

**SESSION 2008**  
**C.A.P. STAFFEUR ORNEMANISTE**

**Épreuve EP1 - Unité UP1 - Réalisation**

**Dossier sujet**

Page	Contenu	Consignes
1/4	Page de garde	Un barème de correction restera fixé dans la cabine du candidat tout au long de l'épreuve et jusqu'au jour de la correction.
2/4	Vue de face	
3/4	Coupe A-A	
4/4	Descriptif de l'ouvrage	
4/4	Barème de notation	

**Compétences évaluées**

**Poste(s) concerné(s)**

C2.2 - Organiser et installer le poste de travail. ....	6
C3 - Réaliser et mettre en œuvre.....	1, 2, 3, 4 et 5.

**Critères d'évaluation**

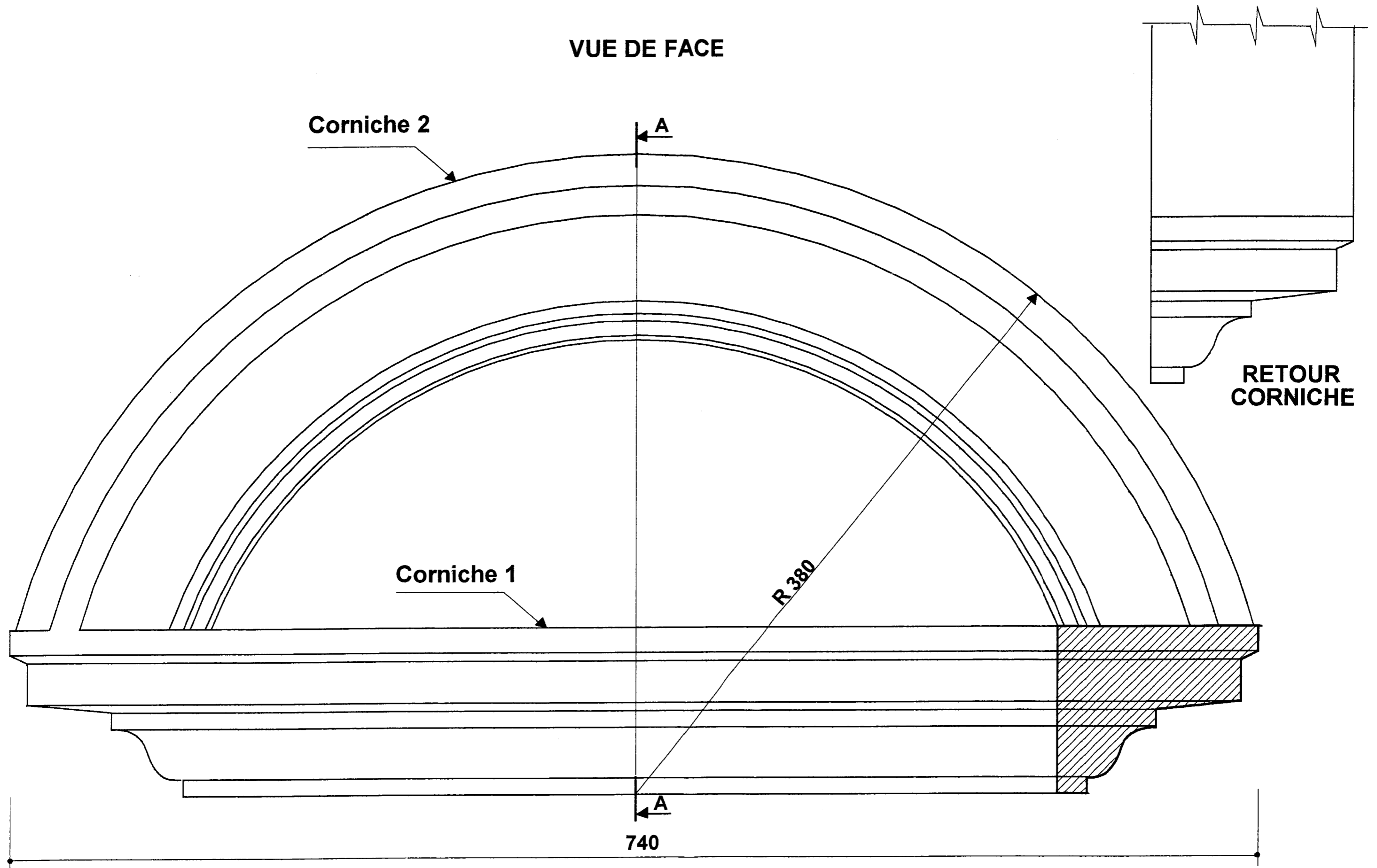
Seront pris plus particulièrement en compte :

- L'exactitude des mesures,
- La qualité des finitions,
- Les méthodes et les procédés techniques adoptés.

**Note coefficientée :                    /170**

SUJET NATIONAL	Session 2008	Sujet	TIRAGE
<b>C.A.P. STAFFEUR ORNEMANISTE</b>		Code examen : 50 23311	Page 1/4
		Durée de l'épreuve : 20 h	
<b>Épreuve EP1 : Réalisation</b>		Coefficient de l'épreuve : 12	

VUE DE FACE



ECHELLE 1:2

C.A.P. STAFFEUR ORNEMANISTE

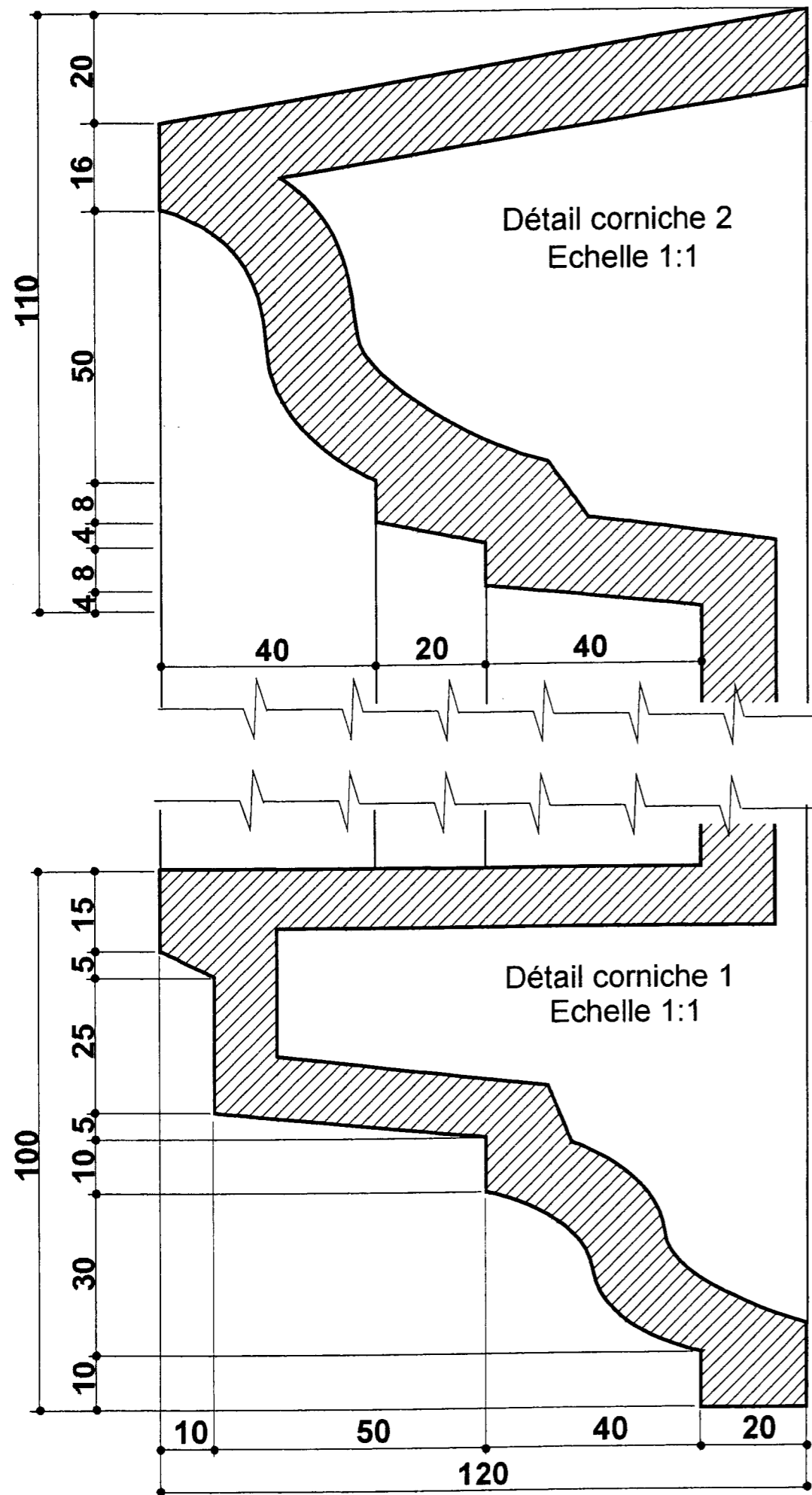
Session 2008

Sujet

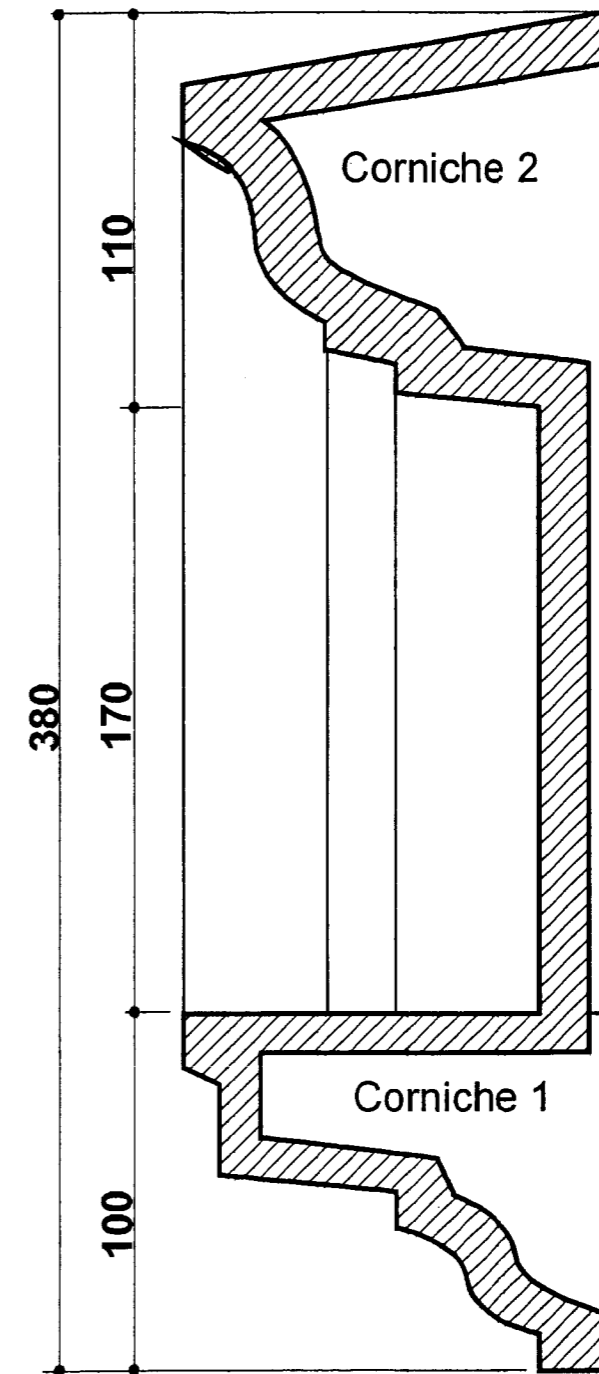
Épreuve EP1 : réalisation

Code examen : 50 23311

Page 2/4



**COUPE AA**



**Echelle 1:2**

Postes	Compétences	Notes
<b>Poste 1 : le moule de la corniche 1</b> .....		<b>/20</b>
Le calibre .....	Exactitude des cotes et du profil .....	/07
	Respect des filets et des arêtes .....	/06
	Qualité de la finition .....	/07
<b>Poste 2 : le moule de la corniche 2</b> .....		<b>/20</b>
Le calibre .....	Exactitude des cotes et du profil .....	/07
	Respect des filets et des arêtes .....	/06
	Qualité de la finition .....	/07
<b>Poste 3 : L'épreuve</b> .....		<b>/20</b>
L'épaisseur du staff .....		/05
Aspect de finition de la face lisse (exempte de cavité, de filasse apparente et de bulle) .....		/15
<b>Poste 4 : pose et assemblage sur plaque</b> .....		<b>/50</b>
La qualité de l'assemblage (raccords) .....		/15
Le retour de corniche (onglet, équerrage ; - 1 point/mm de faux équerrage)		/10
Le respect des cotes (rayon, longueur et hauteur hors œuvre ; - 1 point/mm d'erreur) .....		/20
L'implantation (aucune tolérance) .....		/05
<b>Poste 5 : vue d'ensemble</b> .....		<b>/50</b>
Lissage des profils .....		/15
Finition des arêtes .....		/15
Rectitude des arêtes .....		/10
Aspect général .....		/10
<b>Poste 6 : le propreté et le rangement du poste</b> .....		<b>/10</b>
		<b>/170</b>

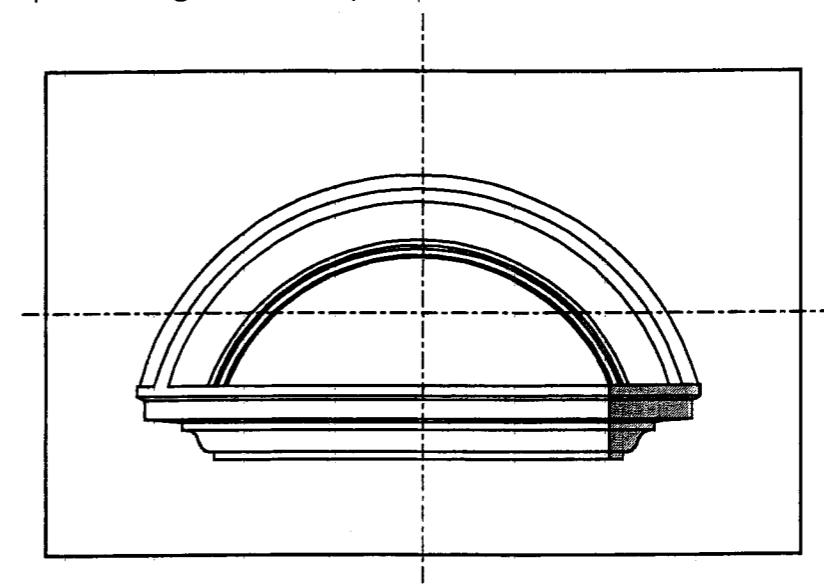
## 1. DESCRIPTIF DE L'OUVRAGE

Fabrication d'un fronton cintré.

## 2. TRAVAIL DEMANDE

### 2.1. Réaliser

- Le moule de la corniche 1.
- Le moule de la corniche 2.
- Les épreuves staffées.
- L'assemblage des éléments.
- La pose, par collage, sur une plaque de staff.



L'épreuve et les calibres (marqués au numéro du candidat) seront disposés sur table.  
L'espace de travail sera propre.  
Les matériels et les matériaux seront rangés sur le poste.