

**CORRIGE TECHNOLOGIE DE SPECIALITE CAP  
SCULTEUR 2008**

Page 1/3

I) Les différents moyens de fixation sont :

Pour le bas relief

- La presse allemande
- La presse parisienne
- La vis anglaise avec la patte
- Les presses, les serre-joints et le valet
- Le collage sur papier journal et bois

Pour la ronde bosse

- L'étau à chariot
- Le petit étau à rotule
- L'étau ETM 1000
- La cale à pants + la vis anglaise
- La presse rapide

II) Les différentes techniques de moulage sont :

- Le creux perdu
- Le moule à pièces
- Le moulage au fil
- Le moulage sous chape
- L'estampage (terre / plastiline/ silicone d'estampage)
- Le moulage à la vinamole et la gélatine
- Elastomère en coulée
- Le moule en plâtre pour la sculpture en médaille

III) Les différents débits des bois sont

- Le Débit sur dosse
- Le débit sur quartier
- Le débit sur faux quartier
- Le débit en merrain

**CORRIGE TECHNOLOGIE DE SPECIALITE CAP  
SCULTEUR 2008**

Page 2/3

IV) Le découpage quatre faces (ex : tête simple)

- Elaboration des tracés des gabarits à l'aide d'une tracette ou équerre à tracer
- Découpage des gabarits en carton 1 face et 1 profil à l'aide de ciseaux
- 
- Préparation des bois (bloc parallélépipédique)
- A l'aide des gabarits, tracé de la face sur un côté, puis tracé du profil sur l'autre côté perpendiculairement.
- Mise en place d'un ruban à chantourner ex : 8 mm sur la scie à ruban
- Choisir le contour le plus simple pour commencer et chantourner en passant par les points hauts sans sortir afin de garder la chute de bois et pouvoir la remettre. Puis préciser la découpe des détails.
- Reconstituer le bloc et remettre la chute à sa place puis la scotcher ou la clouer pour la maintenir
- Découpage de la deuxième face en pouvant sortir cette fois ci
- Obtention du quatre faces

V) Les différentes étapes d'affûtage pour un outil neuf sont

- Rectification du biseau extérieur sur la meule émeri
- Reprise en bout du tranchant sur le côté de la meule
- Elaboration du biseau intérieur 1/3 du biseau extérieur sur la meule émeri profilé rond ou sur les multi meules
- Recherche du morfil sur la meule de grès à eau
- Retouche pour corriger s'il le faut à la pierre à pétrole
- Affilage à l'aide d'une pierre à eau de type pierre du levant
- Passage de l'outil au stapp
- Essayage en travers fil dans du tilleul

**CORRIGE TECHNOLOGIE DE SPECIALITE CAP  
SCULTEUR 2008**

Page 3/3

VI) Les différentes finitions pour une sculpture sont

- La finition cire
- La finition vernis
- La finition peinte (polychromie)
- La finition dorée
- La finition peinte et dorée (rechampie)
- Les finitions colorées (teintes à l'eau etc. ....)

VII) Les différentes méthodes de report du dessin sont

- A main levée
- Au calque
- Au carbone
- Au poncif
- Au compas
- Au gabarit en plomb ou en carton
- A la photocopie
- Au rétroprojecteur
- A la plaque de verre

VIII) Les types de bois propre à la sculpture sont

- Le tilleul (permet un travail fin et rapide pouvant recevoir une finition peinte ou dorée)
- Le chêne (s'adapte bien pour les décors de boiseries et pouvant rester d'un blond naturel et juste ciré)
- Le noyer (permet un ouvrage extrêmement fin comme pour la période de la renaissance par exemple avec une coloration très sombre)
- Le poirier (s'adapte très bien pour le travail de l'art nouveau grâce à sa finesse et sa couleur)
- le hêtre (très bonne utilisation de ce bois dans le siège en raison de ses qualités physiques)