

**REFERENTIEL D'ACTIVITES, DE COMPETENCES ET  
D'EVALUATION**

**TITRE A FINALITE PROFESSIONNELLE  
TECHNICIEN DES ARTS MOBILIERS, SCULPTES ET  
DECORATIFS**

**DE L'ECOLE SUPERIEURE D'EBENISTERIE D'AVIGNON**

**RNCP34398**

**TECHNICIEN DES ARTS MOBILIERS, SCULPTES ET DECORATIFS – RNCP  
REFERENTIELS D'ACTIVITES, DE COMPETENCES ET D'EVALUATION  
ESEA**

Article L6113-1 [En savoir plus sur cet article...](#) Créé par [LOI n°2018-771 du 5 septembre 2018 - art. 31 \(V\)](#)

« Les certifications professionnelles enregistrées au répertoire national des certifications professionnelles permettent une validation des compétences et des connaissances acquises nécessaires à l'exercice d'activités professionnelles. Elles sont définies notamment par un **référentiel d'activités** qui décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés, un **référentiel de compétences** qui identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui en découlent et un **référentiel d'évaluation** qui définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis. »

| REFERENTIEL D'ACTIVITES<br><i>Décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>   | REFERENTIEL DE COMPETENCES<br><i>Identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activité</i>   | REFERENTIEL D'EVALUATION<br><i>Définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>   |  |
|--|---|--|--|
|  |   | MODALITÉS D'ÉVALUATION   | CRITÈRES D'ÉVALUATION  |
| <b>Bloc 1 – Etude de la faisabilité et conception de la fabrication d'un ouvrage (ébénisterie, sculpture, dorure)</b>  |   |  |  |
| <b>A1.1 Réalisation d'une étude de meuble, d'objet de décoration ou de sculpture</b><br><i>Le « Technicien des arts mobiliers, sculptés et décoratifs » crée, à partir d'un projet personnel ou de l'analyse d'une demande (un objet, un meuble, une décoration ou un agencement). Il prend en compte l'ensemble des contraintes liées au style, aux qualités des bois et matériaux, aux usages et normes, à l'équilibre des formes, au budget</i> | <b>C1.1 - Réaliser l'étude esthétique de l'ouvrage à partir d'une demande ou d'un projet créatif, en tenant compte des contraintes, afin de définir la faisabilité du projet</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Analyser la demande d'un client à partir d'un entretien ou d'un cahier des charges</li> <li>• Identifier les contraintes (de style, techniques, économiques, de normalisation)</li> </ul> <b>C1.2 - Réaliser un croquis et/ ou un dessin (à main levée ou par ordinateur), l'épure et les schémas techniques sur table à dessin pour permettre d'établir les documents liés à la fabrication et à la validation du projet</b> | <b>Mise en situation professionnelle réelle individuelle :</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etude de l'œuvre de conception libre</li> </ul> Le rendu est écrit | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les normes techniques de dessin sont respectées (couleurs, épaisseurs de trait, positionnement sur la feuille)</li> <li>• Les tracés sont nets et permettent le relevé des gabarits et la validation du projet</li> <li>• La feuille de débit est détaillée et exhaustive.</li> </ul> |

|   |   |  |   |
|---|---|--|---|
| <p><i>alloué, aux possibilités techniques, etc.</i></p> <p><i>Il dessine un croquis, à main levée ou par ordinateur pour valider son projet.</i></p> <p><i>Il procède ensuite aux dessins techniques : épure (dessin à l'échelle 1) et sections (détail de certaines pièces ou mécanismes). Ces dessins et schémas lui permettent d'établir la feuille de débit (liste de toutes les pièces à débiter en vue de la fabrication de l'objet à réaliser) et l'analyse de fabrication (chronologie des actions à réaliser).</i></p> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Projeter dans l'espace et réaliser un premier croquis en perspective au crayon et/ou sur logiciel informatique</li> <li>• Arrêter les dimensions hors tout de l'ouvrage</li> <li>• Réaliser l'épure de l'ouvrage et arrêter les éléments esthétiques du meuble ou de la sculpture</li> </ul> <p><b>C1.3 - Etablir la feuille de débit sur papier libre ou sur ordinateur pour consigner les données nécessaires à la préparation de l'œuvre à réaliser (liste des pièces à débiter)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tracer les sections rabattues donnant le détail de construction des assemblages complexes et les sections de corroyage</li> <li>• Etablir la feuille de débit (ordres, désignation des pièces, nombre, côtes, matière d'œuvre ...)</li> </ul> <p><b>C1.4 - Elaborer l'analyse de fabrication en organisant l'ensemble des opérations de production, sur papier libre ou sur ordinateur, pour disposer de tous les éléments intervenants dans la réalisation de l'objet, placés de manière chronologique</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Etablir la chronologie des étapes successives, temps alloués et des opérations à réaliser</li> <li>• Calculer les temps de réalisation à partir d'analyse d'expériences afin de produire des éléments de coûts et de délais de livraison liés au temps de fabrication</li> </ul> <p><b>C1.5 – Structurer le dossier de présentation d'un projet comprenant les éléments esthétiques et organisationnels, afin de donner au client des informations précises sur le rendu définitif</b></p> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Entretien technique avec le jury</li> </ul> | <p>Les cotes permettent de faire les gabarits de débit</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• L'analyse de fabrication est détaillée et exhaustive (précision dans la définition et l'ordonnancement des opérations)</li> <li>• Les montages spéciaux et les matériaux utilisés sont spécifiés dans l'analyse de fabrication</li> <li>• Les documents établis sont lisibles et exploitables.</li> <li>• Les principales étapes du projet sont présentées</li> <li>• La présentation du projet est attractive</li> <li>• La présentation du projet donne une idée précise de la réalisation envisagée tant dans la forme que dans le volume</li> </ul> |
|---|---|--|---|



|  |  |  |
|--|--|--|
| <p><i>consiste à rendre une pièce de bois brut droite et plane sur deux faces en formant un angle à 90° et le rabotage, qui consiste à atteindre une épaisseur et une largeur définie.</i></p> <p><b>A2.3. Etablissement des bois et traçage des pièces</b></p> <p><i>Le Technicien des Arts Mobiliers, Sculptés et Décoratifs positionne les pièces de bois dans l'espace pour choisir les faces qui seront visibles une fois le meuble réalisé. Il procède ensuite au traçage, pour marquer chaque pièce à l'aide de codes spécifiques qui indiqueront d'une part son positionnement dans le meuble fini et d'autre part le type d'usinage à réaliser sur la pièce.</i></p> <p><b>A2.4. Usinages linéaires et spéciaux des pièces et</b></p> | <p><b>l'ouvrage selon les mesures définies sur le plan / l'épure</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Régler une dégauchisseuse et vérifier le positionnement du guide</li> <li>• Pointer une raboteuse</li> <li>• Corroyer les pièces de bois en fonction des plans et de la feuille de débit en respectant les normes de sécurité</li> </ul> <p><b>C2.4 - Etablir les pièces de l'ouvrage en positionnant dans l'espace les faces, les plats et les chants des éléments corroyés en prenant en compte les défauts du bois afin de positionner entre-elles les faces visibles de l'ouvrage présentant l'aspect souhaité et y apposer les signes d'établissement</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Positionner les pièces dans l'espace</li> <li>• Choisir les surfaces de parementation (faces, plats ou chants)</li> <li>• Etablir les pièces (symboles bleus) de l'ouvrage</li> </ul> <p><b>C2.5 - Couper de long à la côte définitive, à l'aide de scie circulaire et scie radiale pour les grouper et tracer les pièces identiques ensemble</b></p> <p><b>C2.6 - Tracer les assemblages et les usinages à réaliser à l'aide d'équerres, de crayons et de craies de couleur pour préparer et faciliter l'exécution des assemblages futurs des différents éléments constituant l'ouvrage en respectant les signes d'établissement</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tracer les repères des différents usinages (symboles rouges)</li> <li>• Tracer le positionnement des différents assemblages au trusquin</li> </ul> <p><b>C2.7 – Réaliser les usinages linéaires des pièces d'assemblage et de décor d'un meuble à l'aide de différentes machines-outils (mortaiseuses, tenonneuses, toupie, défonceuse, scie sauteuse, scie</b></p> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Le mode opératoire élaboré est pertinent</li> <li>• Les cotes des pièces de bois corroyées correspondent aux mesures énoncées sur la feuille de débit</li> <li>• Les codes, couleurs et signes d'établissement internationaux sont respectés</li> <li>• Les surfaces de parementation sont judicieusement choisies</li> <li>• L'organisation du poste de travail est conforme aux règles de sécurité et de qualité</li> </ul> |
|--|--|--|

|  |   |   |
|--|---|---|
| <p><b>préparations réalisées à l'établi</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Réalisation des mortaises et des tenons</li> <li>• Réalisation des feuillures linéaires ou en travers</li> <li>• Réalisation des rainures linéaires ou en travers</li> <li>• Réalisation des moulures</li> <li>• Chantournage à plat ou chantournage en élévation</li> </ul> <p><i>Le Technicien des Arts Mobiliers, Sculptés et Décoratifs procède aux différents usinages qui vont permettre le maintien et l'emboîtement des pièces de bois entre elles (mortaises et tenons, onglets d'assemblage, rainures, feuillures, moulures) et réaliser les éléments de décor et d'esthétique du meuble (chantournements).</i></p> | <p><b>circulaire...) afin de produire les assemblages permettant de maintenir les différents éléments du meuble et de réaliser les éléments simples de décor prévus sur les plans, la feuille de débit et l'analyse de fabrication</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Réaliser des mortaises à la mortaiseuse (stationnaire ou portable) pour recevoir des tenons ou des faux tenons</li> <li>• Réaliser des tenons à la tenonneuse (différentes tenonneuses possibles)</li> <li>• Choisir les outils de coupe et les vitesses de rotation adéquates</li> <li>• Réaliser les rainures et/ou feuillures linéaires ou en travers fil à la toupie (stationnaire ou portable), à la défonceuse</li> <li>• Couper les onglets ou les pièces d'assemblage à l'établi avec les outils de coupe manuels ou mécaniques</li> <li>• Réaliser les moulures linéaires, simples et composées, à l'aide d'une toupie ou d'une défonceuse avec fraise à moulure</li> <li>• Ajuster les tenons et monter à blanc</li> <li>• Bouveter les panneaux</li> </ul> <p><b>C2.8 - Façonner les pièces d'assemblage et de décor d'un meuble présentant des chantournements, et/ou des sculptures à l'aide de l'outillage adapté (mortaiseuse, tenonneuse, gabarits de traçage et calibre d'usinage, toupie, défonceuse, scie à ruban et scie sauteuse) afin de produire les pièces chantournées et ou galbées permettant de réaliser les éléments de décor prévus sur les plans, la feuille de débit et l'analyse de fabrication</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Réaliser des mortaises à la mortaiseuse stationnaire ou portable pour recevoir des tenons ou des faux tenons sur des meubles présentant des chantournements à plat</li> <li>• Réaliser des tenons à la tenonneuse sur des meubles présentant des chantournements à plat</li> <li>• Réaliser les éléments auxiliaires (gabarits de traçage, calibre de traçage, d'usinage et de chantournement) en vérifiant les éléments de sécurité complémentaires</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Le mode opératoire élaboré est pertinent</li> <li>• La conduite des opérations d'usinage est réalisée de manière rationnelle</li> <li>• Les pièces sont réalisées conformément aux côtes prévues</li> <li>• Les éléments de décor correspondent au croquis, à l'épure, à la feuille de débit et à l'analyse de fabrication</li> </ul><br><ul style="list-style-type: none"> <li>• Le travail réalisé regroupe l'ensemble des difficultés majeures du métier</li> <li>• La mouluration est bien raccordée</li> <li>• Le chantournage est régulier et respecte les gabarits et le style</li> <li>• Les façades chantournées des tiroirs sont bien ajustées</li> <li>• Les panneaux chantournés s'insèrent bien dans les rainures</li> <li>• Les tiroirs sont bien ajustés</li> <li>• Les queues d'aronde sont bien ajustées</li> </ul> |
|--|---|---|

|  |  |   |
|--|--|---|
| <p><b>A2.5. Montage, assemblage et collage</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Montage à blanc</li> <li>• Prise de dimension des parties mobiles</li> <li>• Collage des sous-ensembles</li> <li>• Collage du meuble définitif</li> <li>• Replanissage et 1er ponçage</li> <li>• Ajustage des parties mobiles</li> <li>• Pose de la quincaillerie</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Chantourner des pièces de bois avec une scie à ruban ou une scie sauteuse</li> <li>• Calibrer des pièces chantournées</li> </ul> <p><b>C2.9 - Réaliser des rainures, feuillures et/ou moulures sur des bois chantournés à l'aide de différentes machines-outils (toupie, défonceuse, fraise à copier, boîtes à calibrer, gabarits, etc) pour créer les décors complexes sur bois chantournés, prévus sur l'épure, les plans et l'analyse de fabrication</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Réaliser les rainures linéaires, arrêtées, en travers fil et/ou en chantournement à la toupie ou à la défonceuse</li> <li>• Réaliser des usinages sur bois chantourné à la toupie ou à la défonceuse avec une fraise à copier</li> <li>• Couper les onglets ou les pièces d'assemblage à l'établi avec les outils de coupe manuels</li> <li>• Réaliser des moulures linéaires ou travers fil</li> <li>• Fabriquer des panneaux chantournés</li> <li>• Calibrer les pièces avec un calibre monté sur une toupie stationnaire ou avec une fraise à calibrer ou à copier montée sur une défonceuse</li> <li>• Chantourner des panneaux</li> <li>• Replanir et mettre à l'équerre les panneaux</li> <li>• Changer et régler les outils sur machines stationnaires et portatives en respectant les normes de sécurité et consignes</li> </ul> <p><b>C2.10 - Monter à blanc la structure du meuble et procéder aux ajustages nécessaires à l'aide de mètres, équerres et piges pour vérifier l'équerrage et la précision des assemblages des parties fixes et définir les dimensions exactes des parties mobiles et des panneaux</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Monter à blanc la structure du meuble et vérifier la précision des assemblages</li> <li>• Prendre les dimensions précises des parties mobiles et des panneaux</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les queues d'aronde recouvertes plaquent correctement</li> <li>• Les assemblages avec ravalement (rainures, moulures, feuillures) sont bien exécutés</li> <li>• L'outillage est utilisé en respectant les consignes de sécurité</li> </ul><br><ul style="list-style-type: none"> <li>• Les parties mobiles sont ajustées et bien positionnées</li> <li>• Le meuble ne présente aucune trace de colle ni d'usinage</li> <li>• La quincaillerie fonctionne bien et est positionnée conformément à l'épure</li> <li>• Les serrures fonctionnent sans accroche</li> <li>• Les tiroirs coulissent facilement</li> </ul> |
|--|--|---|





|   |   |  |
|---|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mise en couleur</li> <li>• 2ème égrainage (Eventuellement)</li> <li>• Réalisation des patines</li> <li>• Pose définitive de la quincaillerie</li> </ul> <p><i>Le Technicien des Arts Mobiliers, Sculptés et Décoratifs va déposer la quincaillerie posée durant l'activité précédente, procéder à un deuxième ponçage, et parvient à une surface parfaitement lisse en égrainant les bois. Il donne enfin au meuble son rendu définitif par la mise en teinte et la pose de la quincaillerie définitive</i></p> <p><b>A2.7. Vérification de l'état de coupe de l'outillage, du bon état de marche des machines-outils et de l'outillage portatif et affutage des outils à main</b></p> <p><i>Le Technicien des Arts Mobiliers, Sculptés et Décoratifs s'assure de la qualité de l'affûtage des lames des outils à main. Les lames doivent être affûtées pour réaliser un travail de précision.</i></p> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Poncer et égrainer les meubles en utilisant les ponceuses portatives (vibrantes ou orbitales) et le ponçage manuel pour les décorations</li> <li>• Réaliser la mise en teinte selon différents procédés</li> <li>• Préparer la cire mère ou la gomme laque</li> <li>• Cirer et vernir les bois avec différentes qualités de cire et de vernis</li> <li>• Fixer définitivement la quincaillerie</li> </ul> <p><b>C2.15 - Vérifier l'état de coupe de l'outillage et le bon état de marche des machines-outils et de l'outillage portatif à partir des notices d'utilisation pour assurer une production de qualité en toute sécurité</b></p> <p><b>C2.16 - Affuter en toute sécurité les outils à main d'ébénisterie à l'aide d'un touret et/ou d'une meule à eau, d'une pierre à huile et/ou une pierre à eau afin de disposer d'outils de coupe propres à travailler le bois en toute sécurité</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Affuter les outils à main (ciseau, rabot, racloir, scie) en respectant les normes de sécurité et les angles d'affûtage</li> <li>• Dégrossir au touret et/ou à la meule à eau et réaliser les finitions à la pierre à huile et/ou pierre à eau</li> <li>• Réglage du rabot à main</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• La couleur est uniforme et sans surcharge (pas de trace de sur-couleur, de sur-cire ou sur-vernis)</li> <li>• Le type de finition choisi correspond à l'essence du bois</li> <li>• La finition et la patine du meuble sont conformes aux règles de l'art et exécutées dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité</li> </ul><br><ul style="list-style-type: none"> <li>• L'outillage est utilisé en respectant les consignes de sécurité indiquées dans les manuels d'utilisation des machines et la réglementation en vigueur</li> <li>• Les vérifications d'usage sont réalisées avant toute utilisation de machine-outil.</li> <li>• L'affutage est réalisé en toute sécurité</li> <li>• Le biseau d'affutage est respecté</li> <li>• Le morfil est correctement supprimé</li> </ul> |
|---|---|--|

## Bloc 3 – Sculpture sur bois en bas-relief ou en ronde-bosse

### A3.1. Réalisation du modèle à sculpter en ronde-bosse / statuaire

*Le sculpteur dessine l'œuvre qu'il souhaite réaliser en intégrant les règles d'harmonie et de proportion. Il interprète ensuite ce dessin en terre glaise (le modelage) pour préciser sa pensée, mettre en évidence niveaux et volumes. Ce modèle de terre est mis sur un tuteur à partir duquel est réalisé un moulage en plâtre pour être conservé dans le temps, car le modèle en terre se déliterait en séchant. Le moule en plâtre constituera le modèle en trois dimensions sur lequel le sculpteur s'appuiera pour réaliser la sculpture sur bois.*

### A3.2. Préparation de la pièce de bois à sculpter en ronde-bosse / statuaire

*Le sculpteur choisit alors le bois nécessaire à la sculpture, le débite selon les dimensions nécessaires et assemble les différentes pièces de bois en faisant en sorte d'éviter les fissures et les rétractations. Il*

### C3.1 - Dessiner au crayon, à l'encre, ou à l'ordinateur une sculpture / œuvre artistique avec ou sans cadre imposé pour créer l'étude à partir de laquelle l'œuvre sera réalisée

- Dessiner un motif de style classique ou une composition en intégrant les règles d'harmonie et de proportion d'un dessin

### C3.2 - Interpréter le dessin et gérer le volume en réalisant à la main le modelage en terre glaise afin d'évaluer et d'affiner les différents niveaux et volumes de l'œuvre à réaliser

- Interpréter ce dessin en terre glaise en mettant en évidence différents niveaux et volumes

### C3.3 - Réaliser le moule et le tirage en plâtre à partir d'un tuteur pour permettre de conserver dans le temps les dimensions et les formes du modèle créé en terre glaise

- Préparer un tuteur pour supporter un modèle en terre
- Mouler en plâtre à creux perdu / à modèle perdu et ou / à pièce
- Effectuer le tirage du moule

### C3.4 - Préparer le bois dans le cadre d'une construction mécanisée en procédant au débit, corroyage, collage éventuel, assemblage, chantournage, défonçage et épannelage selon le dessin ou le modèle (plâtre ou terre) les plans et la feuille de débit pour s'approcher au plus près de la forme finale souhaitée

- Débiter les pièces selon le traçage

### Mise en situation professionnelle réelle individuelle :

- Réalisation d'un bas-relief  
L'œuvre est présentée et fait l'objet d'une soutenance orale

- Réalisation d'une œuvre de conception libre  
L'œuvre est présentée et fait l'objet d'une soutenance orale

- Entretien technique avec le jury

- Les lignes du dessin sont respectées
- Les volumes sont appréhendés et gérés
- Les proportions sont maîtrisées

- Les bois sont choisis et la fibre est orientée en fonction du motif à réaliser
- Les étapes de construction sont effectuées en respectant les consignes de sécurité
- L'assemblage des différentes pièces de bois est réalisé de manière à

|  |  |  |
|--|--|--|
| <p><i>procède à toutes les opérations permettant d'approcher la forme finale par des moyens mécanisés dont le corroyage, le défonçage, le chantournage (cf ci-dessus « activités liées à l'ébénisterie ») et l'épannelage.</i></p> <p><b>A3.3. Sculpture de la pièce de bois à sculpter en ronde-bosse / statuaire, ou en relief</b><br/> <i>Le sculpteur s'approche ensuite de la forme à atteindre par différentes activités (burinage, frappage, modelé) et procède à la finition jusqu'à obtenir l'état de surface souhaité.</i><br/> <i>Dans la création d'un bas-relief, il sculpte les décorations à réaliser sur certaines pièces formant le meuble ou la pièce de bois à sculpter (par exemple les tiroirs ou les façades de portes) en bas-relief (sculpture de la surface) ou en haut-relief (sculptures où les formes quasi-complètes sont sculptées en volume bien que rattachées au fond).</i></p> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Corroyer les pièces de bois en fonction du dessin, des plans et de la feuille de débit</li> <li>• Coller et assembler les différentes pièces de bois</li> <li>• Effectuer les différentes coupes</li> <li>• Réaliser le défonçage afin de retirer le plus de bois autour du motif</li> <li>• Effectuer le chantournage (scie à ruban)</li> <li>• Réaliser un premier épannelage mécanisé (scie à ruban, tronçonneuse et autres...)</li> </ul> <p><b>C3.5 – Effectuer la coupe, « la taille » avec des gestes précis et des outils bien affutés (gouges) en fixant l'élément de bois à travailler pour effectuer une sculpture précise en toute sécurité</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Coller les pièces délicates à sculpter sur papier journal permettant leur mise en œuvre</li> <li>• Réaliser l'ébauche en recherchant et s'approchant de la forme définitive. <ul style="list-style-type: none"> <li>- Epanneler les pièces avec l'outillage à main</li> <li>- S'approcher de la forme à atteindre au travers du volume enveloppant</li> </ul> </li> </ul> <p><b>C3.6 - Procéder aux finitions en apportant un soin particulier aux détails à travers divers procédés (burinage, frappage, modelé, ajourés, maigres...) pour obtenir une finition soignée et un rendu parfait</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sculpter les détails du motif <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réaliser le burinage</li> <li>- Réaliser le frappage</li> <li>- Réaliser le modelé</li> <li>- Réaliser la finition afin d'éliminer quelques coups d'outils trop apparents et jouer avec les ombres et la lumière en accentuant les creux</li> <li>- Réaliser l'état de surface</li> <li>- Réaliser les ajourés</li> </ul> </li> </ul> | <p>éviter les fissures et rétractations</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• La conduite des opérations est réalisée de manière rationnelle</li> <li>• Les coupes à travers fil et contre fil sont respectées</li> <li>• L'outil est bien conduit</li> <li>• Le choix des états de surface est judicieux</li> <li>• La finition est soignée</li> </ul> |
|--|--|--|

|   |   |  |   |
|---|---|--|---|
| <p><b>A3.3. Vérification des consignes et bonnes pratiques liées à la sécurité (éléments de sécurité des machines, ports des éléments de protection individuelle) et Affutage des outils à main</b></p> <p><i>Le sculpteur s'assure de la qualité de l'affûtage des lames des outils à main. Les lames doivent être affûtées pour réaliser un travail de précision.</i></p> | <p>- Réaliser les maigres</p> <p><b>C3.7 - Vérifier les éléments de sécurité des machines et le port des éléments de protection individuelle pour travailler en toute sécurité</b></p> <p><b>C3.8 – Affuter en toute sécurité les gouges à l'aide d'un touret et/ou d'une meule à eau, d'une pierre à huile et/ou une pierre à eau afin rafraichir régulièrement le tranchant des gouges et ainsi de disposer d'outils de coupe performants pour réaliser un travail de qualité</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Changer et régler les outils sur machines stationnaires et portatives en respectant les normes de sécurité et consignes</li> <li>• Affuter les lames des outils à main de sculpture</li> </ul> |  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• L'outillage est utilisé en respectant les consignes de sécurité indiquées dans les manuels d'utilisation des machines et la réglementation en vigueur</li> <li>• Les gestes et postures sont adaptés</li> <li>• Les EPI nécessaires à chaque activité sont portées et/ou utilisés</li> <li>• Le biseau d'affutage est respecté</li> <li>• Les consignes de sécurité sont respectées</li> </ul> |
|---|---|--|---|

## Bloc 4 – Réalisation d'une dorure à la détrempe ou à la mixtion

|  |   |  |   |
|--|---|--|---|
| <p><b>A4.1. Préparation de la Dorure à la détrempe</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Encollage du bois</li> <li>• Mise en apprêts</li> <li>• Jaunissage et coucher de l'assiette</li> <li>• Pose des feuilles d'or</li> </ul> <p><i>La première phase de préparation consiste à dégraisser le support puis à poser différentes couches d'encollages, à une certaine température, qui serviront d'intermédiaires entre le bois et la</i></p> | <p><b>C4.1 - Effectuer les opérations de préparation d'une dorure à la détrempe par dégraissage, encollage, pose des blancs, adoucissage à l'eau et reparure afin de constituer la base d'accroche des futurs apprêts</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dégraisser le support à travailler avec les produits et l'outillage appropriés</li> <li>• Préparer l'apprêt pour l'encollage</li> <li>• Poser l'encollage en deux couches régulières pour permettre l'accroche des futurs apprêts</li> <li>• Poser les blancs avec les brosses à apprêt en tapotant et/ou lissant, en respectant le temps de séchage entre chaque couche.</li> </ul> | <p><b>Mise en situation professionnelle réelle individuelle :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Réalisation d'un miroir doré</li> </ul> <p>Le rendu est écrit (dossier photo et documents techniques)</p> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• La préparation de la colle et des apprêts est réalisée selon les règles de l'art.</li> <li>• Les couches de blanc sont fines et homogènes.</li> <li>• Les excès d'apprêts ont été traités et les décors réalisés dans l'apprêts sont nets</li> <li>• Le lissage est léger et n'altère pas le blanc.</li> </ul> |
|--|---|--|---|

|   |  |  |  |
|---|--|--|--|
| <p><i>feuille d'or. Cela permet à l'ensemble de suivre les variations d'humidité, sans altérer le rendu final, de masquer le veinage du bois afin d'imiter l'or massif et de permettre une bonne accroche des futurs apprêts.</i></p> <p><i>La deuxième phase de préparation consiste à préparer une assise parfaite à l'application de la feuille d'or. On applique une dizaine de fines couches successives d'une préparation à base de colle et de craie (le « blanc »). Ces couches successives (de 10 à 12) sont appliquées à une certaine température, puis lissées, adoucies et polies pour obtenir une surface parfaitement lisse au toucher. La réparation permettra ensuite de faire ressortir les ornements, faire naître des jeux d'ombre et de lumière et d'affiner ou creuser des sculptures pour redonner du relief aux formes qui auraient été arrondies par l'apprêt.</i></p> <p><i>La dernière phase de préparation consiste à teinter les blancs avec un mélange de colle et d'ocre jaune pour servir de fond et d'accroche à l'assiette à dorer. Le coucher de l'assiette, fines couches d'argile fine et de colle terminera la préparation et facilitera le brunissage de l'or.</i></p> <p><i>L'application des feuilles d'or est une opération très délicate en raison de la fragilité des feuilles d'or. Elles ne peuvent être</i></p> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Procéder à l'adoucissage à l'eau</li> <li>• Effectuer la réparation avec les fers à reparer et le papier ponce pour mettre en valeur les détails en les resculptant dans les blancs</li> </ul> <p><b>C4.2 – Réaliser la coloration et le traitement des fonds à dorer à l'aide du pinceau à lavis et du chien pour préparer une assise parfaite à l'application de la feuille d'or</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Disposer les jaunes (ocrage) au pinceau à lavis (2 couches)</li> <li>• Réaliser l'assietage (pose des rouges) à l'aide du pinceau à lavis, en respectant les délais nécessaires entre chaque couche (2 à 5 couches)</li> <li>• Passer le chien (pinceau) sur les zones rouges pour obtenir des zones brillantes</li> </ul> <p><b>C4.3 – Découper les feuilles d'or, d'argent ou de cuivre à l'aide du couteau à dorer, du coussin, de la palette à dorer, du pinceau à lavis et de l'appuyeux afin de recouvrir l'objet à dorer avec la juste quantité d'or</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Poser la feuille d'or, d'argent ou de cuivre de manière régulière à l'aide du couteau à dorer, du coussin, de la palette à dorer, du pinceau à lavis et de l'appuyeux</li> <li>• Réaliser le ramandage pour boucher les manques</li> </ul> <p><b>C4.4 – Effectuer le poli, les brunis et le matage à l'aide de brunissoirs en pierre d'agate de différentes tailles et d'une brosse fine pour obtenir des contrastes décoratifs par une juste harmonie entre les parties brillantes et les parties mates</b></p> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Entretien technique avec le jury</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les proportions des différentes préparations sont respectées</li> <li>• La couleur des fonds et de l'assiette à dorer est choisie en fonction du rendu souhaité et de la couleur de l'or à obtenir (or vert, or citron, or blanc, cuivre, argent...)</li> <li>• L'assiette est polie et ne présente aucune aspérité</li> <li>• Les feuilles d'or ne présentent pas de plis et sont placées bord à bord en se chevauchant légèrement.</li> <li>• Toutes les imperfections ont été ramandées.</li> <li>• L'agatage (brunissage) respecte l'orientation de la lumière.</li> <li>• Les couteaux ne sont ni trop ni trop peu aiguisés</li> </ul> |
|---|--|--|--|



|  |  |  |  |
|--|--|--|--|
| <p>Après que le « matage », application d'une fine couche de colle de peau de lapin diluée servant à fixer et protéger la dorure ait été posé, l'or devient mat. Il est nécessaire alors de l'écraser à l'aide d'une pierre d'agate (brunissage) pour lui rendre sa brillance et mettre ainsi en valeur les reliefs entre les zones mates et les zones brillantes. La patine assure le rendu final et permet de donner un aspect de dorure ancienne.</p> | <p><b>obtenir un effet vieilli et/ou un vernis posé au pinceau pour assurer la protection contre l'oxydation sur les supports dorés à l'argent ou au cuivre</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Réaliser les patines et mettre en évidence le relief</li> <li>• Assurer une protection contre l'oxydation du cuivre et de l'argent</li> <li>• Entretien du matériel de dorure (couteaux, coussins à dorer et pinceaux)</li> </ul> |  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• L'outillage de coupe est correctement affuté, les pinceaux et autres matériels sont nettoyés après usage</li> </ul> |
|--|--|--|--|

## Bloc 5 – Création et gestion de l'activité d'un technicien en ébénisterie, sculpture, dorure

|  |  |   |  |
|--|--|---|--|
| <p><b>A5.1 La gestion et la commercialisation de la production réalisée</b></p> <p><i>L'ébéniste, lorsqu'il occupe un poste de responsable d'atelier ou de chef d'entreprise, commercialise sa production auprès de ses clients et prospects. Il s'assure de la rentabilité de ses prestations en calculant les coûts de revient de ses productions, en négociant la qualité des matières premières et outillages avec ses fournisseurs, et en élaborant les documents commerciaux nécessaires à la commercialisation de ses produits.</i></p> | <p><b>C5.1 – Créer une entreprise en définissant les objectifs et la stratégie commerciale de celle-ci pour mieux cibler le statut juridique le plus adapté au projet</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Evaluer les risques de l'entreprise et les obligations du dirigeant en tenant compte de la réglementation en vigueur pour anticiper les menaces de gestion commerciale de son entreprise</li> <li>• Analyser l'environnement, la concurrence et définir une stratégie commerciale en développant des produits et services innovants et attractifs avec des méthodes de communication appropriés : plaquettes commerciales, site Internet, e-mailing, etc. afin d'attirer la clientèle et la fidéliser.</li> </ul> <p><b>C5.2 - Réaliser un business plan à partir de l'analyse de l'environnement et des activités envisagées afin de</b></p> | <p><b>Mises en situations professionnelles collectives :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Elaboration d'un business plan d'installation et de devis<br/>Le rendu est écrit</li> <li>• Entretien technique avec le jury</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Le marché est bien identifié et le CA potentiel métier est réaliste</li> <li>• La stratégie commerciale est définie de manière claire et est adaptée au marché potentiel</li> <li>• Les méthodes de communication externes sont adaptées à la stratégie commerciale</li> <li>• Le statut juridique choisi est adapté à l'activité prévue</li> </ul> |
|--|--|---|--|

|  |  |   |
|--|--|---|
| <p><i>Il assure une veille professionnelle sur les tendances du métier, gère son activité et celles de l'équipe qu'il anime.</i></p> | <p><b>définir précisément la stratégie de communication à adopter et s'assurer de la pérennité de son activité</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Réaliser un business plan (statut juridique, plan de financement, tableaux de bord d'activité, stratégie commerciale,)</li> <li>• Elaborer une stratégie de communication digitale (site internet, réseaux sociaux)</li> <li>• S'assurer de la rentabilité de son activité (notamment vérifier la correspondance entre les temps passés et le devis)</li> </ul> <p><b>C5.3 -. Calculer le coût de revient d'un ouvrage en tenant compte de l'ensemble des charges directes et indirectes afin de s'assurer de la rentabilité de son activité</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Calculer le cubage du bois et autres matériaux entrant dans la composition de l'ouvrage</li> <li>• Négocier avec les fournisseurs les caractéristiques et les tarifs</li> <li>• Vérifier la qualité et l'hygrométrie des bois à acheter</li> </ul> <p><b>C5.4 – Etablir un devis et une facture sur un logiciel adapté afin de respecter la réglementation en matière commerciale</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Proposer un projet chiffré à un client et établir un devis</li> <li>• Etablir la facturation</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Le business plan est présenté de façon à faciliter le suivi des coûts et des résultats de l'activité</li> <li>• Les charges sont évaluées de manière exhaustive</li> <li>• Le calcul du cubage est exact et prend en compte les surcotes, les chutes, les défauts éventuels des pièces de bois, les pertes prévisibles, etc)</li> <li>• Les mentions obligatoires figurent sur les documents commerciaux</li> <li>• Le projet chiffré permet au client de prendre une décision éclairée</li> </ul> |
|--|--|---|