CORRIGÉ NON OFFICIEL

CAP (Métiers de la mode - chapelier-modiste)

Procédés de fabrication et de transformation

Édition 2026

Proposition de corrigé du sujet blanc FormaV, rédigée pour s'entraîner. Ce n'est pas un document officiel de l'examen.

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 MMCM, veuillez visiter :
capchapelier.fr/annales-sujets-et-corriges

CAP Métiers de la mode - chapelier-modiste, épreuve EP1

Édition 2026 • Code sujet : FV-ENT-CHAP-EP1 • Durée : **4 heures** • Coefficient : **4**

Sommaire

Cliquez sur une partie pour y accéder directement

1. Analyse fonctionnelle et exigences de réalisation (3 questions) **Page 3**

2. Étude technologique, choix des matériaux et calculs (4 questions) **Page 5**

3. Préparation de fabrication et protocole opératoire (4 questions) **Page 8**

4. Prévention et sécurité au poste de travail (3 questions) **Page 11**

5. Ce qu'il faut retenir & Questions fréquentes (FAQ) (Synthèse & Q&A Examen) **Page 13**

Sujet associé **(PDF) :** https://capchapelier.fr/assets/annales/cap-chapelier-modiste/Procédés de fabrication et de transformation/2026/CAP (Métiers de la mode - chapelier-modiste) - Procédés de fabrication et de transformation - Session 2026 - 1-Sujet.pdf

FormaV - document d'entraînement non officiel

1. Analyse fonctionnelle et exigences de réalisation

L'atelier fictif Le Bibi d'Azur prépare un chapeau cloche en feutre de laine pour une cliente dont le tour de tête est de 560 mm. À partir du cahier des charges et des documents techniques, il faut caractériser le produit, ses exigences de qualité et les contraintes qui guident sa réalisation.

Analyse fonctionnelle

Question 1.1. Indiquer la fonction d'usage du chapeau et relever deux exigences de qualité directement associées à cette fonction.

Le chapeau cloche a pour fonction d'usage de couvrir la tête et de compléter la tenue. Son port doit être adapté à la cliente : le tour de tête fini est fixé à 560 mm et se vérifie par une mesure intérieure. Il doit aussi présenter un aspect soigné : le feutre ne comporte ni trou, ni brûlure, ni pli marqué, à contrôler visuellement sous l'éclairage d'atelier. Ces deux exigences associent l'ajustement à la qualité d'apparence.

> ✓ RÉPONSE À RETENIR
>
> Couvrir la tête et compléter la tenue, avec un tour de tête fini de 560 mm et un feutre sans trou, brûlure ni pli marqué.

Contraintes techniques

Question 1.2. Relever deux contraintes techniques du cahier des charges et indiquer, pour chacune, une opération ou un contrôle permettant de la respecter.

Deux contraintes dimensionnelles du cahier des charges peuvent être contrôlées avant de terminer le montage :

Contrainte technique	Opération ou contrôle
Hauteur finie de 160 mm ± 3 mm	Former la calotte, puis mesurer sa hauteur verticalement.
Diamètre extérieur du bord de 360 mm ± 5 mm	Vérifier les repères de montage, puis mesurer le plus grand diamètre du bord.

Ces mesures permettent de vérifier respectivement une hauteur comprise entre 157 et 163 mm et un diamètre compris entre 355 et 365 mm. Toute correction doit être faite avant la finition définitive.

> ✓ RÉPONSE À RETENIR
>
> Hauteur de calotte : 157 à 163 mm. Diamètre extérieur du bord : 355 à 365 mm. Contrôler avant la finition.

Éléments constitutifs

Question 1.3. Identifier les trois éléments constitutifs principaux représentés au DT 1 et préciser le matériau prévu pour chacun.

1. **Calotte :** bande de feutre de laine, fermée par une couture arrière.

FormaV - document d'entraînement non officiel

2. **Bord :** pièce circulaire rapportée en feutre de laine.
3. **Ruban décoratif :** ruban de 25 mm de largeur.

Le DT 1 identifie ainsi deux éléments en feutre et un élément décoratif. La composition du ruban n’est pas précisée dans les documents, contrairement à celle des pièces de structure. Les trois éléments correspondent aux repères 1, 2 et 3 du schéma.

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> 1 : calotte en feutre de laine ; 2 : bord circulaire en feutre de laine ; 3 : ruban décoratif de 25 mm de largeur.

FormaV - document d'entraînement non officiel

2. Étude technologique, choix des matériaux et calculs

Le dossier technique fournit les dimensions de coupe de la calotte et du bord, les caractéristiques du feutre, ainsi que les données de prix du ruban. Les calculs portent sur les dimensions et surfaces des pièces, la quantité de ruban à acheter et le taux d'utilisation théorique du coupon de feutre.

Dimensions de coupe

Question 2.1. Calculer la longueur de coupe de la bande de calotte en ajoutant la valeur de couture indiquée, puis calculer sa hauteur de coupe. Présenter les opérations et les unités, sans ajouter de marge supplémentaire.

La longueur de coupe reprend le tour de tête de 560 mm et ajoute une seule fois les 20 mm de couture : 560 + 20 = 580 mm. La hauteur de coupe comprend les 160 mm de hauteur finie et les 20 mm de réserve totale pour la mise en forme : 160 + 20 = 180 mm. Ces dimensions sont celles de la bande en feutre de laine. Aucune marge supplémentaire n'est ajoutée.

Dimensions de coupe reportées sur le DR 2



✓ RÉPONSE À RETENIR

Longueur de coupe : 580 mm ; hauteur de coupe : 180 mm.

Surfaces de matière

Question 2.2. Calculer la surface de feutre du bord en anneau, puis celle de la bande de calotte en utilisant les formules fournies et π = 3,14. Donner les résultats en mm², puis la surface totale en cm².

Pièce	Calcul	Surface
Bord en anneau	3,14 × (180 × 180 − 90 × 90)	76 302 mm²
Bande de calotte	580 × 180	104 400 mm²
Total converti	(76 302 + 104 400) ÷ 100	1 807,02 cm²

FormaV - document d'entraînement non officiel

Les rayons de l'anneau sont 180 mm et 90 mm. La surface de la bande utilise les dimensions de coupe calculées en 2.1. Pour convertir le total en cm², on divise les mm² par 100.

Surfaces des pièces reportées sur le DR 2

	76 302
	104 400
	1 807,02

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Bord : 76 302 mm² ; bande : 104 400 mm² ; total : 1 807,02 cm².

Quantité et coût du ruban

Question 2.3. Déterminer la longueur de ruban à prévoir avec la réserve de 10 %, la longueur à acheter au mètre entier et le coût du ruban acheté.

1. La longueur posée est de 600 mm. La réserve de 10 % vaut 60 mm, donc il faut prévoir 660 mm de ruban.
2. Le ruban étant vendu au mètre entier, l'achat nécessaire est de 1 mètre.
3. Au prix de 0,65 € par mètre, le coût est de 0,65 €.

La largeur de 25 mm décrit le ruban, mais n'intervient pas dans le calcul de la longueur ou du prix.

Coût du ruban reporté sur le DR 2

	0,65

✓ RÉPONSE À RETENIR

À prévoir : 660 mm ; à acheter : 1 m ; coût : 0,65 €.

Utilisation du coupon

Question 2.4. Calculer la surface du coupon de feutre de 1 000 × 700 mm et son taux d'utilisation théorique à partir des surfaces obtenues en 2.2. Expliquer pourquoi ce taux ne suffit pas, à lui seul, à valider le placement réel des pièces.

La surface du coupon vaut 1 000 × 700 = 700 000 mm². Le taux théorique est la surface totale des pièces divisée par celle du coupon, puis multipliée par 100 : 180 702 ÷ 700 000 × 100, soit environ 25,8 %.

Ce taux compare les surfaces, mais ne vérifie pas l'agencement des contours dans le coupon. Il faut aussi s'assurer que les pièces tiennent dans la laize de 1 000 mm et la longueur de 700 mm, sans chevauchement.

Taux d'utilisation reporté sur le DR 2



✓ RÉPONSE À RETENIR

Surface du coupon : 700 000 mm² ; taux d'utilisation théorique : environ 25,8 %.

3. Préparation de fabrication et protocole opératoire

Les documents techniques décrivent les opérations de fabrication, le matériel disponible et les contrôles à réaliser pour confectionner un chapeau cloche. Le candidat doit compléter une nomenclature et une gamme opératoire, puis analyser un écart dimensionnel et justifier l'ordre d'une opération de finition.

Nomenclature et feuille de débit

Question 3.1. Compléter le DR 1 en indiquant les éléments, les matières, les dimensions de coupe calculées et les quantités nécessaires pour fabriquer un chapeau.

Pour un exemplaire, la nomenclature comprend une bande de calotte et un bord en anneau, tous deux en feutre de laine, ainsi qu'un ruban décoratif. La longueur de la bande reprend le tour de tête avec la couture ajoutée une seule fois. Sa hauteur comprend la réserve totale de mise en forme. Le ruban reçoit la réserve prévue au dossier technique.

Élément	Matière	Dimensions de coupe	Quantité
Bande de calotte	Feutre de laine	580 × 180 mm	1
Bord en anneau	Feutre de laine	Diamètres extérieur 360 mm et intérieur 180 mm	1
Ruban décoratif	Ruban	Longueur à prévoir : 660 mm	1

DR 1 complété : dimensions de coupe

Nomenclature et feuille de débit

Repère	Élément	Matière	Dimensions de coupe	Quantité
1	Bande de calotte	Feutre de laine	580 × 180 mm	1
2	Bord en anneau	Feutre de laine	Diamètre extérieur 360 mm ; diamètre intérieur 180 mm	1
3	Ruban décoratif	Ruban	Longueur 660 mm…ir : …	1

✓ RÉPONSE À RETENIR

1 bande de calotte de 580 × 180 mm, 1 anneau de 360/180 mm et 660 mm de ruban.

Gamme opératoire

Question 3.2. Établir sur le DR 1 une gamme opératoire ordonnée comportant au moins six opérations. Pour chaque opération, indiquer un moyen ou outil adapté et un contrôle pertinent.

Suivre l'ordre de fabrication pour vérifier les dimensions avant la finition. Tracer les pièces sur l'envers, sans étirer le feutre, puis les couper. Fermer la bande par la couture arrière avec une valeur de couture de 20 mm. Humidifier légèrement et former la calotte. Contrôler sa hauteur, puis centrer et assembler le bord en vérifiant son diamètre. Poser le ruban sans tirer sur le feutre et terminer par le contrôle d'aspect et de tenue.

FormaV - document d'entraînement non officiel

1. Tracer et couper : règle, craie et ciseaux ; vérifier les dimensions et l'absence d'entaille hors tracé.
2. Coudre la calotte : machine à coudre ; vérifier la régularité de la couture et l'absence de vrillage.
3. Mettre en forme : humidification légère et forme de chapelier ; contrôler la hauteur finie.
4. Monter le bord : repères et machine à coudre ; contrôler le centrage et le diamètre extérieur.
5. Poser le ruban : aiguille ou machine ; vérifier sa régularité et sa tenue.
6. Nettoyer et examiner : contrôle visuel de l'aspect général et de l'absence de défaut.

DR 1 complété : gamme opératoire

Ordre	Opération	Moyen ou outil	Contrôle associé
1	Tracer, couper	Règle, craie, ciseaux	Cotes, coupe sans entaille
2	Coudre arrière	Machine	Couture régulière, sans vrillage
3	Former	Feutre humide, forme	Hauteur conforme
4	Monter le bord	Repères, machine	Centrage, diamètre
5	Poser le ruban	Aiguille ou machine	Régularité, tenue
6	Nettoyer, examiner	Contrôle visuel	Aspect sans défaut

✓ **RÉPONSE À RETENIR**

Tracer et couper, coudre, mettre en forme et contrôler, monter le bord, poser le ruban, puis vérifier la finition.

Diagnostic de conformité

Question 3.3. Le contrôle après mise en forme relève une hauteur de calotte de 166 mm. Comparer cette valeur à la tolérance du cahier des charges et proposer une action corrective appropriée avant le montage du bord.

La tolérance de hauteur est de 160 mm ± 3 mm, donc la plage conforme va de 157 à 163 mm. Avec 166 mm, la calotte dépasse la limite supérieure de 3 mm : elle n'est pas conforme. Avant de monter le bord, reprendre la mise en forme en humidifiant légèrement le feutre et en ajustant la calotte sur la forme. Mesurer de nouveau et ne poursuivre qu'une fois la hauteur ramenée dans la plage exigée.

DR 2 complété : diagnostic de hauteur

Tableau de diagnostic dimensionnel

Caractéristique contrôlée	Valeur mesurée	Exigence	Conforme ?	Décision ou action
Hauteur de calotte	166 mm	160 mm ± 3 mm	NON	Reformer, mesurer
Diamètre extérieur du bord	.....	360 mm ± 5 mm	.....	.....

Situation de contrôle après mise en forme

✓ RÉPONSE À RETENIR

166 mm est hors tolérance : la plage admise est de 157 à 163 mm. Reprendre la mise en forme et contrôler à nouveau avant le montage du bord.

Ordre des opérations

Question 3.4. Expliquer pourquoi le contrôle du centrage du bord doit être effectué avant la pose définitive du ruban décoratif.

Le centrage du bord se contrôle avant la pose définitive du ruban, comme le prévoit la fiche de poste. Si le bord est décalé, il est alors possible de corriger son positionnement avant la finition. Après la pose du ruban, la reprise peut obliger à découdre celui-ci et risque de l'abîmer ou de dérégler son aspect. La pose définitive du ruban vient donc après la validation du centrage et du diamètre du bord.

✓ RÉPONSE À RETENIR

Contrôler le centrage avant de poser le ruban permet de corriger le bord sans abîmer la finition décorative.

4. Prévention et sécurité au poste de travail

Les situations étudiées concernent la découpe du feutre, la mise en forme au fer à vapeur et la couture avec une machine électrique. À partir des consignes de l'atelier et du DT 3, il faut repérer les dangers, les dommages possibles et les mesures de prévention adaptées.

Analyse des risques

Question 4.1. Pour deux situations du tableau, indiquer un danger, le dommage possible et une mesure de prévention adaptée.

Deux situations du tableau suffisent. Pour chacune, le danger désigne la source du risque, le dommage est la blessure possible et la prévention limite l'exposition. Les mesures ci-dessous reprennent les consignes de l'atelier et du DT 3.

Situation	Danger	Dommage possible	Prévention
Découpe du feutre	Lame des ciseaux	Coupure	Travailler sur un plan dégagé, éloigner les doigts de la lame et ranger les ciseaux après usage.
Mise en forme au fer	Surface chaude ou projection de vapeur	Brûlure	Utiliser le support prévu, orienter la vapeur à l'écart du corps et ne pas laisser le fer sans surveillance.

Autre réponse possible : en couture, l'aiguille ou un organe mobile peut piquer ou blesser les doigts. Il faut les garder à distance et arrêter la machine avant tout réglage.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Découpe : coupure, prévenir en éloignant les doigts de la lame. Fer : brûlure, utiliser le support et éloigner la vapeur du corps.

Utilisation du fer à vapeur

Question 4.2. Avant d'utiliser le fer à vapeur, énoncer trois vérifications ou règles de prévention à appliquer à partir des consignes fournies.

Avant d'utiliser le fer à vapeur, appliquer trois mesures tirées des consignes du sujet et du DT 3 :

1. Examiner le cordon et la prise ; ne pas brancher l'appareil s'ils sont détériorés.
2. Brancher uniquement sur un poste vérifié et placer le fer sur son support résistant à la chaleur.
3. Dégager le plan de travail et, pendant l'utilisation, orienter la vapeur à l'écart du corps.

Ne jamais laisser le fer chaud sans surveillance. Après usage, le débrancher et signaler immédiatement toute anomalie.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Vérifier le cordon et la prise, utiliser un poste contrôlé avec le support adapté et orienter la vapeur à l'écart du corps.

FormaV - document d'entraînement non officiel

Anomalie électrique

Question 4.3. Le cordon du fer présente une gaine détériorée. Indiquer la conduite à tenir et expliquer pourquoi la poursuite du travail est interdite dans cette situation.

Ne pas brancher le fer ou, s'il est déjà branché, interrompre son utilisation sans manipuler la partie détériorée. Signaler immédiatement l'anomalie et laisser l'appareil hors service jusqu'à sa remise en état.

La gaine endommagée peut exposer les conducteurs électriques. Le défaut crée un risque d'électrisation et peut provoquer un départ de feu. Le DT 3 interdit d'utiliser un équipement endommagé : poursuivre le travail exposerait l'utilisateur et l'atelier à ces dangers.

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Ne pas utiliser le fer, le maintenir hors service et signaler immédiatement le cordon détérioré : il expose à l'électrisation et au départ de feu.

FormaV - document d'entraînement non officiel

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

Bilan de l'épreuve : L'épreuve EP1 du CAP Métiers de la mode - chapelier-modiste, Édition 2026, porte le repère imprimé FV-ENT-CHAP-EP1 D'une durée de 4 heures et coefficient 4, elle étudie la fabrication d'un chapeau cloche en feutre de laine. Elle évalue l'analyse du cahier des charges, les calculs de matière, la préparation d'une gamme opératoire, les contrôles dimensionnels et la prévention des risques.

Notions-clés, formules & règles à maîtriser

- La longueur de coupe de la calotte est le tour de tête fini augmenté une seule fois de la valeur de couture.
- La hauteur de coupe de la bande comprend la hauteur finie et la réserve totale prévue pour la mise en forme.
- La surface d'un anneau se calcule par $\pi(R^2 - r^2)$ et celle d'un rectangle par longueur × largeur.
- Le taux d'utilisation théorique compare la surface totale des pièces à celle du coupon, mais ne garantit pas leur placement réel.

Points de vigilance & attentes du jury

- Reporter les unités à chaque étape et convertir les surfaces en cm^2 selon la relation fournie.
- Ne pas ajouter de marge supplémentaire aux dimensions de coupe déjà prévues dans le dossier.
- Contrôler la hauteur après mise en forme, puis le centrage et le diamètre du bord avant la finition.
- Ne jamais brancher un équipement détérioré et signaler immédiatement toute anomalie électrique.

Questions fréquentes sur cette épreuve (Q&A Examen)

Q : Comment calculer les surfaces des pièces en feutre ?

Pour le bord en anneau, appliquez la formule $\pi(R^2 - r^2)$ avec les rayons fournis. Pour la bande de calotte, multipliez sa longueur de coupe par sa hauteur de coupe, puis convertissez les surfaces en cm^2 si demandé.

Q : Que faire si la hauteur mesurée dépasse la tolérance ?

Comparez la mesure à l'intervalle autorisé par le cahier des charges. Si elle est hors tolérance, ne montez pas le bord : reprenez la mise en forme pour corriger la hauteur, puis effectuez un nouveau contrôle.

Q : Comment organiser son temps dans cette épreuve ?

Répartissez le temps entre les quatre parties en tenant compte de leurs points, puis gardez une période finale pour vérifier les calculs, les unités et les documents DR 1 et DR 2, qui sont à rendre avec la copie.

Q : Quels critères de conformité faut-il surtout vérifier ?

Respectez le tour de tête demandé, la hauteur de calotte dans sa tolérance et le diamètre extérieur du bord dans la sienne. Vérifiez aussi l'aspect du feutre, la régularité de l'assemblage, le centrage du bord et la tenue du ruban.

Sujet associé **associé (PDF) :** https://capchapelier.fr/assets/annales/cap-chapelier-modiste/Procédés de fabrication et de transformation/2026/CAP (Métiers de la mode - chapelier-modiste) - Procédés de fabrication et de transformation - Session 2026 - 1-Sujet.pdf

Ressources CAP (Métiers de la mode : Toutes les annales & corrigés • Fiches de révision complètes • Simulateur de notes d'examen

FormaV - document d'entraînement non officiel

Continue à t'entraîner

Retrouve tous les sujets et corrigés du CAP MMCM, classés par épreuve et par année :
capchapelier.fr/annales-sujets-et-corriges

Pour réviser tout le programme avant l'examen, les Fiches de Révision du CAP MMCM reprennent l'essentiel de chaque épreuve :
capchapelier.fr/fiches-de-revision

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.