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

CAP (ACCESSOIRISTE RÉALISATEUR) • CORRIGÉ DÉTAILLÉ

# Technologie et culture artistique

**Session 2026** • Code sujet : **26-CAP-AR-EP2** • Durée : **2 heures** • Coefficient : **4**

## Sommaire

Cliquez sur une partie pour y accéder directement


1. **Analyse du cahier des charges et des contraintes de réalisation** (3 questions) **Page 3**
2. **Organisation du processus de réalisation et estimation des coûts** (4 questions) **Page 5**
3. **Contrôle de la qualité et traitement des écarts** (3 questions) **Page 8**
4. **Ce qu'il faut retenir & Questions fréquentes (FAQ)** (Synthèse & Q&A Examen) **Page 10**


**Sujet officiel (PDF) :** https://capaccessoiriste.fr/assets/annales/cap-accessoiriste/Gestion des réalisations et qualité/2026/CAP (Accessoiriste réalisateur) - Gestion des réalisations et qualité - Session 2026 - 1-Sujet.pdf

# 1. Analyse du cahier des charges et des contraintes de réalisation

Les ateliers de fabrication de l'Opéra national de Paris doivent produire douze téléphones anciens factices destinés à être manipulés sur scène. Le cahier des charges précise leurs dimensions, leur masse, leur finition, les exigences de sécurité et les contrôles associés.

## Lecture et analyse du cahier des charges

**Question 1.1. Relevez quatre exigences du cahier des charges DT 1 et, pour chacune, indiquez la caractéristique concernée ainsi que la valeur ou le critère à respecter.**

| Caractéristique | Valeur ou critère à respecter |
|---|---|
| Dimensions | 180 × 90 × 25 mm ; longueur et largeur à ± 2 mm |
| Masse | 180 g maximum par accessoire |
| Finition | Bronze sombre homogène, sans coulure ni zone collante |
| Sécurité d’usage | Angles et arêtes adoucis ; aucun élément détachable lors d’une manipulation normale |

Ces critères s’appliquent aux douze accessoires. Le cahier des charges impose également une peinture à l’eau et une remise après séchage complet.

> ✓ RÉPONSE À RETENIR
>
> Dimensions : 180 × 90 × 25 mm ; masse ≤ 180 g ; finition bronze sombre homogène ; arêtes adoucies et assemblages stables.

## Contraintes d'utilisation et de sécurité

**Question 1.2. Expliquez pourquoi le choix d'une peinture à l'eau et l'élimination des arêtes vives répondent aux contraintes d'utilisation des accessoires. Appuyez votre réponse sur les informations du DT 1.**

Le cahier des charges impose une peinture à l’eau : son utilisation garantit donc la conformité du revêtement demandé. Les accessoires sont manipulés par des interprètes sur scène ; des angles et des arêtes adoucis limitent le risque de blessure pendant ces manipulations. La finition doit être sèche et non collante avant la remise du lot, le séchage prévu durant 12 heures. Enfin, ces objets sont factices et non électriques : ils ne doivent comporter ni branchement ni élément conducteur présenté comme fonctionnel.

> ✓ RÉPONSE À RETENIR
>
> Utiliser une peinture à l’eau et adoucir les angles et arêtes pour limiter les risques de blessure lors des manipulations scéniques.

### Tableau de conformité

**Question 1.3. Complétez dans le DR 1 le tableau de conformité en associant chaque exigence du cahier des charges au contrôle permettant de la vérifier et au moyen de contrôle adapté.**

| Exigence | Contrôle à effectuer | Moyen de contrôle |
|---|---|---|
| Dimensions | Mesurer longueur, largeur et épaisseur ; vérifier la tolérance sur longueur et largeur | Règle graduée ou pied à coulisse |
| Masse | Vérifier que la masse ne dépasse pas 180 g | Balance |
| Aspect de la finition | Vérifier la teinte homogène, l'absence de coulure et de zone collante après séchage | Examen visuel et vérification tactile |
| Arêtes et assemblages | Vérifier les arêtes adoucies et l'absence d'élément détachable | Examen visuel et vérification manuelle |

Effectuer ces contrôles sur chacun des douze accessoires, après le séchage complet pour vérifier l'état final de la finition.

**Tableau de conformité complété**

| Exigence | Contrôle à effectuer | Moyen de contrôle |
|---|---|---|
| Dimensions | Vérifier longueur, largeur et épaisseur | Règle graduée ou pied à |
| Masse | Vérifier masse ≤ 180 g | Balance |
| Aspect de la finition | Vérifier teinte, coulures et absence de collant | Examen visuel et |
| Arêtes et assemblages | Vérifier arêtes adoucies et assemblages stables | Examen visuel et vérificatio n manuelle |

**✓ RÉPONSE À RETENIR**

Contrôler dimensions, masse, finition et sécurité d'usage sur chacun des douze accessoires avec les moyens adaptés.

## 2. Organisation du processus de réalisation et estimation des coûts

Le sujet fournit les opérations de fabrication des douze accessoires, leurs durées prévisionnelles, les coûts des fournitures et le coût horaire de la main-d'œuvre. Il faut ordonner les étapes, distinguer le travail actif du séchage de douze heures et vérifier que le coût estimé respecte le budget maximal de 420 € HT.

### Ordonnancement des opérations

**Question 2.1. Proposez un ordre cohérent pour les principales opérations de fabrication du lot. Indiquez au moins cinq étapes et justifiez la place du contrôle final et du séchage. Inscrivez l'ordre retenu dans le DR 1.**

Les opérations sont ordonnées du traçage jusqu'à la finition, puis au contrôle du lot.

1. Préparer le poste et tracer.
2. Découper et préparer les pièces.
3. Assembler et mettre en forme.
4. Préparer les surfaces.
5. Peindre et patiner.
6. Après séchage complet, effectuer le contrôle final et conditionner.

Le séchage de 12 heures est un temps d'attente, non du travail actif. Le contrôle final vient après : il permet de vérifier la finition sèche et la conformité avant la remise du lot.

**DR 1, question 2.1 complétée**

*Compléter les cases signalées par ...*

**Question 2.1 : Ordre des opérations**

| Rang | Opération |
|---|---|
| 1 | Préparation du poste et traçage |
| 2 | Découpe et préparation des pièces |
| 3 | Assemblage et mise en forme |
| 4 | Préparation de surface |
| 5 | Peinture et patine |
| 6 | Contrôle final et conditionnement après séchage (12 h) |

*Indiquer une opération par ligne*

**✓ RÉPONSE À RETENIR**

Ordre : préparation-traçage, découpe, assemblage, préparation de surface, peinture-patine, séchage 12 h, puis contrôle final et conditionnement.

## Temps de travail et coût de main-d'œuvre

**Question 2.2. À partir du DT 2, calculez le temps total de travail actif du lot puis estimez le coût de main-d'œuvre correspondant. Présentez les opérations de calcul.**

Les durées du DT 2 concernent le lot complet. Le travail actif total est : 1 h 30 + 2 h + 3 h + 2 h + 4 h + 1 h 30 = 14 h. Le séchage de 12 heures n'est pas ajouté, car c'est un temps d'attente.

Au coût horaire de 20 € HT, la main-d'œuvre revient à 14 × 20 = 280 € HT pour les douze accessoires.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Temps actif : 14 h. Coût de main-d'œuvre : 280 € HT pour le lot de douze accessoires.

## Coût total et budget

**Question 2.3. Calculez le coût total prévisionnel de la commande, fournitures et main-d'œuvre comprises. Comparez-le au budget maximal de 420 € HT et indiquez le montant restant ou le dépassement.**

| Poste | Calcul | Coût HT |
|---|---|---|
| Fournitures | 32 + 18 + 42 + 26 | 118 € |
| Main-d'œuvre | 14 × 20 | 280 € |
| Total | 118 + 280 | 398 € |

Le coût prévisionnel du lot comprend les fournitures et les 14 heures de travail actif. Comparé au budget maximal de 420 € HT, le total reste inférieur au plafond. Le montant disponible après réalisation est de 420 - 398 = 22 € HT : la commande respecte donc le budget.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Coût prévisionnel : 398 € HT. Budget respecté, avec 22 € HT restants.

## Maîtrise de la qualité, du temps et du coût

**Question 2.4. Proposez une mesure concrète permettant de préserver la qualité tout en maîtrisant le temps ou le coût de réalisation. Justifiez brièvement votre proposition.**

Réaliser les douze accessoires par séries, avec un gabarit commun de traçage et de mise en forme. Cela limite les réglages répétés et aide à respecter les dimensions prévues. Contrôler une première pièce avant de poursuivre permet de corriger rapidement un défaut, plutôt que de reprendre plusieurs accessoires en fin de fabrication.

Cette organisation réduit les retouches et le temps associé tout en maintenant les contrôles prévus et le séchage complet.

✓ **RÉPONSE À RETENIR**

Utiliser un gabarit commun et contrôler une première pièce pour limiter les défauts, les reprises et le temps de fabrication.

## 3. Contrôle de la qualité et traitement des écarts

Le DT 3 présente les mesures dimensionnelles, les masses et les observations sur la finition, les arêtes et les assemblages des douze accessoires après séchage. Il faut repérer les non-conformités au regard du DT 1, décider si le lot peut être remis et proposer des corrections et des mesures préventives.

### Identification des écarts

**Question 3.1. À partir des résultats du DT 3, identifiez les accessoires présentant un écart et précisez, pour chacun, l'exigence du cahier des charges qui n'est pas respectée. Complétez le DR 1.**

Le contrôle dimensionnel confirme la conformité de A1 à A10 et de A12. A11 dépasse la longueur maximale autorisée. Parmi les observations de finition, seule A12 présente une zone collante après le séchage prévu. Les masses relevées ne dépassent pas 180 g et les arêtes ainsi que les assemblages sont signalés conformes. Les deux écarts à inscrire dans le DR 1 sont :

| Accessoire | Écart observé | Exigence non respectée |
|---|---|---|
| A11 | Longueur de 184 mm | Longueur nominale de 180 mm, tolérance ± 2 mm, soit 178 à 182 mm |
| A12 | Zone de peinture collante après séchage | Finition sans zone collante après séchage |

**DR 1 complété : écarts relevés**

| Accessoire | Écart observé | Exigence non respectée |
|---|---|---|
| A11 | 184 mm : longueur excessive | Longueur : 178 à 182 mm |
| A12 | Peinture collante | Finition sans zone collante |

✓ **RÉPONSE À RETENIR**

A11 : longueur hors tolérance. A12 : finition collante après séchage.

### Décision de remise du lot

**Question 3.2. Indiquez si le lot peut être remis en l'état au responsable de production. Justifiez votre décision en distinguant le résultat du contrôle dimensionnel et celui du contrôle d'aspect.**

Le lot ne peut pas être remis en l’état : deux accessoires ne respectent pas le cahier des charges. Sur le plan dimensionnel, A1 à A10 et A12 sont dans les plages indiquées, mais A11 mesure 184 mm pour une longueur maximale de 182 mm. Sur le plan d’aspect, A12 reste collant après le séchage prévu, alors que la finition doit être sans zone collante. Les masses mesurées et les observations sur les arêtes et assemblages sont conformes.

✓ RÉPONSE À RETENIR

Remise en l’état refusée : corriger A11 et reprendre ou remplacer A12, puis contrôler de nouveau.

### Actions correctives et préventives

**Question 3.3. Pour chacun des écarts relevés, proposez une action corrective avant la remise du lot et une mesure de prévention à mettre en place lors d'une prochaine fabrication.**

Les deux accessoires non conformes doivent être corrigés et contrôlés avant la remise du lot. La reprise ne doit pas compromettre la solidité ni l’aspect de l’accessoire.

| Écart | Action corrective | Prévention pour une prochaine fabrication |
|---|---|---|
| A11 : longueur de 184 mm | Ramener la longueur dans la tolérance si cela est possible sans fragiliser ni dégrader la pièce ; sinon, la remplacer. | Employer un gabarit et contrôler les longueurs pendant la fabrication. |
| A12 : peinture collante | Rechercher la cause, reprendre la finition ou remplacer l’accessoire. | Respecter les conditions d’application et de séchage, puis vérifier l’absence de collant avant conditionnement. |

✓ RÉPONSE À RETENIR

A11 : reprise dimensionnelle ou remplacement. A12 : reprise de finition ou remplacement. Contrôle final avant remise.

# Ce qu'il faut retenir de ce sujet (Session 2026)

**Bilan de l'épreuve :** L'épreuve EP2 du CAP Accessoiriste réalisateur, session 2026, code 26-CAP-AR-EP2, dure 2 heures et a un coefficient 4. Elle porte sur la fabrication de douze téléphones anciens factices pour la scène. Le candidat analyse le cahier des charges, organise et chiffre les opérations, puis contrôle la conformité des accessoires et propose des traitements aux écarts constatés.

### Notions-clés, formules & règles à maîtriser

- Les dimensions nominales sont 180 × 90 × 25 mm ; la longueur et la largeur tolèrent chacune ± 2 mm.
- La masse maximale est de 180 g par accessoire ; les arêtes doivent être adoucies et les assemblages stables.
- Le temps actif est la somme des opérations de travail ; les 12 heures de séchage sont un temps d'attente.
- La finition attendue est bronze sombre, homogène, sans coulure ni zone collante après séchage complet.

### Points de vigilance & attentes du jury

- Comparez les dimensions aux limites de tolérance incluses, soit 178 à 182 mm en longueur et 88 à 92 mm en largeur.
- N'incluez pas le séchage de 12 heures dans le temps actif ni dans le coût de main-d'œuvre.
- Additionnez les fournitures et la main-d'œuvre avant de comparer le total au budget de 420 € HT.
- Ne validez pas un accessoire avec une dimension hors tolérance ou une finition collante après le séchage prévu.

## Questions fréquentes sur cette épreuve (Q&A Examen)

**Q : Comment calculer le temps actif et le coût de main-d'œuvre du lot ?**

Additionnez les six durées de travail : 1 h 30 + 2 h + 3 h + 2 h + 4 h + 1 h 30 = 14 h. Multipliez 14 h par le taux de 20 € HT par heure, soit 280 € HT. Le séchage n'est pas compté comme travail actif.

**Q : Comment vérifier si une mesure respecte la tolérance dimensionnelle ?**

La longueur nominale de 180 mm tolère ± 2 mm, donc les mesures de 178 à 182 mm inclus sont acceptables. La largeur nominale de 90 mm tolère aussi ± 2 mm, soit de 88 à 92 mm inclus.

**Q : Comment organiser les opérations et prendre en compte le séchage ?**

Enchaînez préparation et traçage, découpe, assemblage, préparation de surface, peinture et patine, puis séchage complet avant le contrôle final et le conditionnement. Le séchage dure 12 heures et reste un temps d'attente.

**Q : Que faut-il démontrer pour justifier la conformité avant la remise du lot ?**

Appuyez la décision sur les exigences du DT 1 et les contrôles du DT 3. Vérifiez dimensions, masse, finition, arêtes et assemblages. Un écart impose une correction ou un remplacement avant la remise au responsable de production.

**Sujet officiel associé (PDF) :** https://capaccessoiriste.fr/assets/annales/cap-accessoiriste/Gestion des réalisations et qualité/2026/CAP (Accessoiriste réalisateur) - Gestion des réalisations et qualité - Session 2026 - 1-Sujet.pdf

**Ressources CAP (Accessoiriste réalisateur) :** Toutes les annales & corrigés • Fiches de révision complètes • Simulateur de notes d'examen

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.