

**CERTIFICAT D'APTITUDE PROFESSIONNELLE DES METIERS DE LA GRAVURE**

Niveau U.C *	C1-1	Lire, analyser, exprimer les info. esthétiques et techniques		
	<b>Savoir-faire</b>	<b>Conditions ressources</b>	<b>Critères de réussite</b>	
<b>I</b>	- Reconnaître les différentes sources d'information	Document de travail : - croquis - dessin d'ensemble, de détail - documents iconographiques (style) - fichiers: . matière . matériel . échantillon  - Les codes de représentation : . plastiques . techniques	- Les informations retenues doivent permettre la réalisation du travail à effectuer  - Le dessin d'exécution doit être . exact . conforme aux demandes esthétiques et techniques  - Le vocabulaire professionnel est précis - Les codes de représentation sont utilisés correctement  - Le style de la réalisation est situé	
<b>II</b>	- Identifier, les informations utiles concernant : . Les caractéristiques du thème à traduire (style) . les matières les supports . les matériels . les techniques à mettre en oeuvre			
<b>II</b>	- Noter/Exprimer les informations retenues			
<b>III</b>	- Saisir les données à traiter (opérations informatisées)			
<b>III</b>	- Exprimer graphiquement le document d'exécution			
	C1-2	Appréhender un dessin technique		
<b>III</b>	Décoder un dessin technique	Document technique comportant :  - vues diverses - spécifications en usage dans la profession :  . état des surfaces . valeur des dépouilles . utilisation du produit ...	- exactitude des documents réalisés ou des contraintes indiquées - respect des normalisations ou codes de représentation  - Les dessins techniques exécutés sont : . complets . exploitables . exécutés de façon explicite	
<b>II</b>	- Coter les différents éléments d'un ensemble			
<b>III</b>	- prendre en compte les spécifications			

\* Niveau UC :  
 I Unité intermédiaire 1  
 II Unité intermédiaire 2  
 III Unité terminale I

U.C	C1.3	Respecter un choix technologique et/ou esthétique	
II	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Analyser les caractéristiques relatives: <ul style="list-style-type: none"> <li>. au thème traité</li> <li>. à la qualité exigée</li> <li>. à la nature des matières</li> <li>. aux matériels utiles</li> <li>. au déroulement des interventions</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- données écrites, orales, iconographiques, esthétiques et technologiques</li> <li>- différents procédés de gravure</li> <li>- différents styles de réalisation gravée</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- respect des données <ul style="list-style-type: none"> <li>. esthétiques</li> <li>. techniques</li> </ul> </li> <li>Les essais sont utiles et donnent lieu à des comparaisons pertinentes</li> </ul>
II	<ul style="list-style-type: none"> <li>- effectuer des essais</li> </ul>		
III	<ul style="list-style-type: none"> <li>- comparer les résultats des essais, au plan : <ul style="list-style-type: none"> <li>. esthétique</li> <li>. technologique</li> <li>. économique</li> </ul> </li> </ul>		
II	<ul style="list-style-type: none"> <li>- identifier <ul style="list-style-type: none"> <li>. les matières/les supports</li> <li>. les solutions technologiques et esthétiques</li> </ul> </li> </ul>		
II			
	C1-4	Identifier les processus opérationnels d'exécution	
II	<ul style="list-style-type: none"> <li>- définir le déroulement des différentes opérations de la réalisation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- dessin d'exécution</li> <li>- documents iconographiques</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les propositions de déroulement doivent être en adéquation avec les contraintes fixées</li> </ul>
III	<ul style="list-style-type: none"> <li>- classer par ordre chronologique les opérations à effectuer</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- contraintes techniques et économiques liées aux : <ul style="list-style-type: none"> <li>. matières</li> <li>. outillages</li> <li>. qualité</li> <li>. délai</li> </ul> </li> </ul>	
II	<ul style="list-style-type: none"> <li>- organiser son travail en fonction du temps imparti</li> </ul>		

	C.2.	PREPARER		
U.C	C2-1	Préparer les matières, les équipements, les outils		
I		- déterminer les quantités et qualités des matières d'oeuvre et produits auxiliaires nécessaires	- fiche de fabrication - notices techniques - échantillon - moyens disponibles	- la quantité des matières d'oeuvre est déterminée avec précision
I		- préparer les supports		- les matières d'oeuvre sont choisies en conformité
II		- choisir et vérifier l'état de l'outillage		- de la demande - de la qualité exigée
I		- s'assurer de la disponibilité des équipements		- des procédés technologiques choisis ou imposés
	C2.2	Organiser son poste de travail		
I		- Disposer rationnellement l'outillage, les matières, les documents de référence	- Règles ergonomiques - impératifs liés à l'hygiène et la sécurité  - matériel manuel de - traçage - reproduction - réalisation	- L'organisation adoptée doit permettre de réaliser les opérations avec efficacité en respectant les règles d'hygiène et de sécurité

	C3	REALISER		
U.C.	C3.1	Gravure spécifique au burin		
I		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Exécuter une gravure</li> <li>- calquer (le sujet)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- matériel, outils, équipements</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La réalisation est conforme aux exigences esthétiques et techniques demandées</li> </ul>
II		<ul style="list-style-type: none"> <li>- reporter le dessin sur la plaque</li> <li>- préciser le trait à la pointe</li> </ul>		
III		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Graver <ul style="list-style-type: none"> <li>. trait régulier, nuancé</li> <li>. coupe de jouc</li> <li>. au burin rond</li> </ul> </li> <li>- Graver en vue d'imprimer sur un support donné</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- la gravure est imprimable</li> </ul>
	C3.2	Gravure à l'eau forte (opt. B seulement)		
II		<ul style="list-style-type: none"> <li>- préparer les dosages, les bains, les mordants</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- fiches de travail</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- la gravure est imprimable et répond à l'effet visuel attendu</li> </ul>
II		<ul style="list-style-type: none"> <li>- choisir, préparer, appliquer les vernis ou éléments protecteurs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- fiches matières d'oeuvres et produits</li> </ul>	
I		<ul style="list-style-type: none"> <li>- maîtriser les temps et températures de morsures indiquées</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>. vernis, collophanes...</li> <li>. mordants divers</li> <li>. produits de neutralisation</li> </ul>	
I		<ul style="list-style-type: none"> <li>- arrêter les morsures en utilisant les bains spécifiques</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- équipement</li> </ul>	
I		<ul style="list-style-type: none"> <li>- finir en supprimant les vernis ou protecteurs</li> </ul>		

UC	C3.3	Gravure d'outils (relief ou creux) (opt. B.C.D seulement)	
I	1) - Préparer des outillages à main - . classification . règles d'utilisation - Façonner les outils	- fiche de fabrication de matière d'oeuvre - équipements et matériels	- La réalisation des outillages est conforme . aux normes . aux exigences techniques (fiabilité, contrôle des angles)
I	- Traiter thermiquement (trempe) - Affûter entretenir		
II	2) Caractéristiques formelles et fonctionnelles des blocs à graver : - caractériser les matériels usuels d'usinage et leurs règles d'utilisation	- équipements mécaniques et outils de coupe - les outils à main - instruments usuels de mesure et de contrôle	- Les caractéristiques sont identifiées et justifiées
I	- affûter les outils de coupe		- les appareils de mesure et contrôle sont
II	- caractériser les instruments de mesure et de contrôle . règle d'emploi . lecture du résultat		. utilisés à bon escient . les résultats ou relevés de mesure sont fiables
II	3) Préparer et usiner les blocs à graver . blocage . vitesse de coupe et d'avance . déplacements sur coordonnées	- fiche de fabrication - documents techniques - maquette ou modèle - les critères de qualité . techniques . esthétiques	- l'usinage est réalisé de façon méthodique - les contrôles systématiques permettent de garantir la qualité technique
III	4) Tailler directement . gravures main	- outils usuels de technique traçage et de report	- les symétries sont contrôlées
III	5) effectuer les finitions . dresser les plans . retoucher les dépouilles . animer les surfaces . tirer un essai sur plâtre, résine, plomb	- produits spécifiques	- La réalisation est conforme aux exigences principalement en ce qui concerne : . le dessin, . les cotes . les dépouilles . les états de surface . le volume

U.C

C3.4

## Contrôles et finitions spécifiques

<p>III</p> <p>II</p> <p>III</p> <p>I</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier la qualité de toutes les opérations effectuées par essais ou tests-</li> <li>- Contrôler la conformité               <ul style="list-style-type: none"> <li>. du sujet à exécuter</li> <li>. de l'effet visuel terminal souhaité</li> <li>. de la qualité d'exécution demandée</li> </ul> </li> <li>- assurer la présentation de l'ouvrage (nettoyage, dégraissage, patine...)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- outils de contrôle et de mesure</li> <li>- dessin de définition ou dessin technique</li> <li>- contraintes et tolérances</li> <li>- les matériaux d'essais ou tests</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- les contrôles sont effectués à chaque phase et sont rigoureux</li> <li>- la production finale respecte les contraintes imposées au plan :</li> <li>. esthétique</li> <li>. technique</li> <li>. économique (matière, outil temps)</li> </ul>
--	---	---	---

	C3-5	Assurer la maintenance de 1er niveau du poste de travail		
II		<ul style="list-style-type: none"> <li>- déceler avant détérioration tout incident de fonctionnement</li> <li>- décrire et consigner les anomalies constatées</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Notice constructeur</li> <li>- Notice d'entretien</li> <li>- Règles de sécurité</li> <li>- Outillage</li> </ul>	<p>Matériel maintenu en état de fonctionnement</p> <p>Entretien du poste de travail</p> <p>Identification des causes d'incident de fonctionnement</p>
II		<ul style="list-style-type: none"> <li>- assurer l'entretien des outillages et matériels (entretien courant)</li> </ul>		
I		<ul style="list-style-type: none"> <li>- prendre connaissance et respecter les notices fabricant et les consignes de sécurité</li> </ul>		
I				
	C.4	Communiquer		
	C.4.1	Sensibiliser aux relations humaines		
I		<ul style="list-style-type: none"> <li>- S'exprimer correctement et avoir un comportement adapté à la situation</li> <li>- rendre compte de ses interventions</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- vocabulaire professionnel</li> <li>- fiche de fabrication</li> <li>- règles de sécurité</li> <li>- organigramme et planning de l'entreprise</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- les échanges sont utiles et pertinents</li> <li>- Les documents internes à l'entreprise sont consignés de façon régulière et précise</li> </ul>
III		<ul style="list-style-type: none"> <li>- des anomalies constatées</li> <li>- des difficultés rencontrées</li> </ul>		
II		<ul style="list-style-type: none"> <li>- situer son travail et son rôle par rapport aux productions et à l'organisation de l'entreprise</li> </ul>		