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 BP Tailleur Homme, veuillez visiter :
bptailleurhomme.fr/annales-sujets-et-corriges

BREVET PROFESSIONNEL

VÊTEMENT SUR MESURE - OPTION TAILLEUR HOMME

SESSION 2026

ÉPREUVE E2 : MISE EN ŒUVRE, COMPÉTENCES DE PRESSAGE ET DE CONTRÔLE QUALITÉ

ficient : 2,0 indicatif, sans coefficient autonome vérifié pour ce thème Durée : 3 he

Aucun document ou matériel autorisé en dehors de ceux fournis avec le sujet.

Composition de l'épreuve	Support
PARTIE 1 : Analyse fonctionnelle et exigences de conformité (5 points)	Dossier Questionnement
PARTIE 2 : Étude technologique, choix des moyens et calculs (5 points)	Dossier Questionnement
PARTIE 3 : Préparation de fabrication et protocole opératoire (6 points)	Dossier Questionnement
PARTIE 4 : Prévention, sécurité et décision de livraison (4 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 la calculatrice n'est pas autorisé pour cette séquence.

Ce sujet comporte 9 pages numérotées de 1/9 à 9/9.
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 MAISON DELATOUR, 18 RUE DES TANNEURS, LYON

Portée réglementaire : le pressage et le contrôle qualité sont des compétences professionnelles associées à la réalisation et à la finition du vêtement. Les éléments transmis ne les identifient pas comme une épreuve nationale autonome et ne fixent pour ce thème ni durée ni coefficient propres. Le sujet ci-dessous est rattaché aux compétences de mise en œuvre du BP Vêtement sur mesure, option Tailleur homme ; la durée de composition proposée et le coefficient indicatif ne valent pas désignation réglementaire d'une épreuve distincte.

Vous intervenez dans l'atelier Maison Delatour pour la finition d'une veste de costume sur mesure destinée à M. Adrien Morel. La veste est réalisée en drap de laine peignée bleu nuit, avec devant entoilé, revers à cran, poches à rabat et dos doublé. Le vêtement est assemblé et prêt au pressage final. Le client demande une livraison à 16 h. La fiche de contrôle de l'atelier fixe les tolérances de réception indiquées dans le dossier technique.

Vous devez analyser les exigences de finition, choisir et justifier les moyens de pressage, établir les calculs de consommation et de coût demandés, proposer un protocole opératoire sûr, puis décider si la veste peut être livrée.

Barème : 20 points. Répondre sur les documents réponse ou sur la copie en identifiant chaque question. Les données nécessaires figurent dans le sujet et les documents techniques.

PARTIE 1 : Analyse fonctionnelle et exigences de conformité (5 points)

Analyser le cahier des charges et décider de la conformité du vêtement

Utiliser le cahier des charges et la fiche de contrôle du DT 2. Les tolérances de la fiche atelier constituent les critères contractuels de réception pour cette commande.

Relevé de contrôle de la veste

Point contrôlé	Valeur relevée	Tolérance atelier
Longueur dos, depuis la base du col	75,8 cm	76,0 cm ± 0,5 cm
Écart de longueur entre les deux manches	0,4 cm	0,5 cm maximum
Symétrie des pointes de revers	écart de 0,3 cm	0,3 cm maximum
Aspect du drap au revers	lustrage visible sous lumière rasante	aucune marque brillante visible à 1 m
Doublure au bas	tension perceptible, sans déchirure	aisance régulière, sans traction

Données relevées par le responsable de finition avant pressage final.

1.1 (1,5 point) Pour les trois contrôles dimensionnels, conclure « conforme » ou « non conforme » en comparant chaque valeur relevée à sa tolérance. Justifier chaque conclusion par un calcul ou une comparaison explicite.

1.2 (1,5 point) Identifier les deux défauts d'aspect ou de montage qui empêchent, en l'état, une libération immédiate de la veste. Pour chacun, préciser le risque de qualité ou de confort associé.

1.3 (2 points) Établir l'ordre des contrôles à effectuer après correction et pressage final, jusqu'à la décision de livraison. Indiquer au moins quatre contrôles distincts et le critère d'acceptation correspondant, en vous appuyant sur le DT 2.

PARTIE 2 : Étude technologique, choix des moyens et calculs (5 points)

Choisir les paramètres de pressage et traiter les données de production

Les caractéristiques des matières et du matériel sont données dans les DT 1 et DT 2. Les paramètres de pressage à appliquer sont ceux de la fiche atelier fournie ; ne pas extrapoler au-delà des valeurs indiquées.

Données de production et de consommation

Donnée	Valeur
Longueur de drap affectée à la veste	2,35 m
Largeur utile du drap	1,50 m
Surface totale des pièces principales reportée sur le plan de coupe	2,82 m²
Prix du drap	68,00 € par mètre linéaire
Longueur de toile tailleur consommée	0,82 m
Prix de la toile tailleur	12,50 € par mètre linéaire
Temps de pressage prévu pour la veste	18 min
Temps disponible pour cette opération	24 min

Données fournies pour cette commande.

2.1 (1,5 point) Calculer la surface de drap affectée à la veste, puis le rendement matière et le pourcentage de chute. Utiliser les relations : $S_{affectée} = L \times l$, $R = \frac{S_{pièces}}{S_{affectée}} \times 100$ et $T_{chute} = 100 - R$. Arrondir les pourcentages au dixième.

2.2 (1,5 point) Calculer le coût du drap affecté et celui de la toile tailleur. En déduire le coût matière de ces deux composants, hors doublure, boutons, main-d'œuvre et charges. Présenter les unités et le résultat à deux décimales.

2.3 (1 point) Calculer le temps restant après le pressage prévu. Indiquer si le délai de 24 min permet d'intégrer un contrôle final de 4 min après pressage. Justifier.

2.4 (1 point) À partir du DT 1, choisir le support de pressage adapté au revers et préciser deux précautions permettant d'éviter le lustrage ou la déformation du drap de laine.

PARTIE 3 : Préparation de fabrication et protocole opératoire (6 points)

Organiser une finition reproductible et contrôler le résultat

La veste présente un lustrage au revers et une tension perceptible de la doublure au bas. Le DT 1 donne les postes, supports et paramètres disponibles. Le DT 3 précise les moyens de prévention et les règles de travail de l'atelier.

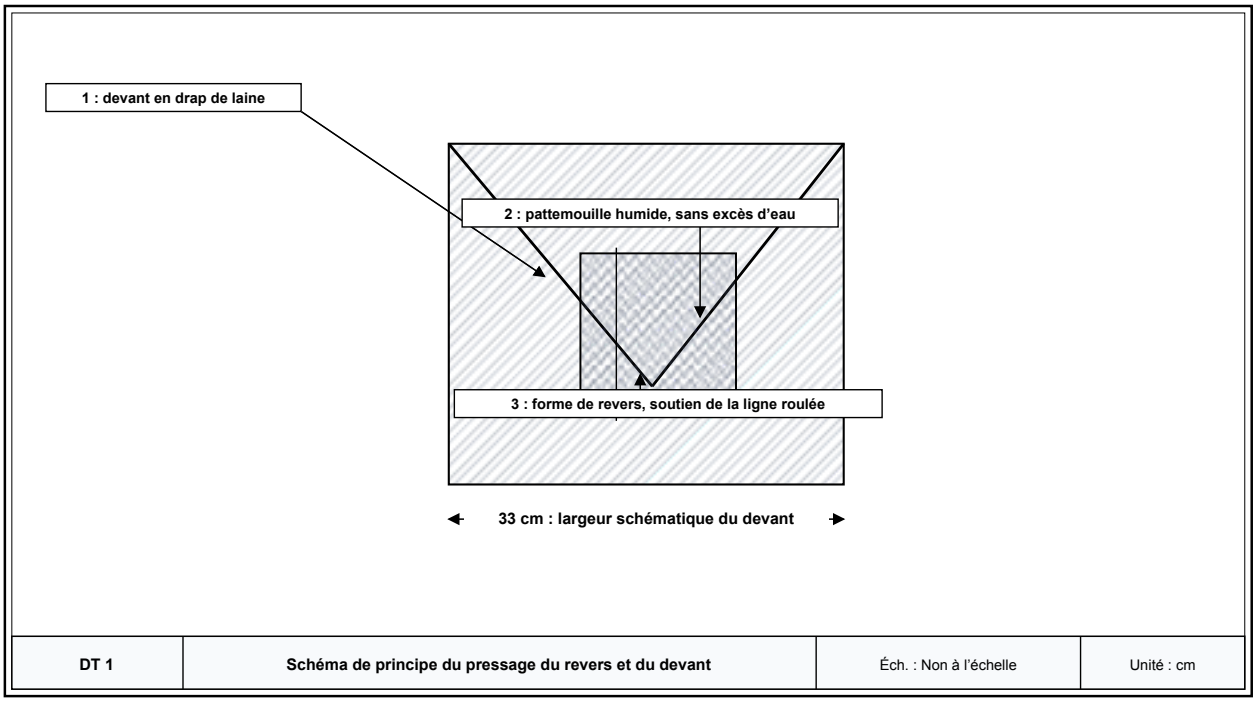


Schéma fonctionnel, non à l'échelle. Les repères renvoient aux éléments décrits dans le DT 1.

3.1 (2 points) Compléter le DR 1 en ordonnant les opérations de préparation, de correction de la doublure, de pressage et de contrôle. Le protocole doit comporter au moins six opérations et préciser, pour chacune, le moyen ou le geste utilisé.

3.2 (2 points) Rédiger les paramètres et précautions du pressage final du revers : support à utiliser, position de la pattemouille, action de la semelle, durée et refroidissement. Utiliser les données du DT 1 et expliquer comment préserver la ligne roulée du revers.

3.3 (2 points) Compléter le DR 2 pour les deux anomalies constatées avant finition. Pour chacune, indiquer une cause probable, une action corrective réalisable sans endommager le vêtement et un contrôle permettant de valider la correction.

PARTIE 4 : Prévention, sécurité et décision de livraison (4 points)

Prévenir les risques liés au pressage et tracer la décision qualité

Appliquer les consignes de sécurité et d'organisation de l'atelier figurant au DT 3. La décision de libération doit être fondée sur les contrôles du cahier des charges et enregistrée sur la fiche de suivi.

4.1 (1,5 point) Relever trois risques liés au pressage de cette veste et associer à chacun une mesure de prévention adaptée. Au moins un risque doit concerner la vapeur ou la chaleur et un autre la posture ou la manutention.

4.2 (1 point) Indiquer les vérifications à faire sur le poste avant démarrage, puis préciser la conduite à tenir si une fuite de vapeur ou un défaut électrique est constaté.

4.3 (1,5 point) Rédiger une décision de libération en deux étapes : décision avant correction des anomalies, puis décision après correction et contrôles finaux. Mentionner les résultats qui doivent être tracés sur la fiche de suivi avant livraison au client.

DOSSIER TECHNIQUE ET RESSOURCES

Documents ressources nécessaires à la résolution du sujet

DT 1 : POSTE DE PRESSAGE, MATIÈRES ET PARAMÈTRES OPÉRATOIRES

Vêtement : veste de tailleur en drap de laine peignée bleu nuit, toile tailleur en laine et fibres cellulosiques, doublure viscose. Les essais préalables réalisés sur une chute du même drap ont validé les paramètres ci-dessous pour cette commande.

Paramètres validés : température de semelle 130 °C ; vapeur réglée au débit moyen du poste ; pattemouille propre, humidifiée puis essorée ; contact de 2 à 3 secondes par zone, sans glissement de la semelle ; refroidissement sur forme avant déplacement. Ne pas maintenir la semelle immobile au-delà de 3 secondes et ne pas presser directement le drap sans pattemouille.

Matériel disponible : presse à vapeur réglable, fer professionnel, coussin de tailleur, forme de revers, jeannette et pattemouilles en coton clair. Le coussin de tailleur soutient les volumes et limite les empreintes ; la forme de revers soutient le roulé sans l'écraser. Le schéma de principe ci-dessus identifie le devant, la pattemouille et la forme de revers.

Matières : drap de laine peignée, sensible au lustrage en cas de pression directe ou de frottement ; toile tailleur, à maintenir propre et sèche en surface ; doublure viscose, à éviter de mettre sous tension pendant le pressage. Aucun paramètre non indiqué dans ce document ne doit être supposé.

Caractéristiques utiles au pressage

Élément	Caractéristique	Conséquence opératoire
Drap extérieur	Laine peignée, bleu nuit	Protéger par pattemouille ; éviter frottement et lustrage
Entoilage	Toile tailleur	Soutenir les zones structurées et laisser refroidir en forme
Revers	Cran, ligne roulée	Utiliser la forme de revers ; ne pas écraser la ligne roulée
Doublure	Viscose	Éviter traction, plis emprisonnés et humidification excessive
Essai sur chute	130 °C, vapeur moyenne, pattemouille essorée	Paramètres validés pour cette commande

Données fournies pour la veste étudiée.

DT 2 : CAHIER DES CHARGES ET FICHE DE CONTRÔLE DE RÉCEPTION

Commande : veste sur mesure, client Adrien Morel, livraison attendue à 16 h. La conformité de réception est évaluée selon les critères chiffrés ci-dessous, fixés pour cette commande. Ces valeurs sont des tolérances du cahier des charges atelier et ne sont pas présentées comme des tolérances réglementaires générales.

Fiche atelier : longueur dos 76,0 cm ± 0,5 cm ; écart de longueur entre manches inférieur ou égal à 0,5 cm ; écart des pointes de revers inférieur ou égal à 0,3 cm ; aucune marque brillante visible à 1 m sous lumière rasante ; doublure sans traction perceptible au bas ; absence de pli permanent, tache, trace d'humidité ou empreinte de matériel. Après pressage, laisser refroidir le vêtement sur forme avant contrôle dimensionnel et visuel.

Documents de traçabilité : relever les mesures contrôlées, les anomalies, les corrections effectuées, le résultat final et le nom de l'opérateur. La livraison ne peut être décidée qu'après correction des non-conformités et nouvelle vérification des critères concernés.

Critères de réception et mode de vérification

Critère	Valeur d'acceptation	Méthode de vérification
Longueur dos	76,0 cm ± 0,5 cm	Mesure sur vêtement refroidi, posé sans tension
Écart de longueur des manches	≤ 0,5 cm	Comparer les deux manches sur support plan
Écart des pointes de revers	≤ 0,3 cm	Comparer les pointes en position symétrique
Aspect du drap	Aucune marque brillante visible à 1 m	Observation sous lumière rasante
Doublure au bas	Aucune traction perceptible	Contrôle visuel et palpation légère
État général	Aucun pli permanent, tache, trace d'humidité ou empreinte	Contrôle visuel après refroidissement

Exigences propres au cahier des charges de la commande.

DT 3 : CONSIGNES DE PRÉVENTION ET D'ORGANISATION DU POSTE

Appliquer les consignes de sécurité de l'atelier et les principes généraux de prévention du Code du travail. Les équipements doivent être utilisés conformément aux instructions du fabricant et aux consignes locales.

- Avant démarrage, contrôler visuellement l'état du cordon, de la prise, des commandes, du flexible et des raccords ; vérifier la stabilité du support et dégager la zone de travail.
- Ne jamais diriger un jet de vapeur vers une personne ; éloigner les mains de la zone de chauffe et manipuler le fer par sa poignée.
- Déposer le fer sur son support prévu entre deux opérations. Ne pas laisser un appareil chaud sans surveillance.
- Utiliser une posture stable, rapprocher la pièce sans torsion répétée et régler la hauteur du poste si elle est réglable.
- En cas de fuite de vapeur, de câble détérioré ou de défaut électrique : interrompre l'opération, mettre l'appareil hors service sans toucher une partie endommagée, prévenir le responsable et ne reprendre qu'après vérification et remise en état.
- Après utilisation, couper l'alimentation selon la procédure de l'atelier, laisser refroidir le matériel et ranger les accessoires sans contact avec les surfaces chaudes.

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

Compléter le tableau dans l'ordre opératoire. Indiquer un geste ou un moyen précis à chaque étape. Les paramètres de pressage doivent rester conformes au DT 1.

Protocole opératoire de finition

Ordre	Opération	Moyen ou geste	Point de vigilance
1	.....	.....	.....
2	.....	.....	.....
3	.....	.....	.....
4	.....	.....	.....
5	.....	.....	.....
6	.....	.....	.....

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 : Question 3.3 **À RENDRE AVEC LA COPIE**

Compléter une ligne par anomalie. Décrire une correction compatible avec la matière et un contrôle qui permet de vérifier le résultat.

Tableau de diagnostic et d'action corrective

Anomalie constatée	Cause probable	Action corrective	Contrôle après correction
Lustrage visible au revers	.....	.....	.....
Tension perceptible de la doublure au bas	.....	.....	.....

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.