

CAP Métier de la MODE : Chapelier - Modiste

ÉPREUVE EP2

Mise en œuvre de la réalisation de tout ou partie

Durée : 20 heures, coefficient 10

Session 2019

CORRIGÉ

Le dossier corrigé comporte 5 pages, numérotées de 1/5 à 5/5.

CAP MÉTIERS DE LA MODE Option Chapelier-Modiste	C1906-CAP MMCM EP2	CORRIGÉ	2019
EP 2 : Mise en œuvre de la réalisation de tout ou partie	Durée : 06H00	Coef. : 5	Page 1/5

ÉVALUATION

Les cases - - ; - ; + ; ++ permettent de quantifier le niveau d'acquisition de chacune des compétences évaluées.

- - signifie aucune réponse ;
- - ou + signifie la présence d'erreur(s) dans la réponse (à l'appréciation du correcteur) ;
- ++ signifie une réponse juste.

PROPOSITION DE PONDÉRATION						
Étape	Compétences	Performance du candidat				
		Non traitée	- -	-	+	++
Étape 1	C 2-5-1		0.25	0.5	0.75	1
Étape 2	C 3-4-1		1	1.5	2	2,5
	C 3-5-1		0.5	1	1.5	2
Étape 3	C 3-2-3		0.25	0.5	0.75	1
	C 3-2-1		0.25	0.5	0.75	1
Étape 4	C 3-6-1		0.5	1	1.5	2
	C 2-6-1		0,5	1	1,5	2
	C 3-7-1		0.25	0.5	0.75	1
Étape 5	C 3-3-1		1	1.5	2	2,5
Étape 6	C 3-8-1		0.5	1	1.5	2
	C 3-8-2		0.5	1	1.5	2
Étape 7	C 4-1		0.25	0.5	0.75	1
TOTAL			5.75	10.5	15.25	20

CAP MÉTIERS DE LA MODE option : CHAPELIER MODISTE	C1906-CAP MMCM EP2	CORRIGÉ	2019
EP 1 : Analyse et exploitation de données esthétiques et techniques	Durée : 06H00	Coef. : 5	Page : 2/5

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

Étape 1 - Organiser son poste de travail	DT 1	DT 2	C 2-5-1			
			--	-	+	++

Organiser votre poste de travail et **positionner** rationnellement l'outillage et les matières d'œuvre nécessaire pour la réalisation du chapeau « Diana ».

(à corriger en centre d'examen)

- ++** L'outillage et les matières d'œuvre sont rangés de façon rationnels ;
- + ou -** L'outillage et les matières d'œuvre sont partiellement rangé de façon rationnel ;
- Le poste de travail n'est pas du tout organisé.

Étape 2 - Effectuer les opérations de mise en volume	DT 1	DT 2	C3-4-1				C3-5-1			
			--	-	+	++	--	-	+	++

2.1 Mouler le calot de paille à l'aide de votre type boule. **C3-4-1**

- ++** Le modèle est conforme à la demande dans sa forme (bouton conforme, rontonchon, fond et bandeau sont conformes) ;
- +** au moins deux et plus des opérations (bouton conforme, rontonchon, fond et bandeau sont conformes) ;
- au moins une des opérations (bouton conforme, rontonchon, fond et bandeau sont conformes) ;
- Le modèle ne respecte pas la forme du modèle.

2.2 Réaliser le calot de paille. **C3-5-1**

- ++** Les opérations d'assemblage en volume sont réalisées selon les critères qualité attendus et dans le respect de la matière ;
- + ou -** Les opérations d'assemblage en volume sont partiellement réalisées selon les critères qualité attendus et dans le respect de la matière ;
- Les opérations d'assemblage en volume ne sont pas réalisées selon les critères qualité attendus et dans le respect de la matière.

Étape 3 - Effectuer les opérations de placement et de coupe	DT 2	DT 3	C3-2-1				C3-2-3			
			--	-	+	++	--	-	+	++

3.1 Placer le patron de la passe sur les deux épaisseurs de la toile hollandaise. (à corriger en centre d'examen) **C3-2-1**

- ++** le placement optimise la matière et respecte le sens de la matière (plein biais) ;
- + ou -** les sens est respecté (biais) mais la matière n'est pas optimisée ;
- le sens n'est pas respecté (biais) et la matière n'est pas optimisée.

3.2 Couper la passe à l'aide du patron. **C3-2-3**

- ++** La coupe est précise et respecte le patron de la passe ;
- + ou -** le patron de la passe est respecté mais la coupe manque de précision ;
- La coupe n'est pas précise et ne correspond pas au patron de la passe.

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

Étape 4 - Effectuer les opérations de tendu et de finition DT 2	C3-6-1				C2-6-1				C3-7-1			
	--	-	+	++	--	-	+	++	--	-	+	++

4.1 Effectuer les opérations de tendu tissu de manière à recouvrir le dessus et dessous de la passe.

C 3-6-1

- ++ Les opérations de tendu de tissu sont réalisées selon les critères de qualité attendus dans le respect de la matière ;
- + Certains défauts minimes apparaissent ;
- Le dessus ou dessous de passe ne sont pas conformes aux critères qualité attendus ;
- Les opérations de tendu sont mal réalisées (cloques sur le dessus et dessous...).

4.2 Régler la température du fer pour le glaçage. **C2.6.1**

- ++ Le réglage est conforme aux caractéristiques des matières d'œuvre ;
- + ou - Le réglage n'est pas tout à fait conforme et endommage partiellement les matières d'œuvre ;
- Le réglage est non conforme et endommage les matières d'œuvre.

4.3 Border le bord de la passe et l'entrée de tête. **C 3-7-1**

- ++ Le bordage est régulier sur l'entrée de tête et au bord de la passe ;
- + ou - Le bordage est irrégulier sur l'entrée de tête et au bord de la passe ;
- Le bordage n'est pas réalisé.

Étape 5 - Effectuer les opérations d'assemblage	DT 2	C 3-3-1			
		--	-	+	++

Assembler la passe sur le calot.

- ++ L'assemblage est solide et le point est invisible. Le positionnement correspond parfaitement à la photo ;
- + L'assemblage est solide et le point est invisible. Le positionnement est similaire à la photo ;
- Manque de solidité et le point est visible. Le positionnement ne correspond pas totalement à la photo ;
- Manque de solidité et le point est visible. Le positionnement ne correspond du tout à la photo.

Étape 6 - Effectuer les opérations de garniture	DT 2	C3-8-1				C3-8-2			
		--	-	+	++	--	-	+	++

6.1 Réaliser la garniture et la positionner en respectant les mesures indiquées dans le plan de travail.

C3-8-1

- ++ La réalisation du nœud est conforme aux critères dimensionnels donnés ;
- + Les dimensions ne sont pas conformes ;
- La réalisation du nœud est non conforme aux critères dimensionnels donnés ;
- Les dimensions ne sont pas conformes et la paille est abîmée.

NE RIEN ÉCRIRE DANS CETTE PARTIE

6.2 Fixer à l'arrière du chapeau. C3-8-2

- ++ Solidité de la fixation et le positionnement sous la passe au milieu dos est respecté ;
- + Solidité de la fixation et positionnement sous la passe au milieu dos n'est pas totalement respecté (tolérance 1 cm) ;
- Solidité de la fixation et positionnement sous la passe au milieu dos pas totalement respecté (plus d'1 cm) ;
- - Manque de solidité pour la fixation et positionnement sous la passe au milieu dos non respecté.

Étape 7 - Contrôler la réalisation du chapeau « Diana ».	DT 4	C 4.1			
		--	-	+	++

7.2 Contrôler la qualité du chapeau DIANA, en tenant compte des critères qualité « haute-mode ».

- ++ Le tableau est rempli et les données sont exactes ;
- + Le tableau est rempli et les données sont exactes au deux tiers ;
- Le tableau est rempli et les données sont exactes au 1 tiers ;
- - Le tableau n'est pas rempli.