

CAP
Menuisier Fabricant
Session 2023

Épreuve EP2 : **Fabrication d'un ouvrage de menuiserie,
agencement ou mobilier**
Épreuve pratique - coefficient 11 - durée : 18h00

DOSSIER SUJET

Dossier Sujet : Chevet

DS : 1/7 à 5/7

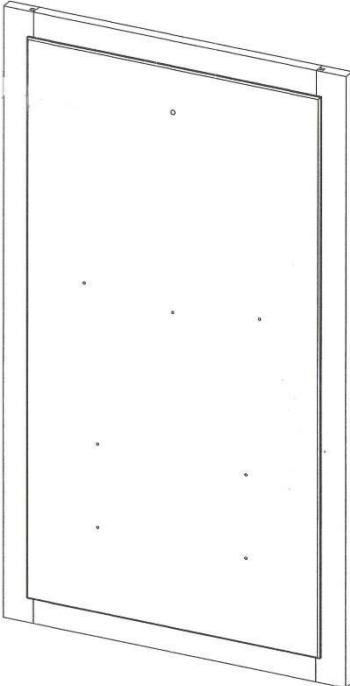
- | | |
|--|--------------|
| ✓ Page de garde | DS 1/7 |
| ✓ Proposition de guidance pour fabrication du S/E 1 | DS 2/7 |
| ✓ Proposition de guidance pour la fabrication des S/E 2 et 3 | DS 3/7 |
| ✓ Proposition de guidance pour la fabrication des S/E 4 | DS 4/7 |
| ✓ Fiche de contrôle | DS 5/7 |
| ✓ Grille d'évaluations | DS 6/7 à 7/7 |

CAP Menuisier Fabricant	Session 2023	Page DS 1/7
Épreuve : EP2 – Fabrication d'ouvrages de menuiserie, agencement ou mobilier	Durée : 18h00	Coef : 11

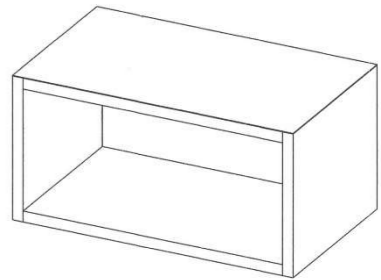
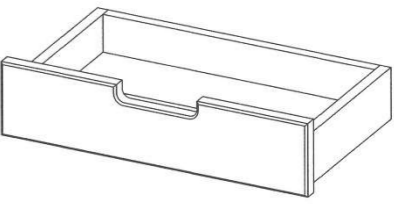
1. INTRODUCTION

Les propriétaires d'une maison de style « Provençal » souhaitent effectuer des travaux d'aménagement et de décoration, dans la suite située en rez de chaussée, afin de concrétiser leur projet d'ouvrir une chambre d'hôtes. La **réalisation de chevets contemporains** fait partie de ce nouvel aménagement.

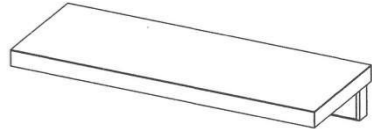
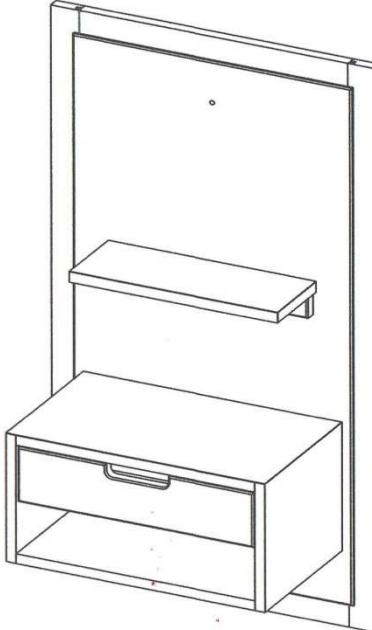
2. PROPOSITION DE GUIDANCE (Démarche de fabrication) Temps estimatif :17h 30

N°	ÉTAPES et PHASES	Durée estimée	MOYENS	Dessin
1	CONNAISSANCE DU TRAVAIL	45mn		
1.1	Lire le dossier sujet et étudier le dossier technique.	20mn	L'ensemble des pièces, de la quincaillerie et du consommable. Le mètre, le réglet et la fiche de contrôle.	
1.2	Compléter la fiche contrôle (DS 5/7).	25mn		
2	FABRICATION DU S/E n°1 : L'ENCADREMENT	4h40		
2.1	Établir et tracer les pièces.	35mn	Crayon, craie grasse, mètre, équerre. Mortaiseuse pré-réglée. Tenonneuse pré-réglée*. *Sauf pour la butée.	
2.2	Mortaiser les montants.	30mn		
2.3	Tenonner les traverses. <i>Nota : pour la longueur d'arasement, la butée est réglée par le candidat.</i>	30mn		
2.4	Calibrer le panneau.	15mn	Scie à format avec lame « finition bois ». Toupie avec outil à rainure pré-réglée.	
2.5	Rainurer (encadrement + panneau).	20mn		
2.6	Profiler les chanfreins à 45° sur le panneau.	10mn	Toupie avec outil à chanfrein à 45° pré-réglée / ou défonceuse avec mèche à 45° pré-réglée.	
2.7	Ajuster les assemblages tenon-mortaise.	15mn	Ciseaux à bois, râpe et scie manuelle. Cale à poncer, papier abrasif.	
2.8	Poncer manuellement (chants intérieurs du cadre + du panneau).	15mn		
2.9	Monter à blanc le cadre (sans le panneau) et poncer la face.	10mn	Ponceuse orbitale avec disque abrasif (G120). Colle et moyens de serrage mis à disposition par le centre (cales en bois tendre).	
2.10	Encoller et assembler.	20mn		
2.11	<u>Temps de séchage pour la colle non comptabilisé.</u>			
2.12	Calibrer l'encadrement (coupe en bout des montants).	15mn	Scie à format avec lame « finition bois ». Crayon, craie grasse, mètre, équerre.	
2.13	Tracer les perçages pour la liaison du caisson, tablette et passage de l'alimentation électrique.	15mn		
2.14	Réaliser les perçages.	15mn	Perceuse / visseuse avec mèches de 4 mm et 8 mm. Cale à poncer avec papier abrasif, ponceuse orbitale avec disque abrasif G120.	
2.15	Ponçage des chants extérieurs et de la face.	20mn		
2.16	Vernissage : <u>Temps de séchage pour Le vernis non comptabilisé.</u>	15mn	Vernis aquaréthane, pinceau, rouleau.	

CAP Menuisier Fabricant	Session 2023	Page DS 2/7
Épreuve : EP2 – Fabrication d'ouvrages de menuiserie, agencement ou mobilier	Durée : 18h00	Coef : 11

3	FABRICATION DU S/E n° 2 : LE CAISSON	2h00		
3.1 3.2 3.3 3.4 3.5 3.6 3.7 3.8 3.9 3.10 3.11 3.12	Établir et repérer les usinages des pièces du caisson. Réaliser les fraisages pour les lamelles. Poncer les faces intérieures du caisson. Monter à blanc. Coller et assembler le caisson. <u>Temps de séchage pour la colle non comptabilisé.</u> Affleurer et poncer le dessus du caisson. Coller le stratifié sur le dessus (respecter le temps de séchage de la colle). Affleurer le stratifié. Poncer les chants de devant. Poncer les faces extérieures du caisson et casser les arrêtes. Vernissage : <u>Temps de séchage pour le vernis non comptabilisé.</u>	5 mn 30mn 10mn 5mn 15mn 5mn 15mn 5mn 10mn 5mn 15mn	Craie grasse, crayon. Fraiseuse / rainureuse à lamelles (Lamello®). Ponceuse orbitale + disque abrasif G120. Moyens de serrage mis à disposition par le centre (cales en bois tendre). Ponceuse orbitale avec disque abrasif G120. Colle néoprène avec spatule. Affleureuse avec mèche droite. Cale à poncer avec abrasif G120. Ponceuse orbitale avec disque abrasif G120. Vernis aquaréthane, pinceau, rouleau.	
4	FABRICATION DU S/E n° 3 : LE TIROIR	3h50		
4.1 4.2 4.3 4.4 4.5 4.6 4.7 4.8 4.9 4.10 4.11 4.12 4.13	Établir et repérer les usinages des pièces du tiroir. Calibrer la longueur des 4 éléments du tiroir. Rainurer (vérifier que le fond s'insère parfaitement dans la rainure). Tracer et réaliser les perçages pour les tourillons. Poncer manuellement l'intérieur des éléments du tiroir. Coller le tiroir. <u>Temps de séchage pour la colle non comptabilisé.</u> Calibrer la façade. Réaliser l'encoche pour la prise de main du tiroir. Réaliser les chanfreins en périphérie de la façade de tiroir. Tracer et percer la face avant du tiroir (liaison façade). Poncer les chants et les faces de la façade et du tiroir. Vernissage de la façade de tiroir.	15mn 25mn 25mn 30mn 20mn 20mn 15mn 30mn 15mn 10mn 15mn 10mn	Crayon, craie grasse, mètre, équerre. Scie à format avec lame « finition bois ». Toupie avec outil à rainure pré-réglée. Multibroche ou gabarit de perçage avec perceuse. Cale à poncer avec abrasif G120. Moyens de serrage mis à disposition par le centre (cales en bois tendre). Scie à format avec lame « finition bois » ou scie d'onglet. Perceuse à colonne avec mèche Ø24, scie sauteuse, lime à bois. Toupie avec outil à chanfrein à 45° pré-réglée, défonceuse avec mèche à 45° pré-réglée. Crayon, mètre, perceuse / visseuse + mèches de 4 mm. Cale à poncer + papier abrasif + ponceuse orbitale + disque abrasif G120. Vernis aquaréthane, pinceau, rouleau.	

CAP Menuisier Fabricant	Session 2023	Page DS 3/7
Épreuve : EP2 – Fabrication d'ouvrages de menuiserie, agencement ou mobilier	Durée : 18h00	Coef : 11

5 FABRICATION DU S/E n° 4 : L'ÉTAGÈRE		3h05		
5.1	Calibrer la longueur les deux éléments de la tablette.	15mn	Scie à format avec lame « finition bois » ou scie d'onglet.	
5.2	Stratifier la tablette : (respecter le temps de séchage de la colle) 5.21 : stratifier le dessous de la tablette, affleurer ; 5.22 : stratifier les deux chants de côté, affleurer ; 5.23 : stratifier le chant de façade, affleurer ; 5.24 : stratifier le dessus, affleurer.	60mn	Colle de contact avec spatule et rouleau à maroufler Affleureuse avec mèche droite.	
5.3	Tracer et réaliser les fraisages pour les lamelles.	30mn	Fraiseuse / rainureuse à lamelles (Lamello®). Toupie avec outil à chanfrein à 45° pré-réglée / ou défonceuse avec mèche à 45° pré-réglée. Cale à poncer + papier abrasif G120.	
5.4	Réaliser les chanfreins sur le dossier.	20mn		
5.5	Poncer les chants et les faces du dossier.	30mn	Moyens de serrage mis à disposition par le centre (cales en bois tendre). Vernis aquaréthane, pinceau, rouleau.	
5.6	Coller le dossier et la tablette.	20mn		
5.7	Vernissage du dossier.	10mn		
6 Assemblage des Sous-ensembles		3h10		
6.1	Égrener les parties vernies.	25mn	Éponge à égrener	
6.2	Casser les deux arêtes sous le tiroir, à l'emplacement des coulisses. (pour faciliter le positionnement de la coulisse).	10mn	Cale à poncer avec papier abrasif G120.	
6.3	Visser les parties des coulisses qui viennent sur le tiroir.	15mn	Visseuse et embout adapté aux têtes de vis.	
6.4	Tracer et visser les parties des coulisses qui viennent sur le caisson (Dossier ressources DR 2/2)	15mn	Crayon, réglet, visseuse avec embout adapté aux têtes de vis.	
6.5	Positionner et visser la façade.	30mn	Crayon, réglet, visseuse avec embout adapté aux têtes de vis (cales bois 3 mm).	
6.6				
6.7	Enlever le tiroir et positionner le caisson sur l'encadrement. Visser le caisson (par l'arrière de l'encadrement).	10mn 10mn	Crayon, réglet, équerre et règle. Visseuse avec embout adapté aux têtes de vis.	
6.8	Positionner et visser l'étagère (par l'arrière de l'encadrement).	10mn	Crayon, réglet, visseuse + embout adapté aux têtes de vis.	
6.9	Réaliser une finition d'ensemble (surfaces, arrêtes...).	20mn	Cale à poncer avec papier abrasif G120.	
7	Passer une seconde couche de vernis sur l'ensemble.	45mn	Vernis aquaréthane, pinceau, rouleau.	

CAP Menuisier Fabricant	Session 2023	Page DS 4/7
Épreuve : EP2 – Fabrication d'ouvrages de menuiserie, agencement ou mobilier	Durée : 18h00	Coef : 11

FICHE DE CONTRÔLE

Compléter le tableau ci-dessous en renseignant les cases grisées:

- les nombres de pièces ;
- le nom des pièces ;
- la section (largeur, épaisseur) ou le format des pièces (largeur, longueur) ;
- spécifier l'essence de bois utilisé pour le massif, et le type de panneau.

	1	Pièce d'essai	Frêne	500	55	22
	1	Pièce d'essai	M.D.F.	500	55	19
3.3		Fond		418	232	5
4.5		Placage				0.8
4.4		Placage				0.8
4.3		Placage				0.8
2.4		Placage				0.8
4.2				390		
3.4				456		
3.2				404		
3.1				250		
1.2				584		
1.1	2	Montants droit et gauche		1100		
Rep.	Nbr.	Désignation	Matière	Long.	Larg.	Épais.

Compléter le tableau ci-dessous en notant dans les cases grisées :

- Dans la colonne « Désignation », le nom des pièces ;
- vérifier sur les pièces, que les dimensions dans les cases grisées, sont en surcote ;
- valider en cochant les cases dans la colonne « validation ».

3.3	1	Fond	Contre-plaqué	418	232	5	
4.1	1	Tablette	M.D.F.	400	150	19	
2.3	1	Fond	M.D.F.	462	212	19	
2.2	2	Dessus / dessous	M.D.F.	462	300	19	
2.1	2	Côté	M.D.F.	300	250	19	
1.3	1	Panneau	M.D.F.	1010	540	19	
Rep.	Nbr.	Désignation	Matière	Long.	Larg.	Épais.	Validation du contrôle

Dans le tableau ci-dessous, valider les quantités correspondantes aux éléments disponibles sur le poste de travail.

Valider en cochant les cases dans la colonne « validation ».

14	Vis VBA 3.5 x 20	
7	Vis VBA 4 x 35	
2	Vis VBA 4 x 30	
1	Coulisse à galet 250 mm	
19	Lamelle N°20	
8	Tourillon 8 x 25	
Nbr.	Désignation	Validation

CAP Menuisier Fabricant	Session 2023	Page DS 5/7
Épreuve : EP2 – Fabrication d'ouvrages de menuiserie, agencement ou mobilier	Durée : 18h00	Coef : 11

Grille d'évaluation épreuve EP2

N° Candidat :		Ensemble du meuble	Utilisation du parc outillage	Entretien Oral	Évaluation machine	Note :	Descripteurs			
							--	-	+	++
C3.1 - Organiser et mettre en sécurité les postes de travail										
C3.1.1	Identifier les dangers propres à son espace de travail : - environnement et interactions entre les postes de travail.						Le poste est destructuré, dangereux.	Le poste est mal organisé.	Le poste est partiellement rangé.	Le poste est organisé et structuré. CE
C3.1.2	Identifier les dangers propres à son matériel : - dimensionnement.						Ignore les dangers liés à la gestuelle.	Ignore l'existence du S.S.T. et P.R.A.P.	Connait le S.S.T. et le P.R.A.P.	Maîtrise le S.S.T. et le P.R.A.P. CE
C3.1.3	Organiser son espace de travail, le stockage et les circulations.						Le poste est très mal organisé voire dangereux.	Le poste est mal organisé.	Le poste est partiellement rangé.	Très bonne organisation du poste, anticipation.. CE
C3.1.4	Appliquer les mesures de prévention (protections collectives et protections individuelles) prévues pour se protéger : - des poussières de bois, du bruit...						Le masque et le casque ne sont jamais utilisés.	Le masque et le casque sont quelques fois utilisés.	Le masque et le casque sont uniquement utilisés sur les machines outils.	Le masque et le casque sont utilisés dès que les situations l'exigent. CE
C3.1.5	Respecter les méthodes de travail : - procédures ; - protections collectives et protections individuelles ; - moyens de manutention.						Les modes opératoires ne sont jamais consultés.	Les modes opératoires sont rarement consultés.	Les modes opératoires sont consultés lors de l'épreuve d'usinage.	Les modes opératoires sont consultés systématiquement. CE
C3.1.6	Alerter en cas de situation dangereuse.						Ne connaît pas l'existence d'organismes.	Connait l'existence d'organismes sans les citer.	Connait le C.H.S.C.T. au sein d'une entreprise.	Nomme et identifie des organismes. CE
C3.2 - Contrôler la conformité des matériaux, des produits et des ouvrages										
C3.2.1	Contrôler quantitativement les matériaux, les produits et les composants.						La fiche est non renseignée.	Uniquement les pièces de bois.	Toutes les quantités sont listées, mais non conformes.	Toutes les quantités sont listées. CE
C3.2.2	Effectuer le contrôle qualitatif des matériaux, des produits et des composants : - nature, essence, etc.						La fiche est non renseignée.	Uniquement les pièces de bois.	Toutes les dimensions sont listées, mais non conformes.	Toutes les dimensions sont listées. CE
C3.2.3	En cours et en fin de fabrication ; contrôler la conformité des ouvrages réalisés : - caractéristiques géométriques et dimensionnelles.						Les dimensions des S-E sont à +/- 3 mm	Sont à +/- 2 mm.	Sont à +/- 1 mm.	Toutes dimensions correspondent aux plans de fabrication. FE
C3.3 - Tracer et préparer les pièces à usiner, à monter, à finir										
C3.3.2	Orienter, repérer et établir les pièces et/ou les sous-ensembles à usiner, à monter et à finir.						Les référentiels ne sont pas identifiés.	Le choix des surfaces est parfois inadapté.	Toutes les pièces ne sont pas référencées.	Toutes les pièces sont référencées correctement. CE
C3.3.3	Tracer et positionner les éléments à usiner et/ou à monter.						Les tracés sont inexistant.	Les tracés sont structurés, non conventionnels.	Les tracés sont structurés mais les usinages non repérés.	Les tracés sont structurés et les usinages repérés. CE
C3.3.4	Respecter le temps alloué.						Le temps imparti est dépassé de 15 min.	Le temps imparti est dépassé de 10 min.	Le temps imparti est dépassé de 5 min.	Le temps imparti est respecté. CE
C3.4 - Installer et régler les outils, les accessoires, les pièces										
C3.4.1	Installer les outils et/ou les porte-outils.						Ne sais pas monter un outil de toupie.	Inverse le sens de rotation.	Serrage non conforme, bagues inappropriées.	Sens de rotation et serrage respectés. CE
C3.4.2	Positionner et maintenir la ou les pièces sur les supports de pièces.						Ne sait pas utiliser un pied à coulisse.	Utilise le pied à coulisse après une démonstration de l'examineur.	Utilise le pied à coulisse avec l'aide du document ressource.	Sait utiliser un pied à coulisse en totale autonomie. CE
C3.4.3	Régler les positions relatives outil/pièce (avec ou sans montage).						Ne sait pas régler la toupie.	Règle la profondeur et la hauteur après démonstration de l'examineur.	Le réglage est effectué après information de l'examineur.	Le réglage est effectué en parfaite autonomie. CE
C3.4.4	Sélectionner et/ou afficher les paramètres et/ou les programmes nécessaires à l'opération.						Ne sait pas ce qu'est une fréquence de rotation.	Ne sait pas comment identifier la fréquence.	La fréquence identifiée est fausse.	La fréquence identifiée est correcte et réglée. CE
C3.4.5	Installer, régler les organes de sécurité.						Ne sait pas régler l'entraîneur.	Règle l'entraîneur après démonstration de l'examineur.	Le réglage est effectué après information de l'examineur.	L'entraîneur est parfaitement réglé. CE
C3.4.6	Respecter le temps alloué.						Les 30 minutes sont utilisées pour le réglage.	Le réglage est effectué en 20 minutes.	Le réglage est effectué en 15 minutes.	Le temps restant permet de contrôler l'usinage, de modifier si nécessaire et d'usiner la pièce. CE
C3.5 - Conduire les opérations d'usinage										
C3.5.1	Appliquer les règles et les procédures de sécurité.						L'utilisation des machines outils se fait sans règles de sécurité.	Ne prend pas en compte les remarques de l'examineur.	Prend en compte les remarques de l'examineur.	La sécurité sur machine est totalement maîtrisée. CE
C3.5.2	Réaliser manuellement ou mécaniquement l'usinage.						L'utilisation des machines outils ne respecte pas les modes opératoires proposés.	Ne prend pas en compte les remarques de l'examineur.	Prend en compte les remarques de l'examineur.	L'utilisation des machines outils respecte les modes opératoires proposés. CE
C3.5.4	Observer et contrôler le déroulement.						L'utilisation de la toupie ne respecte pas le mode opératoire proposé.	Ne prend pas en compte les remarques de l'examineur.	Prend en compte les remarques de l'examineur.	L'utilisation de la toupie respecte le mode opératoire proposé. CE
C3.5.5	Contrôler, mesurer les usinages effectués.						Aucun contrôle effectué.	Contrôle effectué avec l'aide de l'examineur.	Contrôle effectué à la demande de l'examineur.	Contrôle effectué en autonomie. CE
C3.5.6	Effectuer les actions correctives.						Aucune action corrective effectuée.	Action corrective effectuée avec l'aide de l'examineur.	Action corrective effectuée à la demande de l'examineur.	Action corrective effectuée en autonomie. CE
C3.5.7	Respecter le temps alloué.						Le temps imparti est dépassé de 15 min.	Le temps imparti est dépassé de 10 min.	Le temps imparti est dépassé de 5 min.	Le temps imparti est respecté. CE

CAP Menuisier Fabricant	Session 2023	Page DS 6/7
Épreuve : EP2 – Fabrication d'ouvrages de menuiserie, agencement ou mobilier	Durée : 18h00	Coef : 11

C3.6 - Assembler les composants constitutifs d'un ouvrage ou d'un produit														
C 3.6.1	Regrouper au poste d'assemblage les différents composants : pièces, placage stratifié, quincaillerie, vitrage, colles, accessoires...									L'encollage se fait sans la présence de toutes les pièces.		Les pièces sont mal organisées .	Les pièces sont présentes et bien organisées, le matériel (colle, pinceau...) est présent.	CE
C 3.6.2	Préparer, disposer rationnellement les moyens de mise en forme, pressage, d'assemblage...									La zone attribuée n'est pas utilisée, poste non organisé.	Le poste est en dehors de la zone.	Le poste est mal organisé dans la zone attribuée.	Le poste est structuré, organisé dans la zone attribuée.	CE
C 3.6.3	Positionner, régler les systèmes de serrage, de mise en forme, de pressage, d'assemblage, de cadrage...									Le candidat ne maîtrise pas l'utilisation des presses.	Les presses sont positionnées sans méthode.	La position des presses ne permet pas le réglage de l'ouvrage.	Les axes de serrage, la position des presses, l'utilisation de cales est conforme.	CE
C 3.6.4	Encoller, équiper les pièces et composants à assembler.									Le candidat ne maîtrise pas l'encollage des pièces.	Ne prend pas en compte les moyens d'encollage, la quantité de colle n'est pas adaptée.	Les moyens d'encollage, "pinceau saptule biberon" sont adaptés aux types de pièces.	La quantité de colle est cohérente.	CE
C 3.6.5	Cadrer, presser, solidariser les pièces et composants.									Le candidat ne présente pas de méthode de montage.	Les presses sont positionnées sans méthode.	La position des presses ne permet pas le réglage de l'ouvrage.	Le montage, l'assemblage des pièces sont structurés.	CE
C 3.6.6	Vérifier les caractéristiques géométriques et fonctionnelles de l'ouvrage.									Le candidat ne sait pas effectuer les contrôles géométriques.	Le candidat sait contrôler la planéité.	Le candidat sait contrôler l'équerrage (diagonales et/ou équerre)	Toutes les vérifications spécifiques sont effectuées.	CE
C 3.6.7	Effectuer si nécessaire les actions correctives.									Le candidat ne sait pas effectuer les corrections géométriques.	Les actions correctives de la planéité sont effectuées.	Les actions correctives pour l'équerrage sont effectuées.	Les actions correctives sont parfaitement effectuées.	CE
C 3.6.8	Desserrer et extraire l'ouvrage du moyen d'assemblage ou de pressage.									Les ouvrages sont déstructurés lors du desserage.			Les ouvrages sont déposés sans dommages.	CE
C 3.6.9	Ajuster les différentes parties d'ouvrages entre-elles.									Les 3 sous-ensembles ne sont pas réunis ni solidaires.	La fixation est aléatoire, les côtes de centrages ne sont pas respectées.	La fixation est aléatoire, les côtes de centrages sont respectées.	Les 3 sous-ensembles sont bien fixés. Les côtes de positionnement sont respectées.	CE
C 3.6.10	Remettre le poste de travail dans son état initial.									Le poste est laissé en état.	Les presses sont rangées.	La colle est rangée, le pinceau/spatule est mis à tremper.	Le poste, le matériel et les presses sont rangés. Colle, pinceau remis en état.	CE
C3.7 - Réaliser les opérations de finition et de traitement														
C 3.7.1	Préparer les supports selon la finition prescrite.									L'ouvrage n'est pas poncé.	L'ouvrage est grossièrement poncé.	L'ouvrage est poncé, la géométrie des surfaces n'est pas respectée.	Le ponçage est effectué, les arêtes abatus, la géométrie des surfaces respectée.	FE
C 3.7.4	Appliquer les produits suivant la méthode définie par le fabricant.									L'ouvrage n'est pas vernis.	La quantité de vernis n'est pas suffisante, présence de traces.	La quantité de vernis est trop importante, présence de coulures.	L'ouvrage est vernis, sans coulures, sans traces.	FE
C 3.7.5	Stocker rationnellement les ouvrages pour séchage.									La zone attribuée pour le séchage n'est pas utilisée.	Les ouvrages sont laissés dans la zone du vernis.	Les ouvrages sont stockés sur l'établi.	Les ouvrages sont successivement bien "stockés" dans la zone attribuée.	CE
C 3.7.6	Poncer, égrainer les produits appliqués sur les ouvrages.									L'ouvrage n'est pas égrené.	L'égrenage est effectué sans méthode, avec de l'abrasif classique.	Les arêtes sont détériorées.	L'égrenage est réalisé en totalité, avec méthode.	FE
C 3.7.7	Respecter les durées et les délais d'intervention.									Les deux couches de vernis sont passées simultanément.	L'égrenage est effectué sans attendre le temps de séchage.	La 2 ^{ème} couche est réalisée sans égrenage.	L'égrenage et la 2 ^{ème} couche sont réalisés dans le temps imparti.	CE
C 3.7.8	Nettoyer le matériel et le poste de travail.									Le poste et le matériel sont laissés en l'état.	Le poste est rangé, le matériel n'est pas conditionné.	Le matériel est conditionné, le poste est laissé en l'état.	Le poste est rangé, nettoyé et le matériel est prêt à sa réutilisation.	CE
C3.9 - Maintenir les machines et les outillages en état														
C 3.9.1	Contrôler l'état de coupe de l'outillage.									Le candidat n'est pas en capacité de choisir l'outil.	Choix de l'outil totalement inadapté (feuilleure 30/60).	Choix d'un outil non extensible.	Le choix de l'outil est correct.	CE
C4.1 - Communiquer avec les différents partenaires de l'entreprise														
C 4.1.1	S'exprimer oralement et par écrit sur la fabrication de son ouvrage.									Le vocabulaire ne comporte aucun terme professionnel.	Les termes techniques sont énoncés avec l'aide de l'examineur.	Les termes employés sont professionnels mais mal adaptés.	Le vocabulaire est professionnel.	CE
C 4.1.2	Rendre compte d'une activité : - les étapes de fabrication, - les temps passés,									Des étapes manquantes et l'ordre ne permettent pas de fabriquer l'ouvrage	Les étapes sont toutes nommées mais présentées dans le désordre	Quelques étapes ne sont pas abordées mais l'ordre est correct.	Les étapes sont toutes nommées et parfaitement ordonnées.	CE
C 4.1.3	Proposer une ou plusieurs améliorations de son environnement de travail.									Le candidat ne propose aucune amélioration.	La proposition est choisie en fonction des propositions de l'examineur.	La proposition est possible mais peu adaptée.	La proposition est pertinente.	CE
Appréciations :										NOM :	Prénom :	signature :		