CAP (Sérigraphie industrielle)

# CORRIGÉ D'UN SUJET D'ENTRAÎNEMENT (NON OFFICIEL)

Proposition de corrigé rédigée par FormaV avec l'aide d'outils d'intelligence artificielle, pour un sujet d'entraînement FormaV. Ce n'est pas un document officiel de l'examen ; il peut contenir des erreurs.

Les sujets officiels des sessions passées et nos sujets d'entraînement sont classés sur https://capserigraphie.fr/annales-sujets-et-corriges

Document mis en ligne par FormaV®. Reproduction ou diffusion sans autorisation interdite.

CAP (SÉRIGRAPHIE INDUSTRIELLE) • CORRIGÉ DÉTAILLÉ

# CAP Sérigraphie industrielle - EP2

Édition 2026 • Code sujet : FV-ENT-SI-EP2 • Durée : **4 heures** • Coefficient : **4**

## Sommaire

Cliquez sur une partie pour y accéder directement


**1. Analyse fonctionnelle et contraintes de fabrication** (3 questions) **Page 3**

**2. Étude technologique et calculs d'imposition** (4 questions) **Page 6**

**3. Préparation des typons et protocole opératoire** (5 questions) **Page 9**

**4. Prévention et sécurité** (2 questions) **Page 13**

**5. Ce qu'il faut retenir & Questions fréquentes (FAQ)** (Synthèse & Q&A Examen) **Page 14**


Sujet associé **(PDF) :** https://capserigraphie.fr/assets/annales/cap-serigraphie/Chaîne graphique et préparation des typons/2026/CAP (Sérigraphie industrielle) - Chaîne graphique et préparation des typons - Session 2026 - 1-Sujet.pdf



FormaV - document d'entraînement non officiel

# 1. Analyse fonctionnelle et contraintes de fabrication

L'atelier Sérigraphie Atlantique prépare pour Loire Équipement une commande de 1 200 étiquettes adhésives sur film polyester blanc, imprimées en noir et rouge. L'étude porte sur les exigences de format, de repérage et de coupe, ainsi que sur la face d'impression et le séchage adaptés au support.

**Question 1.1. Relever les exigences de la commande qui déterminent directement la préparation des typons et du montage, puis indiquer pour chacune sa conséquence sur la fabrication.**

| Exigence | Conséquence sur la fabrication |
|---|---|
| Format fini : 90 × 55 mm | Réaliser les typons à l'échelle 1:1 et prévoir l'imposition. |
| Quantité : 1 200 étiquettes | Organiser la production selon le rendement par feuille. |
| Deux couleurs : noir et rouge | Préparer deux séparations, deux typons et deux passages. |
| Repérage maximal : 0,30 mm | Prévoir des repères identiques et contrôler leur concordance. |
| Coupe : ± 0,50 mm | Respecter la tolérance lors de la coupe ; prévoir la réserve prescrite de 2 mm par côté. |
| Support : 250 × 180 mm ; marge de 10 mm ; écart de 10 mm | Déterminer le format utile et l'imposition. |

Ces exigences fixent le format et le montage des typons, le contrôle du repérage et les conditions de coupe. La réserve de coupe de 2 mm par côté est une donnée distincte de la tolérance de coupe ; elle ne se déduit pas de celle-ci. La marge et l'écart servent à calculer le nombre d'étiquettes par feuille.

**Exigences de commande à prendre en compte**

des équipements sont définies dans ces documents. Format et support Couleurs et tolérances

**Exigences de la commande**

| Caractéristique | Exigence |
|---|---|
| Quantité | 1 200 étiquettes conformes |
| Format fini | 90 × 55 mm |
| Support | Film polyester blanc, 250 × 180 mm |
| Couleurs | Noir et rouge, deux passages |
| Tolérance de repérage entre couleurs | ≤ 0,30 mm |
| Tolérance de coupe | ± 0,50 mm |

*Données du cahier des charges client, commande LE-26041.*

**✓ RÉPONSE À RETENIR**

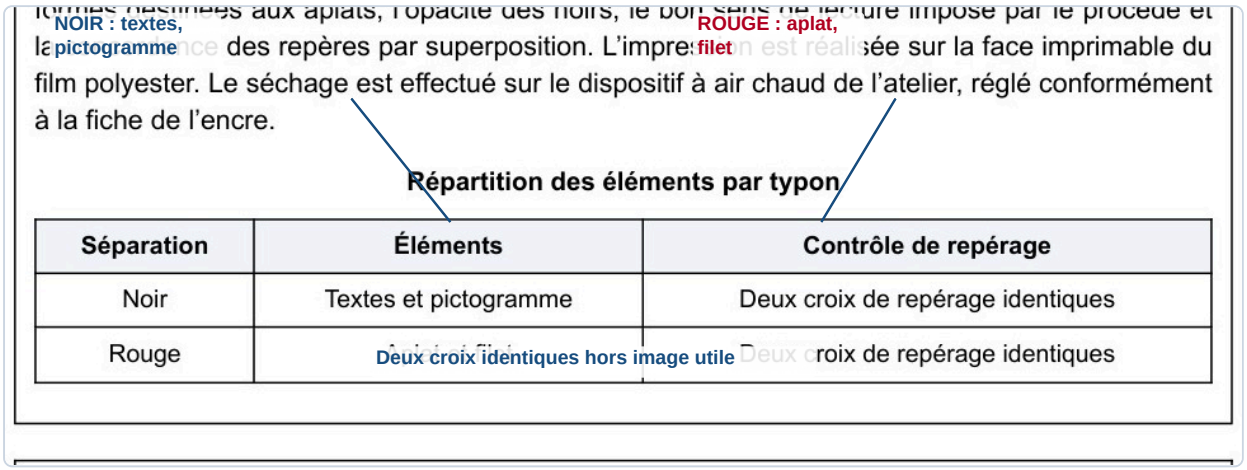
Typons à l'échelle 1:1, deux séparations, repères concordants à 0,30 mm maximum, coupe à ± 0,50 mm avec 2 mm de réserve par côté, imposition dans le support utile.


FormaV - document d'entraînement non officiel

**Question 1.2. Expliquer pourquoi les deux couleurs nécessitent deux typons distincts et préciser le rôle des repères de montage pour respecter la tolérance de repérage.**

Chaque couleur constitue une séparation différente : le typon noir porte les textes et le pictogramme, tandis que le typon rouge porte l'aplat et le filet. Il faut donc deux typons, chacun associé à son écran, pour les deux passages d'impression. Les deux typons comportent les mêmes croix de repérage, hors de l'image utile. Leur superposition permet de vérifier la concordance des séparations avant le montage. Le décalage entre couleurs doit être inférieur ou égal à 0,30 mm pour respecter la tolérance de la commande.

Séparations et repères identiques




des repères par superposition. L'impression est réalisée sur la face imprimable du film polyester. Le séchage est effectué sur le dispositif à air chaud de l'atelier, réglé conformément à la fiche de l'encre.

**Répartition des éléments par typon**

| Séparation | Éléments | Contrôle de repérage |
|---|---|---|
| Noir | Textes et pictogramme | Deux croix de repérage identiques |
| Rouge | | roix de repérage identiques |

✓ **RÉPONSE À RETENIR**

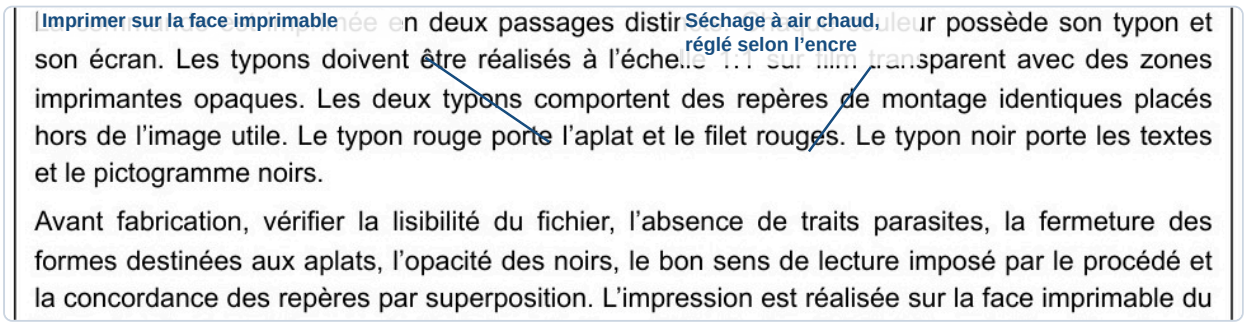
Deux typons et deux écrans pour les deux passages. Les croix identiques contrôlent la concordance, avec un décalage maximal de 0,30 mm.

**Question 1.3. À partir du DT 2, identifier le côté du film qui doit recevoir l'impression et la méthode de séchage compatible avec le support.**

1. Repérer la face imprimable du film polyester et y réaliser l'impression.
2. Après impression, utiliser le dispositif à air chaud de l'atelier.
3. Régler le séchage conformément à la fiche technique de l'encre.

Le DT 2 prescrit donc l'impression sur la face imprimable du film, suivie d'un séchage à air chaud. Le réglage dépend de l'encre utilisée : il faut appliquer sa fiche technique, sans supposer une température ou une durée non indiquée dans le dossier.

Face d'impression et séchage du film




son écran. Les typons doivent être réalisés à l'échelle 1:1 sur film transparent avec des zones imprimantes opaques. Les deux typons comportent des repères de montage identiques placés hors de l'image utile. Le typon rouge porte l'aplat et le filet rouges. Le typon noir porte les textes et le pictogramme noirs.

Avant fabrication, vérifier la lisibilité du fichier, l'absence de traits parasites, la fermeture des formes destinées aux aplats, l'opacité des noirs, le bon sens de lecture imposé par le procédé et la concordance des repères par superposition. L'impression est réalisée sur la face imprimable du


FormaV - document d'entraînement non officiel

✓ **RÉPONSE À RETENIR**

Impression sur la face imprimable du film polyester, puis séchage à air chaud réglé selon la fiche technique de l’encre.


FormaV - document d'entraînement non officiel

## 2. Étude technologique et calculs d’imposition

Le support mesure 250 × 180 mm et comporte des marges de sécurité, une réserve de coupe autour de chaque étiquette et un écart entre éléments. Il faut calculer le format hors tout, comparer les dispositions possibles, déterminer le rendement, puis calculer le nombre de feuilles et la surface de film nécessaires.

**Question 2.1. Calculer le format hors tout d’une étiquette en intégrant la réserve de coupe, puis déterminer les dimensions utiles du support après retrait des marges de sécurité.**

La réserve de coupe de 2 mm s’ajoute de chaque côté de l’étiquette, donc 4 mm à chacune de ses dimensions. Les marges de sécurité se retirent sur les deux bords de chaque dimension du support. Les calculs restent en millimètres et donnent le format hors tout à utiliser pour l’imposition, ainsi que la surface réellement disponible sur la feuille.

| Élément | Calcul | Résultat |
|---|---|---|
| Format hors tout | 90 + 2 × 2 ; 55 + 2 × 2 | 94 × 59 mm |
| Support utile | 250 − 2 × 10 ; 180 − 2 × 10 | 230 × 160 mm |

✓ **RÉPONSE À RETENIR**

Étiquette hors tout : 94 × 59 mm. Support utile : 230 × 160 mm.

**Question 2.2. Déterminer le nombre maximal d’étiquettes par feuille en orientation portrait ou paysage. Justifier le choix par le calcul des dimensions occupées, en incluant l’écart entre étiquettes, et compléter le DR 1.**

Les calculs s’effectuent sur le support utile de 230 × 160 mm et avec l’étiquette hors tout de 94 × 59 mm. Pour chaque orientation, on vérifie séparément les dimensions occupées en largeur et en hauteur, écart de 10 mm compris. Les deux dimensions doivent rester dans le support utile. Le montage paysage permet deux étiquettes dans chaque sens, contre trois au maximum en portrait.

| Disposition | Largeur occupée | Hauteur occupée | Rendement |
|---|---|---|---|
| Portrait : 59 × 94 mm | 3 × 59 + 2 × 10 = 197 mm | 1 × 94 = 94 mm | 3 |
| Paysage : 94 × 59 mm | 2 × 94 + 10 = 198 mm | 2 × 59 + 10 = 128 mm | 4 |

**DR 1 complété : calcul du rendement**

| | | |
|---|---|---|
| Maille | 120 fils/cm | Écran conforme à la commande |
| Tension | 22 N/cm | Valeur relevée consignée |
| Épaisseur sèche d'émulsion | 12 µm | Couche régulière |
| Distance écran-typon | 6 mm | Distance réglée |
| Temps de base | 180 s | Valeur de la fiche émulsion |
| Facteur de correction | 1,10 | Valeur de l'unité d'insolation |

90+4 ; 55+4 — 94×59

250−20 ; 180−20 230×160

Paysage : 94×59 2×2

2×94+10 198 mm

2×59+10 128 mm

2×2 4 étiquettes

**✓ RÉPONSE À RETENIR**

Maximum géométrique : 4 étiquettes par feuille, en paysage.

**Question 2.3. Pour une imposition de deux étiquettes par feuille, calculer le nombre de feuilles nécessaires pour obtenir 1 200 étiquettes conformes, en prévoyant 5 % de feuilles supplémentaires pour les réglages et les rebuts. Arrondir à l'entier supérieur et utiliser la relation N = ⌈Q(1 + t)/r⌉.**

Pour cette question, le rendement à retenir est explicitement de deux étiquettes par feuille, même si le montage géométrique maximal calculé à la question 2.2 en permet quatre. La réserve de 5 % porte sur les feuilles nécessaires à la quantité conforme demandée. On calcule donc la quantité majorée, puis on la divise par deux et on arrondit au nombre entier supérieur si nécessaire.

$N = \left\lceil \frac{1200(1+0{,}05)}{2} \right\rceil = 630.$

**✓ RÉPONSE À RETENIR**

Prévoir 630 feuilles.

**Question 2.4. Calculer en mètres carrés la surface de film nécessaire pour le nombre de feuilles obtenu à la question 2.3, avec S = N × L × l et les dimensions du support converties en mètres.**

La surface demandée concerne le support entier de chaque feuille, et non seulement la zone utile après marges. Convertir d'abord les deux dimensions du film de millimètres en mètres, puis calculer la surface d'une feuille. Multiplier cette surface par les 630 feuilles obtenues à la question 2.3. Le résultat correspond à la surface totale de film à prévoir.

$S = 630 \times 0{,}25 \times 0{,}18 = 28{,}35 \text{ m}^2.$


FormaV - document d'entraînement non officiel

✓ **RÉPONSE À RETENIR**

Surface totale : 28,35 m² de film polyester.


FormaV - document d'entraînement non officiel

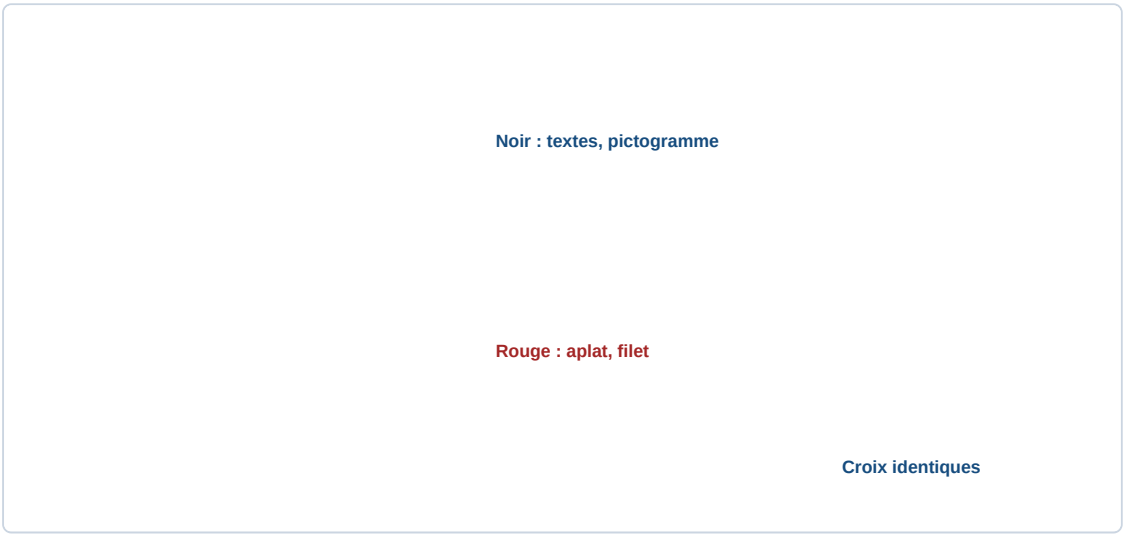
## 3. Préparation des typons et protocole opératoire

Les séparations noire et rouge sont préparées sur des typons transparents à zones imprimantes opaques, à l'échelle 1:1 et avec des repères communs. Les documents indiquent les caractéristiques des écrans, la position du typon, la distance écran-typon, le temps d'insolation à calculer et les contrôles à réaliser jusqu'à l'acceptation du pochoir.

**Question 3.1. Établir la liste des contrôles à effectuer sur chacun des typons avant insolation : échelle, opacité, sens de lecture, propreté et présence des repères. Préciser l'intérêt de superposer les deux typons pour contrôler leur concordance.**

Avant l'insolation, vérifier séparément chaque typon : échelle 1:1, sens de lecture conforme au procédé, zones imprimantes noires opaques, film propre et sans traits parasites, deux croix de repérage identiques hors image utile. Contrôler aussi la lisibilité du fichier, la fermeture des formes d'aplat et la bonne répartition des éléments : textes et pictogramme sur le typon noir, aplat et filet sur le rouge. Superposer les deux films permet de vérifier que les croix coïncident et que les séparations pourront se repérer correctement à l'impression.

**Séparations et repères des typons**




**✓ RÉPONSE À RETENIR**

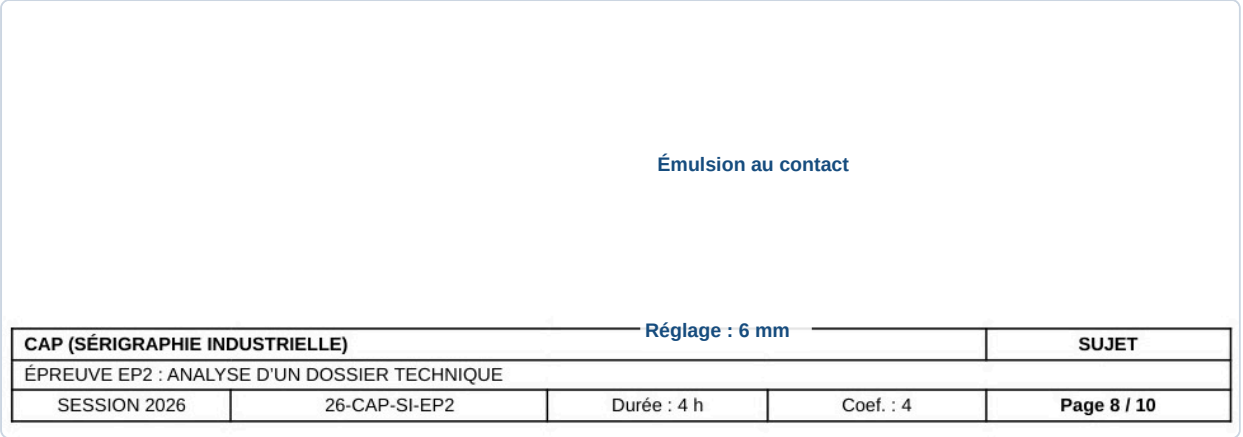
Deux typons distincts, propres et opaques, à l'échelle 1:1, correctement orientés, avec deux croix identiques concordantes.

**Question 3.2. Indiquer comment positionner le typon par rapport à la couche d'émulsion et justifier ce choix par la recherche d'un contact optimal. Préciser également la fonction des 6 mm de distance entre l'écran et le typon lors de l'insolation.**

Positionner le typon de façon que la couche d'émulsion soit en contact avec le film. Ce contact optimal limite l'écart entre le typon et la couche photosensible et favorise la netteté de la reproduction. L'écran doit être propre et sec. Régler également la distance écran-typon à la valeur prescrite de 6 mm avant l'exposition : elle correspond au réglage prévu pour ce travail et doit être conservée pour obtenir des conditions de clichage reproductibles.


FormaV - document d'entraînement non officiel

Consignes de positionnement du typon




✓ RÉPONSE À RETENIR

Couche d'émulsion au contact du typon ; distance écran-typon réglée à 6 mm.

**Question 3.3. Calculer le temps d'insolation à appliquer avec la relation T = T0 × k, où T0 = 180 s et k = 1,10. Donner le résultat en secondes puis en minutes et secondes.**

Appliquer le facteur de correction au temps de base : $T = T_0 \times k = 180 \times 1{,}10 = 198$ s. Convertir en minutes et secondes : 198 secondes correspondent à 3 minutes, avec un reste de 18 secondes. Le temps de pose à appliquer est donc de 3 min 18 s pour chaque écran, conformément aux paramètres de la commande.

Temps d'insolation calculé

**3.2** (1,5 point) Indiquez comment positionner le typon par rapport à la couche d'émulsion et justifiez ce choix par la recherche d'un contact optimal. Précisez également la fonction des 6 mm de distance entre l'écran et le typon lors de l'insolation.

**3.3** (1 point) Calculez le temps d'insolation à appliquer avec la relation $T = T_0 \times k$, où $T_0 = 180$ s et $k = 1{,}10$. Donnez le résultat en secondes puis en minutes et secondes.

**3.4** (1,5 point) Rédigez, dans l'ordre, un protocole de préparation comprenant la sortie des typons, leur contrôle, le positionnement sur les écrans, l'insolation, le dépouillement et le contrôle du pochoir. Complétez le DR 2 avec les contrôles et les critères d'acceptation.

180 s × 1,10 = 198 s

**3.5** (1,5 point) Un contrôle révèle un décalage de 0,45 mm entre les croix des deux typons. Comparez ce résultat à la tolérance du cahier des charges, indiquez la décision à prendre avant clichage et donnez une cause possible de ce défaut.

3 min 18 s

**PARTIE 4 : Prévention et sécurité** **(3 points)**

✓ RÉPONSE À RETENIR

Temps d'insolation : 198 s, soit 3 min 18 s.


FormaV - document d'entraînement non officiel

**Question 3.4. Rédiger dans l'ordre un protocole de préparation comprenant la sortie des typons, leur contrôle, leur positionnement sur les écrans, l'insolation, le dépouillement et le contrôle du pochoir. Compléter le DR 2 avec les contrôles et les critères d'acceptation.**

Suivre l'ordre ci-dessous pour chaque couleur. Reporter dans le DR 2 les contrôles réalisés et les critères d'acceptation.

1. Sortir les typons, puis contrôler fichier, séparation, échelle, opacité, sens, propreté et repères.
2. Superposer les typons et vérifier la concordance des croix.
3. Préparer un écran propre et sec ; placer l'émulsion contre le typon et régler la distance prescrite.
4. Insoler pendant 198 s.
5. Dépouiller selon la fiche de l'émulsion, puis contrôler le pochoir.

| Étape du DR 2 | Contrôle à réaliser | Critère d'acceptation |
|---|---|---|
| Fichier et séparation | Lisibilité, traits parasites, formes d'aplat, répartition noir/rouge. | Fichier lisible, sans défaut ; éléments sur le bon typon. |
| Typons avant montage | Échelle, opacité, sens, propreté, repères. | 1:1, noirs opaques, propres, bien orientés, deux croix identiques. |
| Superposition des repères | Concordance des croix. | Croix superposées. |
| Positionnement sur l'écran | Propreté et séchage de l'écran, contact émulsion-typon, distance. | Écran propre et sec ; position conforme, distance réglée à 6 mm. |
| Insolation | Temps de pose appliqué. | 198 s. |
| Dépouillement et pochoir | Netteté, ouverture, pinholes et tenue. | Contours nets, zones imprimantes ouvertes, aucun pinhole, pochoir qui tient. |

**DR 2 complété : contrôles et critères**

| | |
|---|---|
| Contrôle du fichier et de la séparation | |
| Contrôle des typons avant montage | Lisible, sans défaut |
| Contrôle de superposition des repères | 1:1, opaque, propre |
| Préparation et positionnement du typon sur l'écran | Croix superposées |
| Insolation | Contact ; distance 6 mm |
| Dépouillement et contrôle du pochoir | Pose : 198 s |
| **Cadre réservé aux justifications, calculs complémentaires ou schém[illegible]** | Net, ouvert, sans pinholes |

**✓ RÉPONSE À RETENIR**

DR 2 renseigné dans l'ordre, du contrôle du fichier jusqu'à l'acceptation du pochoir.


FormaV - document d'entraînement non officiel

**Question 3.5. Un contrôle révèle un décalage de 0,45 mm entre les croix des deux typons. Comparer ce résultat à la tolérance du cahier des charges, indiquer la décision à prendre avant clichage et donner une cause possible de ce défaut.**

La tolérance de repérage est de 0,30 mm maximum. Le décalage mesuré de 0,45 mm la dépasse de 0,15 mm : le montage n'est pas conforme. Ne pas procéder au clichage. Repositionner ou refaire le typon concerné, puis superposer à nouveau les films et vérifier les croix avant toute insolation. Une cause possible est un décalage lors de la sortie ou du montage d'un typon ; une échelle de sortie incorrecte peut aussi créer une discordance.

**Comparaison du décalage à la tolérance**

Consultez le dossier technique DT 1 et DT 2. Les exigences chiffrées du client et les caractéristiques des équipements sont définies dans ces documents.

**Exigences de la commande**

| Caractéristique | Exigence |
|---|---|
| Quantité | 1 200 étiquettes conformes |
| Format fini | 90 × 55 mm |
| Support | Film polyester blanc, 250 × 180 mm |
| Couleurs | Noir et rouge, deux passages |
| Tolérance de repérage entre couleurs | ≤ 0,30 mm |
| Tolérance de coupe | ± 0,50 mm |

Tolérance : 0,30 mm max.

Mesure : 0,45 mm, non conforme

*Données du cahier des charges client, commande LE-26041.*

**✓ RÉPONSE À RETENIR**

Non conforme : corriger le décalage avant clichage et valider un repérage inférieur ou égal à 0,30 mm.

## 4. Prévention et sécurité

Les opérations de préparation exposent notamment aux produits de nettoyage, à la lumière de l'unité d'insolation, à la manipulation des cadres et aux projections lors de l'essuyage ou du dépouillement. Les mesures de prévention doivent distinguer les protections collectives, les équipements de protection individuelle et les pratiques de travail, en s'appuyant sur les consignes et les fiches de données de sécurité.

**Question 4.1. Pour trois situations du tableau, associer un risque à une mesure de prévention concrète. Distinguer les protections collectives, les équipements de protection individuelle et les pratiques de travail.**

Pour trois situations, retenir des mesures concrètes en distinguant les moyens de prévention :

- **Nettoyage des films et écrans :** le produit peut être inhalé ou toucher la peau. Protection collective : utiliser la ventilation prévue. EPI : porter ceux prescrits par la FDS. Pratique : suivre les consignes d'utilisation du produit.
- **Insolation :** risque d'exposition lumineuse ou aux UV. Pratique : ne jamais regarder directement la source pendant son fonctionnement.
- **Manipulation des cadres :** risque de choc ou de pincement. Pratique : tenir le cadre fermement et le déplacer avec précaution.

> ✓ RÉPONSE À RETENIR
>
> Ventiler le poste, porter les protections prescrites, ne pas regarder la source d'insolation et manipuler les cadres avec précaution.

**Question 4.2. Indiquer les précautions à prendre avant d'utiliser un produit de nettoyage et la conduite à tenir en cas de projection dans les yeux, en se référant à la fiche de données de sécurité et aux consignes affichées au poste.**

**Avant l'emploi :** consulter la fiche de données de sécurité du produit pour connaître ses dangers, les conditions d'utilisation et les protections requises. Lire également les consignes affichées au poste, utiliser la ventilation prévue et porter les protections prescrites.

**En cas de projection dans les yeux :** rincer immédiatement à l'eau au poste prévu, puis prévenir le responsable conformément à la consigne affichée. Appliquer les indications de premiers secours de la FDS.

> ✓ RÉPONSE À RETENIR
>
> Avant l'emploi, lire la FDS et respecter ventilation et protections prescrites. En cas de projection oculaire, rincer immédiatement à l'eau et prévenir le responsable.


FormaV - document d'entraînement non officiel

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

**Bilan de l'épreuve :** L'épreuve EP2 du CAP Sérigraphie industrielle, Édition 2026, code FV-ENT-SI-EP2 dure 4 heures et a un coefficient 4. Elle porte sur la préparation d'une commande de 1 200 étiquettes en film polyester, imprimées en deux couleurs. Elle évalue l'analyse des contraintes, l'imposition, les calculs de support, la préparation des typons, le clichage et la prévention des risques.

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

- Le format hors tout intègre 2 mm de réserve de coupe sur chaque côté, soit 4 mm à ajouter à chaque dimension finie.
- Pour n éléments alignés, la dimension occupée est D = nd + (n − 1)e, où d est le format hors tout et e l'écart.
- Le nombre de feuilles se calcule par N = ⌈Q(1 + t)/r⌉, avec arrondi à l'entier supérieur.
- Le temps d'insolation est T = T0 × k ; pour les données du sujet, 180 s × 1,10 = 198 s, soit 3 min 18 s.

### Points de vigilance & attentes du jury

- Calculer les dimensions utiles du support en retirant 10 mm sur chacun des deux côtés de chaque dimension.
- Comparer les orientations en calculant les dimensions occupées et en incluant chaque écart entre éléments.
- Vérifier échelle, opacité, sens de lecture, propreté et repères des typons avant leur montage.
- Comparer le décalage de repérage à la tolérance de 0,30 mm avant de poursuivre le clichage.

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

**Q : Comment calculer la dimension occupée par plusieurs étiquettes alignées ?**

Multipliez le format hors tout d'une étiquette par le nombre d'éléments, puis ajoutez un écart pour chaque intervalle. Pour n éléments, utilisez D = nd + (n − 1)e, sans ajouter d'écart après le dernier élément.

**Q : Pourquoi placer la couche d'émulsion en contact avec le typon ?**

Le dossier impose le contact entre la couche d'émulsion et le typon pour obtenir un contact optimal lors de l'insolation. Cette position favorise la netteté des contours; l'écran doit également être propre et sec.

**Q : Comment répartir son temps pendant cette épreuve de quatre heures ?**

Répartissez le temps selon les barèmes des quatre parties : 4, 6, 7 et 3 points. Gardez un temps de vérification pour les calculs, les unités et les documents réponses DR 1 et DR 2, à rendre avec la copie.

**Q : Quels critères permettent d'accepter le pochoir après dépouillement ?**

Le dossier demande de contrôler la netteté des contours, l'ouverture des zones imprimantes, l'absence de pinholes et la tenue du pochoir. Les résultats doivent répondre aux critères d'acceptation inscrits dans le document réponse DR 2.

Sujet associé **associé (PDF) :** https://capserigraphie.fr/assets/annales/cap-serigraphie/Chaîne graphique et préparation des typons/2026/CAP (Sérigraphie industrielle) - Chaîne graphique et préparation des typons - Session 2026 - 1-Sujet.pdf
**Ressources CAP (Sérigraphie industrielle) :** Toutes les annales & corrigés • Fiches de révision complètes • Simulateur de notes d'examen


FormaV - document d'entraînement non officiel

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.