



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 en savoir plus sur nos formations disponibles, veuillez visiter :

www.formav.co/explorer

Corrigé du sujet d'examen - CAP Ferronnier - EP2 - Exécution d'un ouvrage - Session 2020

Correction de l'épreuve EP2 - Partie 2 de CAP Ferronnier d'Art

Diplôme : Certificat d'Aptitude Professionnelle (CAP)

Matière : Ferronnier d'Art

Session : 2020

Durée : 12 heures

Coefficient : 10

Correction exercice par exercice / question par question

1. Contexte de réalisation de l'ouvrage

Le candidat doit réaliser une pièce conforme aux plans fournis et effectuer divers travaux de forgeage, de cintrage et d'assemblage.

Évaluation de la partie forgeage

Les points suivants doivent être correctement réalisés et évalués. Chaque réalisation sera notée sur 10 points.

a. Rep 1-3 : Façonnage du noyau

Le candidat doit réaliser le noyau selon les spécifications de forme. Une attention particulière doit être portée à l'aspect et à la régularité du façonnage.

Noté sur 10 points

b. Rep 1-3 : Départ de la volute

Le départ de la volute nécessitera un travail précis d'application de la chaleur sur le métal jusqu'à obtention de la courbure désirée.

Noté sur 10 points

c. Rep 1-3 et Rep 1-4 : Étirage

Le candidat doit étirer le métal tout en contrôlant l'épaisseur de la section afin de respecter les dimensions requises dans les plans.

Noté sur 10 points

d. Rep 1-2 : Façonnage de l'angle vif

La forme de l'angle doit être précise, sans bavure et correspondant exactement aux cotes des plans fournis.

Noté sur 10 points

Évaluation du cintrage à froid

Le candidat doit réaliser des cintrages avec un coup de marteau et respecter la forme globale de l'objet.

a. Rep 1-1 : Aspect et qualité de l'ovale

Le travail doit garantir que l'ovale est parfait et conforme aux dimensions indiquées sur les plans.

Noté sur 10 points

b. Rep 1-6, Rep 1-4 : Aspect et qualité du cintrage

Le cintrage doit être homogène et sans imperfections, reflétant une bonne maîtrise technique du candidat.

Noté sur 10 points chacun

c. Rep 1-3 : Aspect et qualité de la flamme

Le contrôle de la flamme lors de la phase de cintrage doit être fait avec soin pour éviter toute déformation.

Noté sur 10 points

Évaluation de l'assemblage

Le candidat doit réaliser plusieurs assemblages, chacun noté pour leur aspect et qualité. Ces réalisations sont cruciales pour la solidité de l'ouvrage.

a. Rep 1-1 : Aspect et qualité de la soudure (meulée) à la jonction

La soudure doit être propre, sans porosité, assurant une jonction solide et esthétique.

Noté sur 5 points

b. Rep 1-4 et Rep 1-5 : Aspect et qualité de la soudure

Un contrôle rigoureux de l'aspect à la jonction des pièces est nécessaire, celles-ci doivent être bien alignées.

Noté sur 5 points

c. Aspect et qualité du mi-fer et du rivetage

La méthode de rivetage ou de mi-fer doit être appliquée avec précision, pouvant impacter la structure finale.

Noté sur 5 points chacun

Évaluation des cotes

Les dimensions doivent respecter les tolérances générales de ± 1 mm.

a. Hauteur de l'ovale

Noté sur 5 points

b. Largeur de l'ovale

Noté sur 5 points

Évaluation de la finition

Enfin, le candidat doit prêter attention à l'aspect commercial global de la pièce réalisée, qui doit être esthétiquement plaisante et de qualité.

Noté sur 20 points

Récapitulatif des notations

Le barème total se répartit de la manière suivante:

- Forgeage : 40 points
- Cintrage : 40 points
- Assemblage : 40 points
- Cotes : 10 points
- Finition : 20 points

Total : 150 points

Méthodologie et conseils

Conseil 1 : Organisez votre espace de travail avant de commencer, cela vous permettra de travailler plus efficacement.

Conseil 2 : Respectez le temps imparti pour chaque tâche afin d'éviter un surcroît de précipitation dans les dernières minutes.

Conseil 3 : Accordez une attention particulière à la sécurité tout au long de la réalisation, notamment lors de l'utilisation de machines et d'outils.

Conseil 4 : Vérifiez régulièrement les dimensions et la forme de votre pièce pendant la fabrication pour assurer leur conformité.

Conseil 5 : Faites des pauses si nécessaire pour éviter la fatigue, ce qui pourrait impacter la qualité de votre travail.

© FormaV EI. Tous droits réservés.

Propriété exclusive de FormaV. Toute reproduction ou diffusion interdite sans autorisation.

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.