

Ministère de la culture et de la communication

Concours externe et interne de technicien(ne) d'art

Métiers : Céramique ;
Spécialité : Céramique ;
Etape de production : façonnage – tournage

SESSION 2014

Epreuve pratique d'admission

L'épreuve pratique d'admission, métiers de la céramique, consiste en **l'exécution d'une des étapes de production d'un objet céramique, au choix du candidat exprimé lors de l'inscription (dix heures)** :

L'épreuve portera sur l'une ou plusieurs des étapes de production réparties dans les six catégories énumérées ci-dessous :

a) Technologie-chimie :

- préparation chimique de couleurs, émaux, métaux précieux et formulation des pâtes ;
- préparation des pâtes et couvertes.

b) Technologie-cuisson : enfournement et cuisson.

c) **Façonnage** : modelage de figures, modelage de formes, moulage-tournage plâtre, moulage-réparage, petit coulage, grand coulage, **tournage**, calibrage, garnissage-découpage, polissage-ajustage ;

d) Dessin : dessin d'épure, dessin de modèle ;

e) Décoration : émaillage, gravure, impression, décalquage impression, impression offset, décalquage offset, pose de fond, peinture, filage dorure, brunissage ;

f) Montage-ciselure ;

Horaires de l'épreuve pratique :

- 1^{er} jour : 9h à 12h et 13h30 à 16h30

- 2^{ème} jour : 9h à 13h

Ce sujet comporte 2 pages au total.

L'ensemble du matériel, jugé nécessaire par le jury pour la réalisation de cette épreuve, sera mis à la disposition du candidat dans la pièce dans laquelle se déroule l'épreuve pratique.

Ministère de la culture et de la communication

Concours externe et interne de technicien(ne) d'art

Métiers : Céramique ;
Spécialité : Céramique ;
Etape de production : façonnage – tournage

SESSION 2014

Epreuve pratique d'admission

SUJET :

Ebauchage :

1) Avec une pâte plastique à porcelaine, confectionnez quatre ébauches de trembleuse dite « La tasse à la Reine » en suivant le profil intérieur du dessin d'exécution fourni.

Pour ce faire, à partir des matériaux et outils mis à votre disposition, réalisez l'estèque appropriée (profil en bois) pour une production en série.

Outillage :

2) Réalisation de tout l'outillage nécessaire à partir d'une plaque métallique et outils mis à disposition et du dessin d'exécution du bol à bouillon du service uni.

Tournasage :

3) Sur un mandrin mis à disposition avec vos outils profilés réalisés, les tournassins et divers compas fournis, tournassez deux bols à Bouillon du service uni, en respectant le dessin d'exécution fourni.

4) Gravez les objets réalisés au numéro d'anonymat.