



## **C.A.P “TOURNAGE EN CÉRAMIQUE”**

### ORGANISATION DES ÉPREUVES ÉCRITES ET PRATIQUES PROFESSIONNELLES

Sont concernées les épreuves ci-après :

#### **I) EP1 : Communication esthétique et technologique**

*Durée de l'épreuve : 12 heures maximum\* / Coefficient: 8\**

\*L'épreuve de « Prévention Santé Environnement » d'une durée d'une heure est associée à cette unité professionnelle ; elle bénéficie d'un coefficient 1 (non intégré au coefficient 8).

L'épreuve comprend deux parties d'égale valeur :

- Partie A : Analyse de données
- Partie B : Préparation et communication

#### **Partie A : Analyse de données - 10 points - durée : 4 heures maximum.**

Cette partie d'épreuve est structurée de manière à évaluer globalement les compétences du candidat. Elle est divisée en deux sous parties :

- La sous partie « Communication esthétique » permet de contrôler l'aptitude du candidat à imaginer plusieurs solutions répondant à une demande, à partir d'une mise en situation, de documents et de contraintes et à les mettre au point à l'aide des moyens plastiques et techniques appropriés sous la forme d'un projet de réalisation. Cette sous-partie est notée sur 40.
- La sous partie « Communication technologique » s'appuie sur le texte et les documents de la première sous partie. Elle met le candidat en situation pour répondre à une série de questions posées sur « l'histoire de l'art céramique » et sur « la technique des procédés et des matériaux céramiques ». Cette sous-partie est notée sur 60 (20 points pour l'histoire de l'art céramique et 40 points pour la technologie).

La somme des deux notes est ramenée à 10 et vient s'additionner avec la note de la partie B « Préparation et communication ».

Le candidat gère son temps.



## **Partie B : Préparation et communication - 10 points - durée : 4 à 8 h maximum.**

Le sujet s'appuie sur le dossier de fabrication d'une commande. Afin que le candidat puisse la traiter en se retrouvant dans une situation réelle de fabrication, il peut être amené à réaliser par le (ou les) procédé(s) de façonnage proposé(s), deux, voire trois prototypes de pièce avec reprises et garnissage après raffermisssement s'il y a lieu. Elle peut donc se dérouler sur deux demi-journées non consécutives. Les qualités d'exécution liées aux diverses phases de la réalisation ne sont pas évaluées. L'évaluation porte principalement sur l'analyse de la fabrication et le compte rendu du travail réalisé. À partir de conditions ressources données, le candidat doit donc rendre compte par écrit de ses étapes de préparation, de traitement de la commande et de sa communication avec le responsable de la fabrication.

La réalisation de la partie B n'est pas subordonnée à la réussite de la partie A de l'épreuve.

Cette partie est notée sur 20. La note est ramenée à 10 et vient s'additionner avec celle de la partie A « Analyse de données ».

### **II) EP2 : Mise en œuvre et réalisation**

*Durée de l'épreuve : 8 heures / Coefficient : 8*

Cette épreuve d'une durée de 8 heures se déroule sur deux demi-journées non consécutives afin de permettre le raffermisssement des pièces réalisées dans la première demi-journée et d'effectuer toutes les reprises nécessaires (tournassage, garnissage...) lors de la deuxième demi-journée. Chaque candidat est autorisé à contrôler le raffermisssement de ses pièces, en présence d'un surveillant, dans le laps de temps déterminé par le responsable du centre d'épreuve.

L'épreuve comporte deux parties, l'une « quantitative », l'autre « qualitative ». La répartition du temps de chaque partie s'effectue en fonction de la difficulté des sujets proposés.

#### **- Première partie, dite « épreuve quantitative » :**

Elle comprend la réalisation par tournage d'au moins quinze pièces simples avec reprise par tournassage. Les pièces doivent être conformes au cahier des charges comportant des données écrites et un ou plusieurs dessins de définition. L'évaluation porte sur la capacité du candidat à exécuter une série limitée d'un produit identique dans un temps déterminé.



**- Deuxième partie, dite « épreuve qualitative » :**

Elle comprend la réalisation par tournage d'au moins deux pièces comportant plusieurs éléments rapportés (au moins deux), tels que : couvercle, anse(s), bec, pied... Elles doivent être conformes à un cahier des charges comportant des contraintes écrites et un ou plusieurs dessins de définition. L'évaluation porte sur la capacité du candidat à exécuter, puis à assembler des éléments tournés ou non dans le respect des dimensions, de la forme et de l'esthétique de l'ensemble.

La notation est effectuée sur les produits finis, secs, exceptionnellement cuits, par un jury de correction associant deux enseignants de la spécialité et au moins un professionnel.