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 consulter tous nos sujets d'annales et corrigés du CAP MF, veuillez visiter :
capmf.fr/annales-sujets-et-corriges

CAP

Menuisier Fabricant

Session 2023

Épreuve EP2 : **Fabrication d'un ouvrage de menuiserie, agencement ou mobilier**

Épreuve pratique - coefficient 11 - durée : 18h00

DOSSIER SUJET

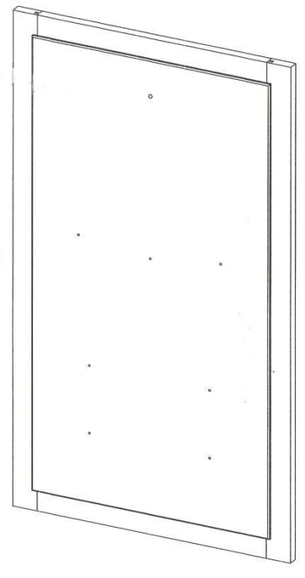
Dossier Sujet : **Chevet** DS : 1/7 à 5/7

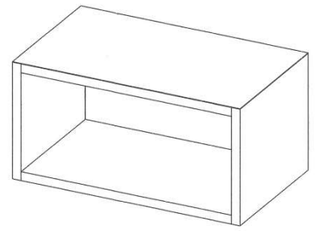
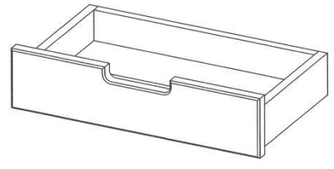
- ✓ Page de garde DS 1/7
- ✓ Proposition de guidance pour fabrication du S/E 1 DS 2/7
- ✓ Proposition de guidance pour la fabrication des S/E 2 et 3 DS 3/7
- ✓ Proposition de guidance pour la fabrication des S/E 4 DS 4/7
- ✓ Fiche de contrôle DS 5/7
- ✓ Grille d'évaluations DS 6/7 à 7/7

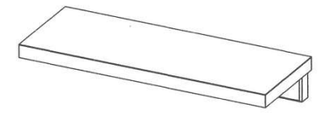
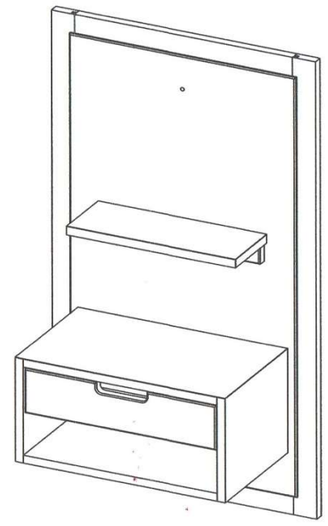
1. INTRODUCTION

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

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

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		
5.4	Réaliser les chanfreins sur le dosseret.	20mn	Fraiseuse / rainureuse à lamelles (Lamello®). Toupie avec outil à chanfrein à 45° pré-réglée / ou	
5.5	Poncer les chants et les faces du dosseret.	30mn	défonceuse avec mèche à 45° pré-réglée. Cale à poncer + papier abrasif G120.	
5.6	Coller le dosseret et la tablette.	20mn		
5.7	Vernissage du dosseret.	10mn	Moyens de serrage mis à disposition par le centre (cales en bois tendre). Vernis aquaréthane, pinceau, rouleau.	
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	10mn	Cale à poncer avec papier abrasif G120.	
6.3	coulisses. (pour faciliter le positionnement de la coulisse). 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.	10mn	Crayon, réglet, équerre et règle.	
	Visser le caisson (par l'arrière de l'encadrement).	10mn	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.	

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**

Grille d'évaluation épreuve EP2

	N° Candidat :	Ensemble du meuble	Utilisation du parc outillage	Entretien Orale	Évaluation machine	Note: --	Note: -	Note: +	Note: ++	Descripteurs --	Descripteurs -	Descripteurs +	Descripteurs ++	
C3.1 : Organiser et mettre en sécurité les postes de travail														
C 3.1.1	Identifier les dangers propres à son espace de travail : - environnement et intéractions 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
C 3.1.2	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.AP.	CE
C 3.1.3	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
C 3.1.4	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
C 3.1.5	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
C 3.1.6	Alerter en cas de situation dangereuse.									Ne connait 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														
C 3.2.1	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
C 3.2.2	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
C 3.2.3	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														
C 3.3.2	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
C 3.3.3	Tracer et positionner les éléments à usiner et/ou à monter.									Les tracés sont inexistants.	Les tracés sont on structurés, non conventionnels.	Les tracés sont structurés mais les usinages non repérés.	Les tracés sont structurés et les usinages repérés.	CE
C 3.3.4	Respecter le temps alloué.									Le temps imparti est dépassé de15 min.	Le temps imparti est dépassé de10 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														
C 3.4.1	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 inapropriées.	Sens de rotation et serrage respectés.	CE
C 3.4.2	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'examinateur.	Utilise le pied à coulisse avec l'aide du document ressource.	Sait utiliser un pied à coulisse en totale autonomie.	CE
C 3.4.3	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'examinateur.	Le réglage est effectué après information de l'examinateur.	Le reglage est effectué en parfaite autonomie.	CE
C 3.4.4	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
C 3.4.5	Installer, régler les organes de sécurité.									Ne sait pas régler l'entraineur.	Règle l'entraineur après démonstration de l'examinateur.	Le réglage est effectué après information de l'examinateur.	L'entraineur est parfaitement réglé.	CE
C 3.4.6	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														
C 3.5.1	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'examinateur.	Prend en compte les remarques de l'examinateur.	La sécurité sur machine est totalement maîtrisée.	CE
C 3.5.2	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'examinateur.	Prend en compte les remarques de l'examinateur.	L'utilisation des machines outils respecte les modes opératoires proposés.	CE
C 3.5.4	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'examinateur.	Prend en compte les remarques de l'examinateur.	L'utilisation de la toupie respecte le mode opératoire proposé.	CE
C 3.5.5	Contrôler, mesurer les usinages effectués.									Aucun contrôle effectué.	Contrôle effectué avec l'aide de l'examinateur.	Contrôle effectué à la demande de l'examinateur.	Contrôle effectué en autonomie.	CE
C 3.5.6	Effectuer les actions correctives.									Aucune action corrective effectuée.	Action corrective effectuée avec l'aide de l'examinateur.	Action corrective effectuée à la demande de l'examinateur.	Action corrective effectuée en autonomie.	CE
C 3.5.7	Respecter le temps alloué.									Le temps imparti est dépassé de15 min.	Le temps imparti est dépassé de10 min.	Le temps imparti est dépassé de 5 min.	Le temps imparti est respecté.	CE

DOCUMENT À COMPLÉTER PAR LE CORRECTEUR

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 maitrise 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 maitrise 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 abatues, 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 2ème couche est réalisée sans égrenage.	L'égrenage et la 2ème 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 (feuillure 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'examinateur.	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 parfaitemement 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'examinateur.	La proposition est possible mais peu adaptée.	La proposition est pertinente.	**CE**

DOCUMENT À COMPLÉTER PAR LE CORRECTEUR

Appréciations :

NOM : Prénom : signature :

Copyright © 2026 FormaV. Tous droits réservés.

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.