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 Accessoiriste, veuillez visiter :
capaccessoiriste.fr/annales-sujets-et-corriges

CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE

ACCESSOIRISTE RÉALISATEUR

SESSION 2026

ÉPREUVE EP2 : TECHNOLOGIE ET CULTURE ARTISTIQUE, COMMUNICATION PROFESSIONNELLE

Coefficient : 4 Durée : 3 heures

Aucun document ou matériel autorisé en dehors de ceux fournis avec le sujet. Calculatrice autorisée dans les conditions indiquées.

Composition de l'épreuve	Support
PARTIE 1 : Analyse fonctionnelle et contraintes de réalisation (5 points)	Dossier Questionnement
PARTIE 2 : Étude technologique, choix des matériaux et calculs (7 points)	Dossier Questionnement
PARTIE 3 : Préparation de fabrication et protocole opératoire (5 points)	Dossier Questionnement
PARTIE 4 : Prévention et sécurité en atelier (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 13 pages numérotées de 1/13 à 13/13.
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.

DOSSIER SUJET

MISE EN SITUATION PROFESSIONNELLE ET CAHIER DES CHARGES : ATELIER DES ACCESSOIRES, LYON

Vous travaillez au sein de l'Atelier des Accessoires, chargé de préparer les accessoires d'une production théâtrale intitulée *Le dernier courrier*. La mise en scène demande une boîte à lettres ancienne, manipulable par un comédien et visible depuis le fond de la salle. Le responsable d'atelier vous transmet une demande de fabrication, un plan coté et les fiches techniques des matériaux disponibles.

La boîte doit mesurer 600 mm de largeur, 420 mm de hauteur et 180 mm de profondeur. Elle sera constituée d'un caisson en contreplaqué de 10 mm, renforcé par des tasseaux en pin. La face avant doit comporter une ouverture de 220 mm par 25 mm, centrée horizontalement et située à 95 mm du bord supérieur. La boîte est un accessoire de scène non destiné à recevoir du courrier réel. Elle doit être légère, sans arête vive, stable lors de la manipulation et présenter une finition patinée sombre. Le montage doit être terminé avant la répétition de 16 h.

À partir des documents techniques DT 1 à DT 3, vous analysez la demande, effectuez les calculs utiles, préparez les informations de fabrication et définissez les mesures de prévention adaptées. Les réponses doivent être rédigées avec un vocabulaire professionnel clair et compréhensible par les membres de l'équipe.

PARTIE 1 : Analyse fonctionnelle et contraintes de réalisation (5 points)

Comprendre la demande et transmettre les exigences de l'accessoire

Vous disposez du cahier des charges de la mise en situation et des documents DT 1 et DT 2. Répondez de manière concise et justifiez vos choix à partir des informations communiquées.

Synthèse des exigences du cahier des charges

Exigence	Donnée	Conséquence pour la fabrication
Dimensions hors tout	600 × 420 × 180 mm	.....
Matériau du caisson	Contreplaqué de 10 mm	.....
Ouverture de façade	220 × 25 mm, centrée, à 95 mm du bord supérieur	.....
Usage	Accessoire manipulé sur scène, sans fonction de boîte aux lettres réelle	.....
Finition	Patine sombre, sans arête vive	.....

Données de la demande de fabrication.

1.1 (1,5 point) Relevez trois fonctions ou exigences auxquelles la boîte à lettres doit répondre. Pour chacune, indiquez une conséquence concrète sur sa fabrication ou sa préparation pour la scène.

1.2 (1,5 point) À partir du DT 1, identifiez les éléments qui doivent être transmis au menuisier et ceux qui doivent être transmis au peintre-accessoiriste. Donnez deux informations pour chacun de ces interlocuteurs.

1.3 (2 points) Rédigez un message professionnel de quatre à six lignes à l'attention du responsable d'atelier. Le message doit confirmer les dimensions principales, signaler le délai de mise à disposition et demander une validation sur un point de finition avant le début de la patine.

PARTIE 2 : Étude technologique, choix des matériaux et calculs (7 points)

Exploiter les données de débit, de finition et de coût

Les dimensions et les caractéristiques utiles sont données dans les documents DT 1 à DT 3. Les épaisseurs indiquées sont celles des matériaux bruts. Pour les calculs, arrondissez les surfaces au centième de mètre carré et les coûts au centime. Montrez les opérations utilisées.

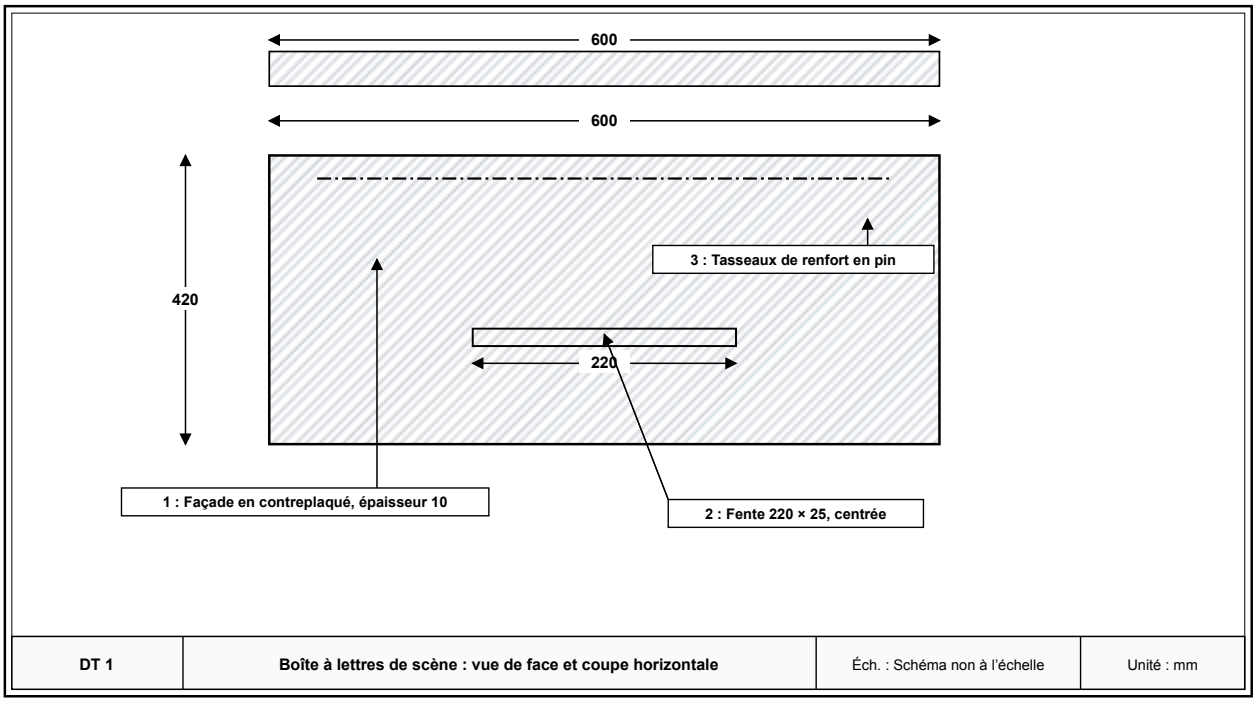


Schéma de principe. Les cotes numériques écrites font foi. Les traits interrompus indiquent des éléments cachés.

DT 2 : Caractéristiques des matériaux et produits disponibles

Produit	Caractéristiques utiles	Conditionnement ou dimensions	Prix TTC
Contreplaqué peuplier	Épaisseur 10 mm ; masse surfacique 5,0 kg/m²	Panneau 1 220 × 2 440 mm	32,00 € le panneau
Tasseau pin	Section 20 × 20 mm	Longueurs de 2 400 mm	3,60 € la longueur
Enduit de rebouchage	Consommation indicative : 0,20 kg/m² de surface traitée	Pot de 0,50 kg	4,80 € le pot
Peinture acrylique noire	Rendement pratique : 8 m²/L par couche	Pot de 0,50 L	9,50 € le pot
Vernis mat à l'eau	Rendement pratique : 10 m²/L par couche	Pot de 0,50 L	12,00 € le pot

Données communiquées par le magasin de l'atelier pour cette commande.

DT 3 : Consignes de débit et données de coupe

Opération	Donnée fournie
Pièces en contreplaqué	Façade 600 × 420 mm ; dos 600 × 420 mm ; dessus et dessous 600 × 160 mm ; deux côtés 400 × 160 mm
Tasseaux de renfort	Deux longueurs de 600 mm et deux longueurs de 400 mm
Surfaces de finition	Face extérieure de la façade et quatre chants du caisson ; surface à traiter retenue pour le calcul : 0,40 m²
Dosage de la patine	Mélange d'essai : 3 volumes de peinture noire pour 1 volume d'eau
Scie à ruban de l'atelier	Vitesse linéaire de lame retenue : 12 m/s ; durée de coupe mesurée : 18 s pour une longueur cumulée de coupe de 15 m
Chute de débit	Surface brute du panneau acheté : 1 220 × 2 440 mm ; les ouvertures et chutes ne sont pas réutilisées dans le calcul de rendement

Valeurs à appliquer pour les calculs de l'épreuve.

2.1 (1,5 point) Calculez la surface totale de contreplaqué correspondant aux six pièces de débit du DT 3, sans déduire la fente de la façade. Donnez le résultat en m².

2.2 (1 point) Calculez le rendement matière du débit en pourcentage à partir de la surface des pièces et de la surface brute du panneau. Calculez ensuite la surface de chute. Utilisez les relations rendement = \\frac{surface\\ utile}{surface\\ brute} \\times 100 et $surface\ de\ chute = surface\ brute - surface\ utile$.

2.3 (1 point) Calculez la longueur totale de tasseau nécessaire et déterminez le nombre de longueurs de 2 400 mm à acheter. Indiquez la longueur restante après débit.

2.4 (1 point) Pour traiter la surface de 0,40 m² indiquée au DT 3, calculez la quantité d'enduit nécessaire, puis le volume minimal de peinture noire nécessaire pour appliquer une couche. Indiquez le nombre de pots à acheter pour chacun des deux produits.

2.5 (1 point) Préparez 200 mL de patine selon le dosage du DT 3. Calculez les volumes de peinture noire et d'eau à mélanger.

2.6 (1 point) Calculez la vitesse moyenne de coupe de l'opération à partir de la longueur cumulée et de la durée indiquées au DT 3. Comparez le résultat à la vitesse linéaire de lame fournie et exprimez la vitesse moyenne en m/min.

2.7 (0,5 point) À partir des prix du DT 2, calculez le coût d'achat des matières principales suivantes : un panneau de contreplaqué et le nombre de longueurs de tasseau déterminé à la question 2.3. Présentez le total.

PARTIE 3 : Préparation de fabrication et protocole opératoire (5 points)

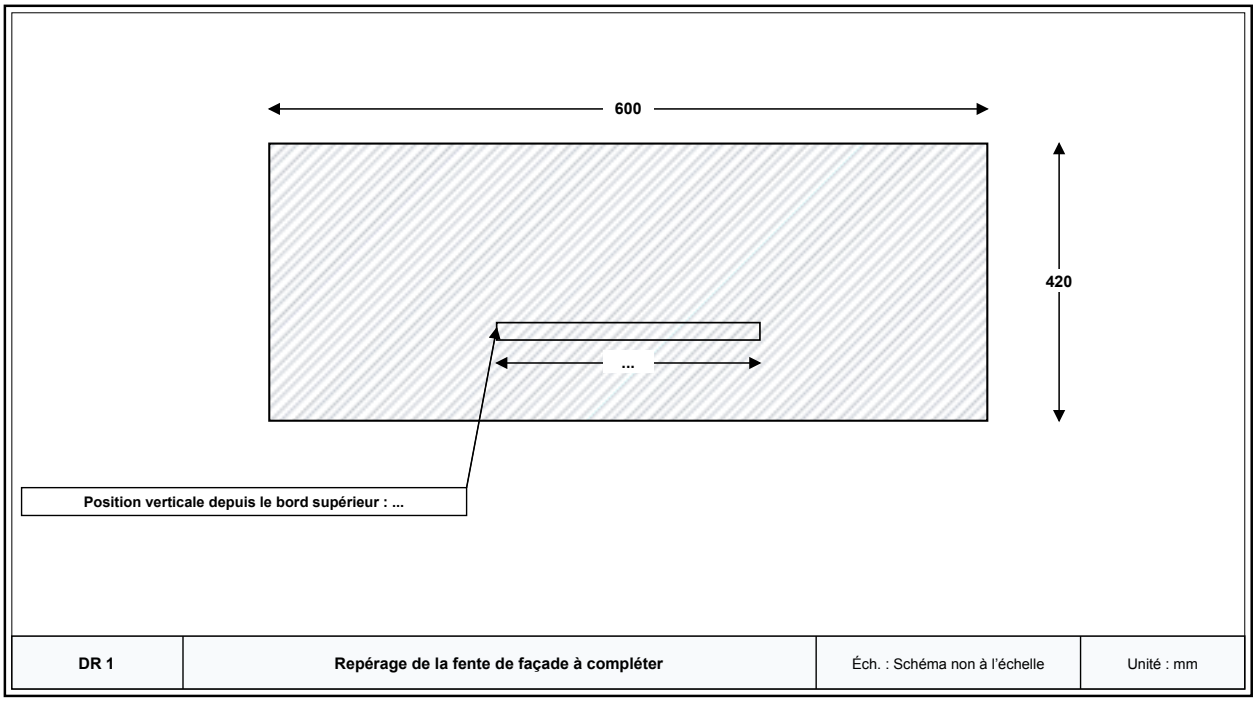
Organiser les opérations et renseigner les documents de travail

La fabrication doit permettre une manipulation scénique sûre et une finition homogène. Vous préparez un document exploitable par l'équipe d'atelier en respectant les dimensions et les consignes de la demande. Le tableau DR 1 est à compléter.

DR 1 : Nomenclature et feuille de débit à compléter

Repère	Désignation	Quantité	Dimensions unitaires en mm	Matériau	Opération ou observation
A	Façade	1	.....	.....	Tracer et réaliser la fente de courrier
B	Dos	.....	600 × 420	.....	.....
C	Dessus et dessous	2	.....	Contreplaqué	.....
D	Côtés	.....	400 × 160	.....	.....
E	Renforts	4	.....	Pin, section 20 × 20	.....

Compléter les cases indiquées par des points de suspension.



Inscrire les cotes de positionnement manquantes sur la copie.

3.1 (2 points) Complétez le DR 1 avec les quantités, dimensions, matériaux et opérations manquants en vous appuyant sur le DT 3 et le cahier des charges. Sur le schéma, indiquez la largeur de la fente et sa distance au bord supérieur. La fente est centrée horizontalement sur la façade.

3.2 (1,5 point) Remettez dans l'ordre les opérations suivantes et justifiez brièvement l'ordre retenu : ponçage et adoucissement des arêtes, traçage et débit, assemblage du caisson, contrôle des dimensions et de l'équerrage, rebouchage, application de la patine, séchage et application du vernis mat.

3.3 (1,5 point) Indiquez trois contrôles à réaliser avant de remettre l'accessoire au plateau. Pour chacun, précisez le défaut recherché ou le critère attendu.

PARTIE 4 : Prévention et sécurité en atelier (3 points)

Identifier les risques et transmettre les consignes de prévention

Les opérations prévues comprennent le débit à la scie à ruban, le ponçage, l'assemblage et l'application de produits de finition. Le DT 3 fournit les données de production ; les consignes de prévention applicables dans l'atelier sont précisées ci-dessous.

Consignes de prévention communiquées par l'atelier

Situation de travail	Consigne d'atelier
Débit à la scie à ruban	Vérifier le carter et le guide, maintenir les mains hors de la trajectoire de coupe, utiliser un poussoir pour les petites pièces.
Ponçage	Mettre en fonctionnement l'aspiration prévue et porter les équipements de protection individuelle indiqués par l'évaluation des risques de l'atelier.
Peinture et vernis	Consulter l'étiquette et la fiche de données de sécurité, assurer la ventilation prévue, refermer les contenants après usage et éliminer les déchets selon la procédure de l'atelier.
Manutention et circulation	Dégager les allées, ranger les outils et demander une aide adaptée pour transporter une pièce encombrante.

Consignes à appliquer pendant les opérations décrites dans le sujet.

4.1 (1 point) Pour le débit à la scie à ruban et le ponçage, indiquez un risque pour chaque opération et la mesure de prévention correspondante, en vous appuyant sur le tableau.

4.2 (1 point) Avant d'utiliser la peinture et le vernis, citez deux informations à vérifier sur l'étiquette ou la fiche de données de sécurité et deux mesures à appliquer pendant le travail.

4.3 (1 point) La façade présente une écharde après ponçage et la répétition commence dans trente minutes. Rédigez une consigne de transmission au responsable d'atelier indiquant le défaut, le risque associé, l'action immédiate et la condition de remise à disposition de l'accessoire.

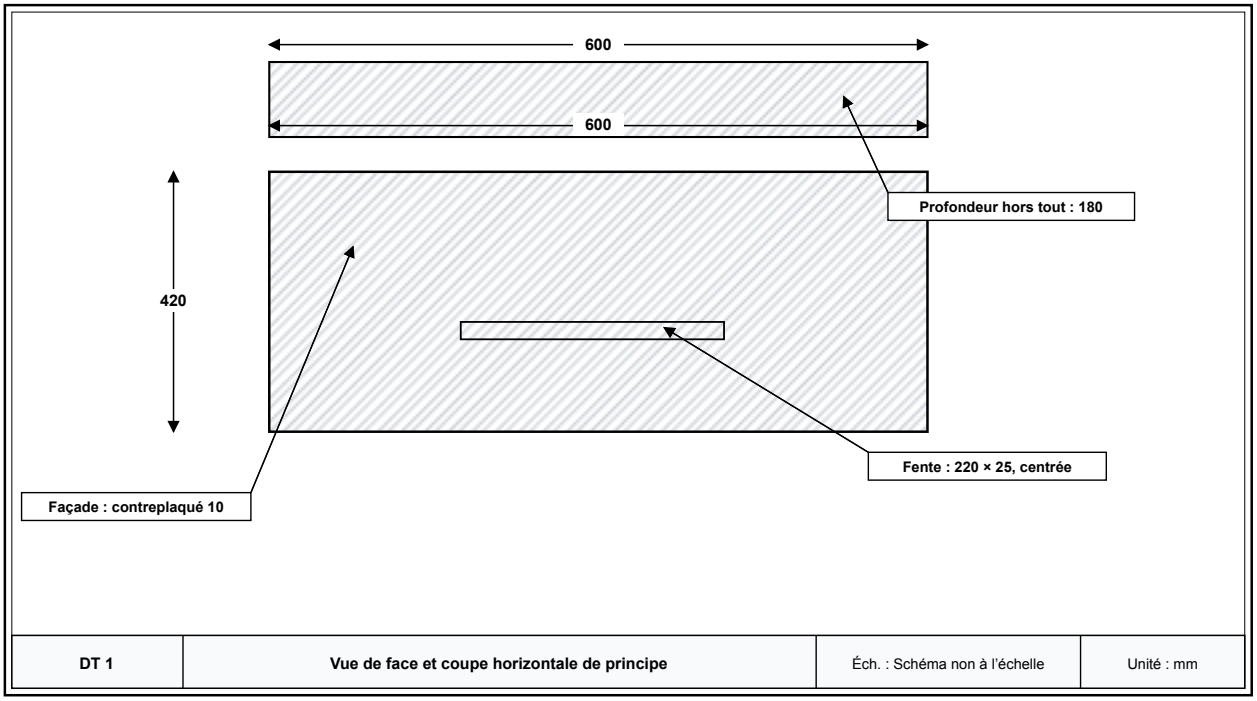
DOSSIER TECHNIQUE ET RESSOURCES

Documents ressources nécessaires à la résolution du sujet

DT 1 : PLAN DE PRINCIPE ET EXIGENCES DE LA BOÎTE À LETTRES DE SCÈNE

Accessoire non fonctionnel destiné à une production théâtrale. Dimensions hors tout : largeur 600 mm, hauteur 420 mm, profondeur 180 mm. Caisson en contreplaqué de 10 mm. Renforts intérieurs en tasseaux de pin de section 20 × 20 mm. La façade comporte une fente de 220 × 25 mm, centrée horizontalement et située à 95 mm du bord supérieur jusqu'au bord supérieur de la fente. Les quatre arêtes extérieures accessibles au comédien doivent être adoucies. La façade doit recevoir une patine sombre et un vernis mat. La boîte doit rester manipulable et ne présenter ni pointe saillante, ni écharde, ni élément mobile non maîtrisé.

La coupe horizontale de principe représente une profondeur extérieure de 180 mm. Les dimensions de débit des panneaux et tasseaux à utiliser pour les calculs sont précisées dans le DT 3. Les dimensions écrites sur le dessin et dans les documents prévalent sur l'échelle graphique.



La hachure conventionnelle est représentée par le remplissage du matériau. Schéma de principe, cotes écrites faisant foi.

DT 2 : FICHES DE CARACTÉRISTIQUES DES MATÉRIAUX ET PRODUITS

Les valeurs ci-dessous sont les données applicables à cette commande. Pour les calculs d'achat, les conditionnements sont indivisibles : toute quantité calculée inférieure au conditionnement conduit à acheter un conditionnement entier. Les rendements de peinture et de vernis sont des rendements pratiques par couche sur support préparé. Aucun calcul de résistance thermique n'est demandé : l'accessoire est un élément de décor intérieur et ne constitue pas une paroi isolante.

Tableau des matériaux, produits et prix

Désignation	Données techniques	Conditionnement	Prix TTC
Contreplaqué peuplier	Épaisseur 10 mm ; masse surfacique 5,0 kg/m²	1 220 × 2 440 mm	32,00 €
Tasseau de pin	Section 20 × 20 mm	Longueur 2 400 mm	3,60 € par longueur
Enduit de rebouchage	Consommation 0,20 kg/m²	Pot de 0,50 kg	4,80 €
Peinture acrylique noire	Rendement pratique 8 m²/L par couche	Pot de 0,50 L	9,50 €
Vernis mat à l'eau	Rendement pratique 10 m²/L par couche	Pot de 0,50 L	12,00 €

Données fournies par l'atelier pour la fabrication étudiée.

DT 3 : DÉBIT, PRÉPARATION DE FINITION ET DONNÉES D'ATELIER

Débit demandé : une façade de 600 × 420 mm, un dos de 600 × 420 mm, un dessus et un dessous de 600 × 160 mm chacun, deux côtés de 400 × 160 mm chacun. Les dimensions sont données en millimètres et correspondent aux pièces à débiter. La surface brute du panneau est de 1 220 × 2 440 mm. Pour le calcul du rendement, ne déduisez pas les ouvertures et ne tenez pas compte du trait de scie.

Renforts : deux longueurs de 600 mm et deux longueurs de 400 mm, débitées dans des tasseaux de 2 400 mm. Pour les calculs de finition, la surface à traiter est fixée à 0,40 m². La consommation d'enduit est de 0,20 kg/m². La peinture noire couvre 8 m²/L par couche. La patine d'essai est composée de trois volumes de peinture noire pour un volume d'eau.

La scie à ruban est réglée à une vitesse linéaire de lame de 12 m/s. La durée observée pour une longueur cumulée de coupe de 15 m est de 18 s. La vitesse moyenne de coupe se calcule par $v =$ $fracdistancetemps$. Pour convertir une vitesse en m/s en m/min, multiplier par 60.

Le cadre de prévention est celui du Code du travail et de l'évaluation des risques de l'atelier. Les consignes opérationnelles applicables sont fournies dans la partie 4. Les prescriptions de construction du bâtiment, telles que les DTU ou les Eurocodes, ne s'appliquent pas à la fabrication de cet accessoire de décor.

Récapitulatif des débits et données de calcul

Élément ou opération	Quantité	Dimensions ou valeur
Façade	1	600 × 420 mm
Dos	1	600 × 420 mm
Dessus et dessous	2	600 × 160 mm
Côtés	2	400 × 160 mm
Tasseaux	2 + 2	600 mm et 400 mm
Surface de finition retenue	1	0,40 m²
Surface brute du panneau	1	1 220 × 2 440 mm
Scie à ruban	1	15 m de coupe en 18 s ; vitesse de lame 12 m/s

Toutes les dimensions sont des dimensions de débit.

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

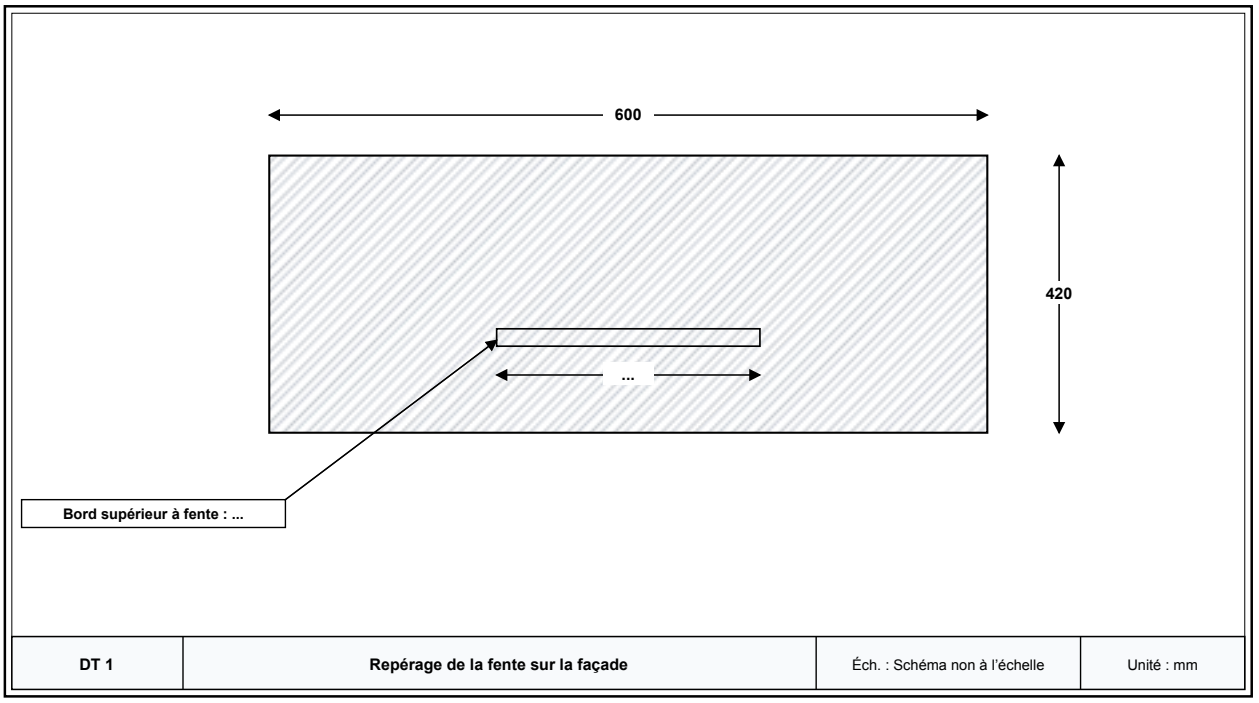
DR 1 : Document réponse à rendre avec la copie : questions 3.1 et 3.2 — **À RENDRE AVEC LA COPIE**

Complétez directement la nomenclature et le schéma de repérage. Les dimensions doivent être exprimées en millimètres. Pour le schéma, indiquez les deux cotes de positionnement demandées dans l'énoncé.

Nomenclature et feuille de débit

Repère	Désignation	Quantité	Dimensions unitaires en mm	Matériau	Opération ou observation
A	Façade	1	.....	.....	Réaliser une fente centrée
B	Dos	.....	600 × 420	.....	.....
C	Dessus et dessous	2	.....	Contreplaqué	.....
D	Côtés	.....	400 × 160	.....	.....
E	Renforts	4	.....	Pin, section 20 × 20	.....

Inscrire les réponses dans les cases marquées par des points de suspension.



Vue de face. Cotes hors tout rappelées ; compléter la largeur de la fente et sa position verticale.

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

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

DR 2 : Document réponse à rendre avec la copie : questions 3.2 et 3.3

À RENDRE AVEC LA COPIE

Complétez le tableau en indiquant un ordre de fabrication cohérent et les contrôles associés. Vous pouvez ajouter une justification brève dans la dernière colonne.

Ordre opératoire et contrôles avant remise au plateau

Rang	Opération	Contrôle ou critère attendu
.....	Traçage et débit	.....
.....	Assemblage du caisson	.....
.....	Ponçage et adoucissement des arêtes	.....
.....	Rebouchage et préparation de surface	.....
.....	Application de la patine puis du vernis mat	.....
.....	Contrôle final avant remise au plateau	.....

Compléter les cases marquées par des points de suspension.

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

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

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.