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 en savoir plus sur nos formations disponibles, veuillez visiter :
formav.co/explorer

BTS ERPC

E6.2 : Suivi de réalisation de produits de communication en entreprise

Session 2026 • Code sujet : **26-BTS-ERPC-U62** • Durée : **4 heures** • Coefficient : **3**

Sommaire

Cliquez sur une partie pour y accéder directement

1. **Analyse fonctionnelle et exigences de conformité** (3 questions) — **Page 3**
2. **Étude technologique, matière et calculs de fabrication** (4 questions) — **Page 5**
3. **Préparation et suivi du protocole de fabrication** (3 questions) — **Page 8**
4. **Prévention, sécurité et communication en entreprise** (3 questions) — **Page 11**
5. **Ce qu'il faut retenir & Questions fréquentes (FAQ)** (Synthèse & Q&A Examen) — **Page 13**

Sujet officiel (PDF) : https://bts-erpc.fr/assets/annales/bts-erpc/E6.2 - Suivi et réalisation de produits de communication en entreprise/2026/BTS ERPC - E6.2 - Suivi et réalisation de produits de communication en entreprise - Session 2026 - 1-Sujet.pdf

1. Analyse fonctionnelle et exigences de conformité

La commande concerne un dépliant commercial A4 ouvert, imprimé en quadrichromie recto verso et plié au format A5 portrait, pour 1 200 exemplaires. Il faut distinguer les exigences client des paramètres de fabrication et définir les critères de conformité, les contrôles et les traces à conserver.

Analyse de la commande

Question 1.1. Reformulez la fonction principale du produit et relevez quatre exigences de conformité à contrôler avant la livraison. Pour chacune, indiquez un moyen de contrôle adapté.

La fonction principale est de présenter et diffuser l'offre de Volcans Mobilités sous la forme d'un dépliant commercial lisible, imprimé et facile à distribuer. Avant livraison, contrôler les exigences suivantes :

Exigence	Moyen de contrôle
1 200 exemplaires conformes	Comptage après conditionnement
Format fermé A5 portrait : 148 × 210 mm, tolérance ± 1 mm	Mesure au réglet ou au gabarit
Quadrichromie recto verso conforme au BAT signé	Comparaison au BAT sous éclairage normalisé
Repérage des couleurs : écart maximal de 0,15 mm	Contrôle à la loupe graduée

La quantité, le format et le rendu découlent de la commande client. La limite de repérage est une tolérance interne de fabrication. L'échéance du 18 septembre 2026 à 16 h reste aussi à respecter.

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Livrer 1 200 dépliants conformes au BAT, au format A5 portrait (148 × 210 mm ± 1 mm), avec un repérage maximal de 0,15 mm.

Imposition et pliage

Question 1.2. À partir du DT 1, décrivez l'imposition retenue sur la feuille et expliquez pourquoi le contrôle du sens de pliage doit être effectué avant le lancement de la série.

La feuille de 450 × 320 mm porte deux exemplaires finis, disposés côte à côte selon le DT 1. Chaque dépliant A4 ouvert est imprimé en quadrichromie recto verso et comporte un pli central qui le ferme au format A5 portrait. Le schéma est indicatif ; les marges et repères sont ceux du fichier de production validé.

Avant la série, plier et examiner une feuille de contrôle : vérifier l'orientation des faces, l'ordre des panneaux et le sens du pli par rapport au BAT. Cette validation évite de répéter une erreur sur tout le tirage et de rendre les exemplaires non conformes.

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Deux dépliants par feuille, imprimés recto verso et pliés au centre. Valider le sens du pli sur une feuille test avant le tirage.

Contrôles et traçabilité

Question 1.3. Complétez le DR 1 en associant à chaque étape de fabrication un point de contrôle, un critère de validation et une trace écrite à conserver. Indiquez également à quel moment une validation du responsable ou du client est requise.

Reporter les contrôles et leurs preuves dans le DR 1. Le BAT signé par le client constitue la référence visuelle ; le responsable valide le calage et l'échantillon de départ avant l'autorisation du tirage.

Étape	Point de contrôle	Critère de validation	Trace ou validation
Vérification du dossier et des matières	Références, version PDF et papier	Concordance avec la commande	Référence du fichier et matière consignées
Calage avant tirage	Rendu et repérage de l'échantillon	Conformité au BAT signé	BAT client et accord du responsable
Impression	Au démarrage, toutes les 500 feuilles et après chaque arrêt	Rendu conforme ; repérage ≤ 0,15 mm	Valeur, heure, opérateur ; fiche d'écart si nécessaire
Massicotage et pliage	Format, sens du pli et état des feuilles	148 × 210 mm ± 1 mm ; pli conforme	Mesures et contrôle consignés
Comptage et conditionnement	Quantité et identification des colis	1 200 exemplaires conformes	Comptage et identification d'expédition

Tout écart est signalé au responsable, tracé et traité avant la poursuite de la fabrication.

DR 1 complété : contrôles et traçabilité

Étape de fabrication	Point de contrôle	Critère de validation	Trace ou validation requise
Vérification du dossier et des matières	Réf., PDF, papier	Concordants	Fichier, matière
Calage et validation avant tirage	Rendu, repérage	Conforme au BAT	BAT client, accord resp.
Impression et contrôles périodiques	Départ, 500 feuilles, repri	BAT ; ≤ 0,15 mm	Valeur, heure, opérateur
Massicotage et pliage	Format, pli, état	148 × 210 mm ± 1 mm	Mesures consignées
Comptage et conditionnement	Comptage, colis	1 200 conformes	Comptage, identification

✓ RÉPONSE À RETENIR

Client : BAT signé avant production. Responsable : calage et échantillon de départ validés avant tirage. Consigner les contrôles et les écarts.

2. Étude technologique, matière et calculs de fabrication

L'étude porte sur la quantification du papier couché mat de 135 g/m² nécessaire à 1 200 dépliants, avec deux exemplaires imposés par feuille et une gâche de 3 %. Les données de format, de prix et de cadence permettent de calculer les masses, le coût matière et les temps nominaux de production.

Quantité de feuilles

Question 2.1. Calculez le nombre de feuilles nécessaires à la commande avant gâche, puis la gâche de 3 % arrondie à l'entier supérieur et le nombre total de feuilles à engager. Présentez les étapes du calcul en utilisant notamment Nfeuilles = Nexemplaires × 0,5.

Le DT 1 prévoit deux exemplaires finis par feuille, soit 0,5 feuille par exemplaire. Le besoin net est donc de 1 200 × 0,5 = 600 feuilles. La gâche correspond à 3 % de ce besoin : 600 × 0,03 = 18 feuilles. Ce résultat étant déjà entier, l'arrondi supérieur ne le modifie pas. On ajoute ensuite la gâche au besoin net pour obtenir la quantité totale à engager.

> ✓ **RÉPONSE À RETENIR**
>
> Besoin net : 600 feuilles ; gâche : 18 feuilles ; total à engager : 618 feuilles.

Masse de papier

Question 2.2. Calculez la masse d'une feuille, puis la masse totale de papier engagée. Utilisez m = S × g, où S est la surface de la feuille en mètres carrés et g le grammage en kilogrammes par mètre carré. Complétez les valeurs correspondantes du DR 2.

Les dimensions de la feuille sont converties en mètres avant le calcul de sa surface. Le grammage de 135 g/m² s'écrit 0,135 kg/m². La masse d'une feuille est obtenue en multipliant surface et grammage, puis la masse totale en multipliant cette masse unitaire par les 618 feuilles engagées.

Élément	Calcul	Résultat
Surface d'une feuille	0,450 × 0,320	0,144 m²
Masse d'une feuille	0,144 × 0,135	0,01944 kg
Masse totale engagée	0,01944 × 618	12,01392 kg

Ces trois résultats sont à reporter dans les lignes correspondantes du DR 2.

Valeurs de matière à reporter dans le DR 2

Élément	Calcul ou information attendue	Résultat ou décision
Besoin net en feuilles	1 200 × 0,5	.....
Gâche	3 % du besoin net, arrondie à l'entier supérieur	.....
Total de feuilles engagées	Besoin net + gâche	.....
Surface d'une feuille	0,450 × 0,320 m²	0,144 m²
Masse d'une feuille	Surface × 0,135 kg/m²	0,01944 kg
Masse totale engagée	Masse d'une feuille × total de feuilles	12,01392 kg
Coût matière	Masse totale × 0,92 €/kg	.....
Écart de repérage	Valeur mesurée : 0,20 mm ; tolérance : 0,15 mm	.....
Actions et traçabilité	Arrêt ou mise en attente, isolement, alerte, contrôle et décision	.....

✓ **RÉPONSE À RETENIR**

Surface : 0,144 m² ; masse unitaire : 0,01944 kg ; masse totale engagée : 12,01392 kg.

Coût matière

Question 2.3. Calculez le coût de la matière engagée à partir de la masse totale et du prix au kilogramme. Donnez le résultat en euros, arrondi au centime, et précisez si ce montant comprend les coûts de fabrication autres que le papier.

Le coût matière se calcule sur la masse totale de papier engagée, gâche comprise : 12,01392 × 0,92 = 11,0528064 €. Arrondi au centime, le montant est de 11,05 €. Le prix de 0,92 €/kg concerne uniquement le papier. Ce coût n'inclut donc ni la main-d'œuvre, ni l'utilisation des machines, ni les autres frais de fabrication.

✓ **RÉPONSE À RETENIR**

Coût du papier engagé : 11,05 €, hors main-d'œuvre, coûts machines et autres frais de fabrication.

Estimation des temps

Question 2.4. Estimez le temps de passage en presse pour le nombre total de feuilles engagées, puis ajoutez le temps de calage. Estimez également le temps nominal de pliage des 1 200 exemplaires. Utilisez t = N / v, convertissez les heures en minutes et signalez une limite de ces estimations par rapport au temps réel d'atelier.

Le temps nominal de presse est calculé sur les 618 feuilles à 7 500 feuilles/h, puis converti en minutes. On ajoute les 22 minutes de calage. Pour le pliage, la cadence de 3 000 exemplaires/h s'applique aux 1 200 exemplaires.

1. Presse : 618 ÷ 7 500 × 60 = 4,944 min.
2. Presse avec calage : 4,944 + 22 = 26,944 min.
3. Pliage : 1 200 ÷ 3 000 × 60 = 24 min.

Ce sont des estimations nominales : contrôles, réglages, arrêts, changements de pile et contraintes de finition peuvent allonger le temps réel d’atelier.

✓ RÉPONSE À RETENIR

Passage presse : 4,944 min ; presse avec calage : 26,944 min ; pliage nominal : 24 min.

3. Préparation et suivi du protocole de fabrication

Le dossier de fabrication et le PDF sont validés, et la presse est disponible à partir de 9 h. La production comprend le calage, l'impression contrôlée au démarrage puis au minimum toutes les 500 feuilles, le massicotage, le pliage et le conditionnement, avec isolement et identification des feuilles défectueuses.

Ordre des opérations

Question 3.1. Établissez l'ordre logique des opérations, depuis la vérification des éléments d'entrée jusqu'au conditionnement. Pour chaque étape, indiquez une condition nécessaire avant de passer à l'étape suivante.

1. **Vérifier** le dossier, le PDF et le papier : références, versions et matière concordantes.
2. **Caler et valider le BAT de production** : rendu et repérage conformes ; obtenir l'accord requis avant le tirage.
3. **Imprimer** : contrôler au démarrage, au minimum toutes les 500 feuilles et après chaque arrêt. Isoler et identifier tout défaut.
4. **Massicoter et plier** : vérifier le format fini, le sens du pli et l'absence de détérioration.
5. **Compter et conditionner** : confirmer la quantité et identifier les colis.

DR 1 complété : étapes et validations

Nomenclature des étapes et points de contrôle

Étape de fabrication	Point de contrôle	Critère de validation	Trace ou validation requise
Vérification du dossier et des matières	Dossier, PDF, papier	Références conformes	Fiche de contrôle
Calage et validation avant tirage	BAT, rendu, repérage	Conformes	Accord avant tirage
Impression et contrôles périodiques	Départ, chaque 500, reprise	Conforme ; défaut isolé	Relevé, fiche d'écart
Massicotage et pliage	Format, pli, état	Conformes	Contrôle de finition
Comptage et conditionnement	Comptage, colis	Quantité conforme	Trace de conditionnement

✓ RÉPONSE À RETENIR

Vérification → calage et validation du BAT → impression → massicotage et pliage → comptage et conditionnement.

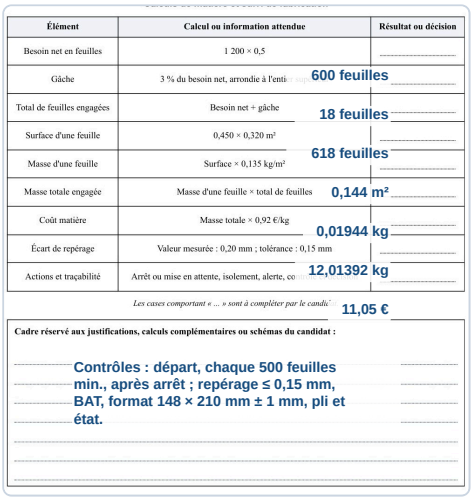
Plan de contrôle

Question 3.2. Complétez le DR 2 avec les quantités calculées et proposez un plan de contrôle en cours d'impression et de finition. Précisez les moments de contrôle et au moins trois critères mesurables ou observables.

Élément	Calcul	Résultat
Besoin net	1 200 × 0,5	600 feuilles
Gâche	600 × 3 %	18 feuilles
Total engagé	600 + 18	618 feuilles
Surface d'une feuille	0,450 × 0,320	0,144 m²
Masse d'une feuille	0,144 × 0,135	0,01944 kg
Masse totale	0,01944 × 618	12,01392 kg
Coût matière	12,01392 × 0,92	11,05 €

Contrôler l'impression au démarrage, toutes les 500 feuilles au minimum et après chaque arrêt. Vérifier le repérage (maximum 0,15 mm) et la conformité au BAT. En finition, contrôler le format A5 (148 × 210 mm, tolérance ± 1 mm), le sens du pli et l'absence de détérioration. Isoler, identifier et tracer toute feuille défectueuse.

DR 2 complété : calculs et contrôles



Élément	Calcul ou information attendue	Résultat ou décision
Besoin net en feuilles	1 200 × 0,5	600 feuilles
Gâche	3 % du besoin net, arrondie à l'enti	18 feuilles
Total de feuilles engagées	Besoin net + gâche	618 feuilles
Surface d'une feuille	0,450 × 0,320 m²	0,144 m²
Masse d'une feuille	Surface × 0,135 kg/m²	0,01944 kg
Masse totale engagée	Masse d'une feuille × total de feuilles	12,01392 kg
Coût matière	Masse totale × 0,92 €/kg	11,05 €
Écart de repérage	Valeur mesurée : 0,20 mm ; tolérance : 0,15 mm	
Actions et traçabilité	Arrêt ou mise en attente, isolement, alerte, co	

Les cases comportant « … » sont à compléter par le candi

Cadre réservé aux justifications, calculs complémentaires ou schémas du candidat :

Contrôles : départ, chaque 500 feuilles min., après arrêt ; repérage ≤ 0,15 mm, BAT, format 148 × 210 mm ± 1 mm, pli et état.

✓ RÉPONSE À RETENIR

Besoin net : 600 feuilles ; gâche : 18 ; total engagé : 618. Masse : 12,01392 kg ; coût papier : 11,05 €.

Traitement d'une non-conformité

Question 3.3. Lors d'un contrôle, un décalage de repérage de 0,20 mm est mesuré alors que la tolérance interne est de 0,15 mm. Décrivez les actions immédiates, l'information à transmettre, les vérifications à effectuer avant reprise et les éléments à consigner dans le suivi de fabrication. Ne mélangez pas les feuilles non conformes avec le tirage validé.

Le repérage mesuré (0,20 mm) dépasse la tolérance de 0,15 mm. Arrêter ou mettre en attente le tirage, puis isoler et identifier les feuilles potentiellement concernées depuis le dernier contrôle conforme. Alerter immédiatement le responsable de production et maintenir ces feuilles séparées du tirage validé.

- Vérifier le réglage de la presse et contrôler un nouvel échantillon avec un moyen adapté.
- Reprendre seulement après un contrôle conforme et selon la décision du responsable.
- Consigner l'heure, l'opérateur, la mesure, la tolérance, la quantité ou l'intervalle concerné, les corrections et la décision de traitement.

DR 2 complété : écart de repérage et traitement

Coût matière	Masse totale × 0,92 €/kg	
Écart de repérage	Valeur mesurée : 0,20 mm ; tolérance : 0,15 mm	
Actions et traçabilité	Arrêt ou mise en attente, isolement, alerte, contrôle et décision	Mise en attente, isolement, alerte ; contrôle après correction, décision du responsable ; consigner mesure, heure, opérateur, quantité et traitement.

Les cases comportant « … » sont à compléter par le candidat.

✓ RÉPONSE À RETENIR

0,20 mm dépasse la tolérance de 0,15 mm : isoler les feuilles, alerter le responsable, corriger et contrôler avant reprise, puis tracer l'écart et sa décision.

4. Prévention, sécurité et communication en entreprise

Les situations étudiées concernent l'alimentation de la presse, la coupe au massicot, la manutention de rames et le nettoyage ou débourrage d'un équipement. Il faut proposer des mesures de prévention adaptées, respecter la procédure de mise en sécurité et transmettre au responsable l'écart de repérage constaté en production.

Mesures de prévention

Question 4.1. Pour chacune des quatre situations du tableau, indiquez une mesure de prévention concrète et adaptée. Distinguez, lorsque cela est pertinent, une mesure collective, une consigne d'organisation et un équipement de protection individuelle.

Privilégier les protections collectives et l'organisation du travail ; les EPI les complètent sans les remplacer.

Situation	Prévention concrète
Alimentation de la presse	Utiliser le dispositif d'alimentation prévu et garder les mains éloignées des organes en mouvement.
Coupe au massicot	Maintenir les protecteurs en service et utiliser les commandes de sécurité prévues ; ne jamais placer les mains dans la zone de coupe.
Manutention	Employer un transpalette ou un appareil de levage adapté ; porter des chaussures de sécurité.
Nettoyage ou débourrage	Arrêter et mettre l'équipement en sécurité selon la procédure de l'atelier avant d'intervenir.

Ne pas porter de gants près d'organes en mouvement susceptibles de les entraîner.

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Protections en place, gestes sécurisés, aide à la manutention et mise en sécurité avant intervention.

Intervention en zone dangereuse

Question 4.2. Précisez la conduite à tenir avant une intervention de nettoyage ou de débourrage nécessitant l'accès à une zone dangereuse. Indiquez pourquoi une protection de machine ne doit pas être neutralisée.

Avant d'accéder à la zone dangereuse, arrêter l'équipement et appliquer la procédure de mise en sécurité de l'atelier : isoler les énergies concernées et empêcher toute remise en marche selon les consignes. Vérifier l'absence de mouvement avant d'intervenir. Après le nettoyage ou le débourrage, remettre les protecteurs en place et vérifier que l'équipement est sûr avant le redémarrage.

Une protection neutralisée supprime une barrière contre l'entraînement, le pincement ou l'écrasement et expose directement l'opérateur au danger.

> **✓ RÉPONSE À RETENIR**
>
> Arrêter, isoler et sécuriser l'équipement selon la procédure, puis vérifier les protections avant redémarrage.

Transmission professionnelle

Question 4.3. Rédigez une transmission courte au responsable de production signalant l'écart de repérage observé en partie 3. Mentionnez la mesure relevée, la tolérance, la quantité concernée si elle est connue, la mesure immédiate prise et la décision attendue.

Transmission au responsable de production : « Un écart de repérage de 0,20 mm a été mesuré, au-delà de la tolérance de 0,15 mm. La quantité concernée est à déterminer depuis le dernier contrôle conforme. J'ai arrêté le tirage et isolé les feuilles suspectes, sans les mélanger au tirage validé. Merci de décider du réglage et d'autoriser la reprise après un nouveau contrôle conforme. » Consigner la mesure, l'heure, l'opérateur, les feuilles isolées et la décision dans le suivi de fabrication.

DR 2 complété : écart de repérage et actions

Calculs de matière et suivi de fabrication

Élément	Calcul ou information attendue	Résultat ou décision
Besoin net en feuilles	1 200 × 0,5	.....
Gâche	3 % du besoin net, arrondie à l'entier supérieur	.....
Total de feuilles engagées	Besoin net + gâche	.....
Surface d'une feuille	0,450 × 0,320 m²	.....
Masse d'une feuille	Surface × 0,135 kg/m²	.....
Masse totale engagée	Masse d'une feuille × total de feuilles	.....
Coût matière	Masse totale × 0,92 €/kg	0,20 > 0,15 mm
Écart de repérage	Valeur mesurée : 0,20 mm ; tolérance : 0,15 mm	.....
Actions et traçabilité	Arrêt ou mise en attente, isolement, alerte, contrôle et décision	Arrêt, isolement, alerte, attente

Les cases comportant « ... » sont à compléter par le candidat.

✓ RÉPONSE À RETENIR

Écart non conforme : 0,20 mm pour 0,15 mm maximum. Tirage arrêté, feuilles suspectes isolées, décision de reprise attendue.

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

Bilan de l'épreuve : L'épreuve E6.2 du BTS Études de réalisation d'un projet de communication, session 2026, code 26-BTS-ERPC-U62, dure 4 heures et a un coefficient 3. Elle s'appuie sur le suivi en entreprise d'un dépliant commercial imprimé en offset. Les compétences évaluées concernent l'analyse de conformité, les calculs de fabrication, les contrôles et la traçabilité, la prévention des risques et la communication professionnelle.

Notions-clés, formules & règles à maîtriser

- Le besoin net en feuilles se calcule par Nfeuilles = Nexemplaires × 0,5, puis la gâche de 3 % est arrondie à l'entier supérieur.
- La surface d'une feuille est S = L × l après conversion en mètres; sa masse est m = S × g, avec le grammage en kg/m².
- Le coût matière est la masse totale engagée multipliée par le prix au kilogramme; il n'inclut pas les coûts de fabrication autres que le papier.
- Le repérage est conforme si l'écart entre couleurs ne dépasse pas 0,15 mm; le format fermé attendu est 148 × 210 mm avec une tolérance de coupe de ± 1 mm.

Points de vigilance & attentes du jury

- Convertir les dimensions en mètres et le grammage en kg/m² avant les calculs de surface et de masse.
- Appliquer la gâche au besoin net, puis l'arrondir à l'entier supérieur avant de calculer la masse totale.
- Contrôler le BAT, le repérage, le format et le sens du pli au bon moment; consigner les mesures et les validations.
- En cas d'écart, mettre en attente et isoler les feuilles concernées, alerter le responsable et tracer la décision avant toute reprise.

Questions fréquentes sur cette épreuve (Q&A Examen)

Q : Comment estimer les temps de passage en presse et de pliage ?

Divisez la quantité traitée par la cadence pour obtenir une durée en heures, puis convertissez-la en minutes. Ajoutez séparément le temps de calage presse. Ces estimations nominales ne prennent pas en compte les réglages, contrôles, arrêts ni attentes.

Q : Que faire si le repérage mesuré dépasse la tolérance ?

L'écart de 0,20 mm dépasse la tolérance de 0,15 mm. Il faut arrêter ou mettre en attente la production selon la procédure, isoler et identifier les feuilles concernées, prévenir le responsable, vérifier le réglage et consigner la mesure, l'heure, l'opérateur et la décision.

Q : Comment organiser la fabrication et ses contrôles ?

Suivez l'ordre prévu : vérifier le dossier et les matières, caler et valider le BAT, imprimer, massicoter et plier, puis compter et conditionner. Contrôlez au démarrage, au minimum toutes les 500 feuilles et après chaque reprise suivant un arrêt.

Q : Quelles références de conformité faut-il appliquer en priorité ?

Les critères de décision sont ceux du cahier des charges, du BAT signé et des tolérances internes de la commande. Les références ISO, notamment ISO 12647 lorsqu'elles s'appliquent, peuvent servir de cadre technique, mais ne remplacent pas ces exigences.

Sujet officiel associé (PDF) : https://bts-erpc.fr/assets/annales/bts-erpc/E6.2 - Suivi et réalisation de produits de communication en entreprise/2026/BTS ERPC - E6.2 - Suivi et réalisation de produits de communication en entreprise - Session 2026 - 1-Sujet.pdf
Ressources BTS Études de Réalisation d : 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.