètes sur l'endroit.
5. **Présentation générale :** vérifier que la veste est remise en forme sur mannequin, que les bords ne gondolent pas et que les deux côtés présentent un aspect équilibré. Nettoyer les fils visibles et prévoir le repassage de présentation adapté à la matière fictive, comme l'indique D4.

Les tolérances de 3 mm pour les manches et de 5 mm pour le bas sont les critères internes fictifs de cette fiche.

> **RÉPONSE À RETENIR**
>
> La liste de contrôle couvre le col et les parementures, le centrage du bavolet et la symétrie des plis, les crans et longueurs des manches, l'horizontalité et la finition des ourlets, puis la remise en forme et l'équilibre général sur mannequin.

Question 2.11.

PDF source, p. 2, PDF source, p. 7, PDF source, p. 8, PDF source, p. 9, PDF source, p. 11

> Lors du contrôle décrit en D4, vous constatez que les deux manches diffèrent de 4 mm et que le bas de veste présente un écart de hauteur de 6 mm entre ses deux côtés. Pour chacun de ces constats, dites si le critère interne

FormaV - document d'entraînement non officiel

> du cas est respecté, puis rédigez une transmission concise à l'encadrement qui localise les deux anomalies.

Pour les manches, le critère interne est une longueur identique à 3 mm près. L'écart constaté de 4 mm dépasse cette tolérance : le critère n'est pas respecté. Pour le bas de veste, l'écart ne doit pas dépasser 5 mm ; l'écart constaté de 6 mm dépasse également le critère.

Transmission proposée : « Contrôle de la veste ALBA sur mannequin : l'écart de longueur entre les deux manches est de 4 mm, supérieur au critère interne de 3 mm. Au bas de veste, l'écart de hauteur entre les deux côtés est de 6 mm, supérieur au critère interne de 5 mm. Les deux anomalies sont signalées avant toute correction ; merci de préciser la suite à donner. »

> **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Longueurs des manches : **critère non respecté** (4 mm au lieu de 3 mm au maximum). Bas de veste : **critère non respecté** (6 mm au lieu de 5 mm au maximum). Les anomalies sont localisées et transmises à l'encadrement avant correction.

Sujet : Sujet blanc original FormaV — adapte-55f60b664984e932d4ed
Supports documentaires vérifiés : https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/42125/ ; https://www.francecompetences.fr/wp-json/api/v1/activity/export/29888/642131
© FormaV EI • Proposition de correction, distincte d'un corrigé 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.