

S A V O I R - F A I R E

* NIVEAU 2	C.A.P. FABRICATION INDUSTRIELLE DES CERAMIQUES	CAPACITE: C 1 : COMMUNIQUER	9
	<p>TRAVAIL DEMANDÉ</p> <p>C. 1 - 1 : DECOUVER LES DOCUMENTS DE TRAVAIL :</p> <p>- Repérer et exploiter les instructions nécessaires à la fabrication.</p>	<p>CONDITIONS, RESSOURCES</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le dossier de fabrication, ( * ) ,</li> <li>- La fiche de lancement ( ** ) ,</li> <li>- Les méthodes de codage des documents relatives à la fabrication ( langage, dessins, croquis, schémas , ... )</li> </ul> <p>( * ) Le dossier de fabrication comprend :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* le dessin de définition du produit ,</li> <li>* le dessin d'ensemble de l'outillage ,</li> <li>* le plan d'installation             <ul style="list-style-type: none"> <li>du (ou des) outillage (s) sur la machine, ou la mise en place de l'outillage sur l'aire de travail ,</li> </ul> </li> <li>* le processus opératoire de la préparation du (ou des) outillage (s) nécessaires (s) ,</li> <li>* la liste des matières premières indispensables à la fabrication ,</li> <li>* le processus de préparation des matières d'oeuvre ,</li> <li>* la fiche de réglage et/ou la fiche opératoire ,</li> <li>* la liste des outils et des moyens ,</li> <li>* la dénomination des périphériques disponibles ,</li> <li>* la définition du poste ( ou aire ) de travail ,</li> <li>* les fiches de suivi de la fabrication ( vérifications et contrôles ) ,</li> <li>* les exigences particulières de qualité .</li> </ul> <p>( ** ) La fiche de lancement comporte :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* les quantités à produire ,</li> <li>* les temps de réalisation ,</li> <li>* les délais , ...</li> </ul>	<p>INDICATEURS D'ÉVALUATION</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les instructions indispensables à la fabrication sont repérées et classées méthodiquement .</li> <li>- Le décodage des données nécessaires à la fabrication est fait sans ambiguïté .</li> </ul>

\* Niveau d'exigence pour: 1 : V.1  
2 : V.2  
3 : V.3

NIVEAU	C.A.P. FABRICATION INDUSTRIELLE DES CERAMIQUES	CAPACITE: C 1 COMMUNIQUE	4, 6
TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION	
<p>C. 1 - 2 : DECIDER UNE FICHE " PRODUCTEUR " DES MATIERES PREMIERES OU DES MATIERES D'OEUVRE :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Repérer les conditions de mise en oeuvre des matières premières .</li> </ul>	<p>Pour une fabrication donnée :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Fiche " producteur " des matières premières</li> </ul>	<p>- Les conditions de préparation, les paramètres de travail, les limites et les précautions d'utilisation des matières d'oeuvre sont définies.</p>	
<p>C. 1 - 3 : ASSURER LE REPERAGE DES MATIERES PREMIERES ET/OU DES MATIERES D'OEUVRE :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Procéder au repérage, selon les instructions reçues, des produits fabriqués .</li> <li>- A la suite d'un arrêt de fabrication, référencier, si nécessaire, les matières premières restantes .</li> </ul>	<p>- Les outils et les moyens de repérage .</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La référence des matières premières</li> </ul>	<p>- Les produits sont repérés, sans erreur, et selon les instructions reçues .</p> <p>- La référence des matières premières est transcritte lisiblement et sans erreur .</p>	
<p>C. 1 - 4 : CONSIGNER ET TRANSMETTRE LES INFORMATIONS LIEES A LA PRODUCTION :</p> <p>En utilisant les moyens de communication mis à disposition :</p> <p>C. 1-4-1 : Rendre compte du travail effectué .</p> <p>C. 1-4-2 : Transmettre les consignes nécessaires, indispensables au bon déroulement du travail en cours .</p> <p>C. 1-4-3 : Compléter les documents de suivi de la maintenance .</p>	<p>- La fiche de lancement ,</p> <p>- La fiche de suivi de la fabrication ,</p> <p>- Les outils de communication informatisés ou non ,</p> <p>- La liste des services et des destinataires concernés par l'information ,</p> <p>- Les documents de suivi de la maintenance informatisés ou non .</p>	<p>- Les informations demandées et concernant la fabrication, sont rigoureusement et totalement consignées .</p> <p>- Les consignes, indispensables au bon déroulement du travail en cours, sont transmises, avec précision, aux interlocuteurs concernés .</p> <p>- Le mode de communication est adapté à l'information et/ou aux consignes à transmettre .</p> <p>- Les fiches de suivi de la maintenance sont complétées méthodiquement .</p>	

NIVEAU	C.A.P. FABRICATION INDUSTRIELLE DES CERAMIQUES	CAPACITE: C 1 : COMMUNIQUER	14
TRAVAIL DEMANDÉ		CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION
T	<p><u>C. 1 - 5 : REMETTRE EN COMPTE D'ANOMALIES ÉVENTUELLES</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Informer les personnes et/ou les structures concernées par l'anomalie constatée ( systèmes de sécurité, dysfonctionnements, matières d'œuvre, défauts sur les produits, ... ) .</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les consignes ,</li> <li>- Le dossier de fabrication ,</li> <li>- Le liste des services fonctionnels ,</li> <li>- Les outils de communication informatisés ou non .</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les informations transmises à l'interlocuteur concerné sont <u>précises et consignées</u> .</li> <li>- Le mode de communication est <u>approprié</u> à l'information à transmettre .</li> </ul>
T	<p><u>C. 1 - 6 : PARTICIPER A LA QUALITE</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Adopter une attitude constructive vis à vis des éléments qui influent sur la qualité .</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le dossier de fabrication ,</li> <li>- Le site de production ,</li> <li>- L'équipe de travail et le groupe d'expres- sion de l'entreprise .</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les propositions émises sont <u>cohérentes et argumentées</u> .</li> </ul>

NIVEAU	C.A.P. FABRICATION INDUSTRIELLE DES CERAMIQUES	CAPACITE: C 2 : ORGANISER	INDICATEURS D'ÉVALUATION
T	<p align="center"><u>TRAVAIL DEMANDÉ</u></p> <p><u>C. 2 - 1 - PRÉVOIR LA CONTINUITÉ DES FABRICATIONS</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- S'assurer de la disponibilité des matières d'oeuvre pour assurer la continuité des fabrications ;</li> <li>- Prévoir, au moment voulu, la préparation des matières d'oeuvre et/ou des outillages en vue d'un changement de fabrication ;</li> <li>- Prévoir les consignes à transmettre lors d'un changement d'intervenant .</li> </ul>	<p align="center"><u>CONDITIONS, RESSOURCES</u></p> <p><u>INDICATIONS</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le dossier et la fiche de la nouvelle fabrication ;</li> <li>- L'accès aux matières d'oeuvre et aux outillages nécessaires ;</li> <li>- Les produits pour la préparation des outillages ; des matières d'oeuvre avec leur mode d'utilisation ;</li> <li>- Les exigences d'hygiène et de sécurité ;</li> <li>- Les moyens de communication .</li> </ul>	<p align="center"><u>INDICATEURS D'ÉVALUATION</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les informations à transmettre sont <u>adlectionnées</u> et <u>consignées</u> sans <u>ambiguïté</u> .</li> </ul>
I	<p><u>C. 2 - 2 - PRÉPARER LES MATIÈRES D'OEUVRE</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Procéder à la préparation des matières d'oeuvre en respectant les indications du dossier de fabrication et les exigences d'hygiène et de sécurité . ( Les matières d'oeuvre comprennent : les matériaux , les adjuvants , les sables , les accessoires , les emballages , les moyens de repérage tels que étiquettes , .... ) .</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le dossier de fabrication ;</li> <li>- La fiche de lancement ;</li> <li>- Le site de production avec les machines et les moyens nécessaires ;</li> <li>- L'accès aux matières d'oeuvre indisponnables ;</li> <li>- Les exigences d'hygiène et de sécurité .</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La préparation des matières d'oeuvre est réalisée <u>juste à temps</u> , conformément aux <u>instructions</u> reçues et dans le respect des <u>régles d'hygiène</u> et de <u>sécurité</u> .</li> </ul>
I	<p><u>C. 2 - 3 - PRÉPARER LES OUTILLAGES</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Assurer , en respectant le mode opératoire , la préparation des outillages pour leur mise en production .</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le dossier de fabrication ;</li> <li>- Le site de production ;</li> <li>- Les outillages à préparer ;</li> <li>- Les produits nécessaires avec leur mode d'utilisation ;</li> <li>- Les moyens de manutention ;</li> <li>- Les règles de sécurité relatives aux moyens de manutention et aux produits utilisés .</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les outillages préparés sont <u>opérationnels</u> et les <u>régles de sécurité</u> ont été <u>respectées</u> .</li> </ul>

NIVEAU	C. A. P. FABRICATION INDUSTRIELLE DES CERAMIQUES	CAPACITE: C 2 : ORGANISER	4/13
TRAVAIL DEMANDÉ		CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION
2	<p><u>C. 2 - 4</u> : METTRE EN PLACE LES OUTILLAGES</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Assurer l'installation des outillages sur leur support, sur la machine ou sur l'aire de travail,</li> <li>- Procéder aux raccordements si nécessaires.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le dossier de fabrication,</li> <li>- Le site de fabrication,</li> <li>- Les outillages et leurs accessoires de mise en place,</li> <li>- Les moyens de manutention,</li> <li>- Les outils nécessaires ;</li> <li>- Les impératifs de sécurité relatifs aux machines et aux manutentions.</li> </ul>	
2	<p><u>C. 2 - 5</u> : METTRE EN PLACE ET RACCORDER</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Assurer l'installation et le raccordement des périphériques sur la machine, sur l'outillage et/ou sur l'aire de travail, à l'exclusion des matériels de transitique ( robots, manipulateurs non intégrés à la machine, convoyeurs,...).</li> </ul>	<p><u>LES PERIPHERIQUES</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Idem à C. 2 - 4 avec :</li> <li>- Les périphériques et leurs accessoires de raccordement,</li> <li>- Le plan de raccordement des périphériques.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- L'installation est effectuée conformément aux plans pour effectuer les réglages.</li> </ul>
2	<p><u>C. 2 - 6</u> : INSTALLER LE POSTE ( OU AIRE )</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Disposer les périphériques, les outils, les accessoires, ... conformément au plan fourni.</li> </ul>	<p><u>DE TRAVAIL</u></p> <p>Idem A C. 2 - 5</p>	

NIVEAU	C.A.P. FABRICATION INDUSTRIELLE DES CERAMIQUES	CAPACITE: C 2 : URBANISCH	14
	TRAVAIL DEMANDÉ	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION
T	<p><u>C. 2 - 7 : DEMANTER , MANIER LES PERIPHERIQUES ,</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Déconnecter les périphériques ,</li> <li>- Préparer les périphériques , les outils, les accessoires , pour leur stockage éventuel ,</li> <li>- Procéder à leur rangement .</li> </ul>	<p><u>RIQUES , LES OUTILS ET LES ACCESSOIRES</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le site de production ,</li> <li>- Le plan de démontage ,</li> <li>- Les instructions de rangement ,</li> <li>- Les produits d'entretien et leur mode d'utilisation ,</li> <li>- Les moyens de communication ,</li> <li>- Les services fonctionnels .</li> </ul>	<p><u>INDICATEURS D'ÉVALUATION</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les périphériques, les outils et les accessoires sont démontés, nettoyés, rangés, pour être stockés .</li> <li>- Si des anomalies sont constatées, les services fonctionnels sont informés .</li> </ul>
T	<p><u>C. 2 - 8 : DEPOSER , PREPARER LES OUTILLAGES LES ANOMALIES EVENTUELLES</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Déconnecter les outillages , les nettoyer et vérifier leur aspect ,</li> <li>- Nettoyer les circuits de régulation ou de distribution ,</li> <li>- Passer les produits de protection .</li> </ul>	<p><u>S POUR LEUR STOCKAGE ET SIGNALER</u></p> <p>Idem à C. 2 - 7</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les outillages aptes à assurer une prochaine fabrication sont nettoyés, protégés, rangés pour être stockés .</li> <li>- Si des anomalies sont constatées, les services fonctionnels sont informés .</li> </ul>

NIVEAU	C.A.P. FABRICATION INDUSTRIELLE DES CERAMIQUES	CAPACITE: C 3 : NEGLIGEN	15
TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION	
<p><u>C. 3 - 1</u>   S'ASSURER DU PARFAIT FONCTIONNEMENT DES DISPOSITIFS DE SECURITE</p> <p>- Procéder aux vérifications nécessaires afin d'assurer la sécurité des personnes, des moyens de production ainsi que de l'environnement.</p>	<p><u>Conditions :</u>            Pour une fabrication donnée, dans le cas d'utilisation de périphériques ( manipulateurs, robots, machines à commande numérique ou automatisée, ... ) la vérification est limitée au contrôle des dispositifs de sécurité assurent la protection des Hommes et des matériels, dans l'aire de travail.</p> <p><u>Ressources :</u>            - Les machines, les outillages, les périphériques, les matériels et les moyens de vérification nécessaires avec leur dossier technique.            - Les instructions relatives à l'hygiène, à la sécurité et à la protection de l'environnement.</p>	<p>- La vérification des sécurités est effectuée méthodiquement.</p> <p>- Les procédures sont respectées.</p> <p>- Les services fonctionnels sont immédiatement informés si les dispositifs de sécurité ne sont pas en parfait état de fonctionnement.</p>	
<p><u>C. 3 - 2</u>   REALISER LES REGLAGES</p> <p>- Procéder au réglage des machines, des périphériques, des équipements.</p>	<p>- Le site de production au début de fabrication            - Le dossier de fabrication,            - Les outils nécessaires,            - Les procédures de réglage.</p>	<p>- Les réglages et les affichages réalisés sont conformes aux instructions et permettent de fabriquer le ( ou les ) produit ( s ) .</p>	
<p><u>C. 3 - 3</u>   AFFICHER LES PARAMETRES DE DEMANDE</p> <p>- Introduire les valeurs indiquées sur la fiche de réglage.</p>	<p>Item à C. 3 - 2 avec :            - La procédure d'affichage.</p>		



NIVEAU	C.A.P. FABRICATION INDUSTRIELLE DES CERAMIQUES	CAPACITE: C 4 : COURSE	15
	TRAVAIL DEMANDÉ	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION
2	<p><u>C. 4 - 1 :</u> ASSURER LA MISE EN ROUTE DE LA FABRICATION :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Démarrer la fabrication en respectant les procédures, les modes opératoires ainsi que les consignes d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement.</li> </ul>	<p><u>CONDITIONS, RESSOURCES :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Le dossier de fabrication et la fiche de lancement,</li> <li>- L'unité de fabrication,</li> <li>- Les matières d'œuvre,</li> <li>- Les procédures et les modes opératoires pour la fabrication à réaliser et pour son suivi,</li> <li>- Les consignes d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement,</li> <li>- Les procédures d'arrêt d'urgence.</li> </ul>	<p><u>INDICATEURS D'ÉVALUATION :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La décision d'arrêt de l'unité de fabrication est prise si un (ou des) dispositif (s) de sécurité ne fonctionne (nt) pas.</li> <li>- La mise en route est réalisée conformément aux instructions reçues.</li> </ul>
2	<p><u>C. 4 - 2 :</u> FAIRE LE (OU LES) PREMIER (S) PRODUIT (S) :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Réaliser le nombre de produits nécessaires pour : <ul style="list-style-type: none"> <li>* effectuer les finitions et les vérifications demandées (assurées sur l'aire de travail),</li> <li>* faire procéder à leur contrôle par les services qualité,</li> </ul> </li> <li>- En respectant les consignes et les limites indiquées, procéder, si nécessaire, aux ajustements permettant d'assurer une fabrication conforme.</li> </ul>	<p><u>PRODUIT (S), LE (OU LES) VÉRIFIER, LE (OU LES) FAIRE CONTÔLER :</u></p> <p>Idem A.C. 4 - 1 avec :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La procédure d'échantillonnage et de contrôle,</li> <li>- La méthode et les moyens de vérification,</li> <li>- La méthode et les moyens de finition,</li> <li>- Les consignes et les limites d'intervention.</li> </ul>	<p><u>INDICATEURS D'ÉVALUATION :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les procédures sont respectées.</li> <li>- Les ajustements sont adaptés à la situation de non conformité constatée.</li> </ul>

NIVEAU	C.A.P. FABRICATION INDUSTRIELLE DES CERAMIQUES	CAPACITE: C 4 : CONDUIRE	7
	TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION
T	<p><u>C. 4 - 3 1 ASSIÉNER LA FABRICATION DEMANDÉE :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Respecter la chronologie des opérations .</li> <li>- Respecter la fréquence imposée pour les vérifications et/ou procéder méthodiquement aux finitions et aux vérifications qui permettent d'assurer la conformité du produit .</li> <li>- En respectant les consignes et les limites indiquées , procéder , si nécessaire , aux ajustements permettant d'assurer une fabrication conforme .</li> <li>- Signaler tous les événements constatés qui affectent la qualité : <ul style="list-style-type: none"> <li>* du produit ,</li> <li>* des conditions de ( ou de ) travail .</li> </ul> </li> </ul>	<p>Idem à C. 4 - 2</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les moyens de communication .</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La fabrication demandée est conforme aux instructions reçues .</li> <li>- Les événements constatés sont clairement consignés et signalés .</li> </ul>
T	<p><u>C. 4 - 4 : ASSIÉNER L'ARRÊT MÉTHODIQUE</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifier que la quantité de produits fabriqués est conforme à la demande ,</li> <li>- Procéder à l'arrêt de la fabrication en respectant la chronologie des opérations et en veillant à préserver le personnel, l'environnement , le matériel , l'utilité .</li> </ul>	<p><u>UNE FABRICATION :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'unité en production ,</li> <li>- Le dossier de fabrication et la fiche de travail ,</li> <li>- Les procédures et les modes opératoires pour l'arrêt de la fabrication ,</li> <li>- Les consignes d'hygiène , de sécurité et de protection de l'environnement .</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les procédures d'arrêt de la fabrication sont respectées afin de protéger , en priorité : <ul style="list-style-type: none"> <li>* le personnel ,</li> <li>* puis l'environnement ,</li> <li>* puis le matériel , les outillages et les installations .</li> </ul> </li> </ul>

C.A.P. FABRICATION INDUSTRIELLE DES CERAMIQUES		CAPACITE: C 5 : COMPLETER		18
NIVEAU	TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION	
1	<p><u>C. 5 - 1 : VERIFIER LA REFERENCE DES MATIERES D'OEUVRE :</u></p> <p>- S'assurer de la conformité de la référence de la matière d'oeuvre par rapport aux indications données dans le dossier de fabrication .</p>	<p><u>ACTIVES D'OEUVRE :</u></p> <p>- Le dossier de fabrication , - Les matières d'oeuvre .</p>	<p>- Dans le cas de non conformité , la matière d'oeuvre n'est pas utilisée et l'anomalie constatée est systématiquement signalée .</p>	
T	<p><u>C. 5 - 2 : VERIFIER L'ASPECT DES PARTIES</u></p> <p>- Au début , en cours et en fin de fabrication , s'assurer du maintien en état des parties actives de l'outillage .</p>	<p><u>ACTIVES DE L'OUTILLAGE :</u></p> <p>- Le dossier de fabrication , - Les outillages , - Les consignes relatives aux interventions sur les outillages .</p>	<p>- Dans le cas de non conformité , l'outillage n'est pas utilisé et l'anomalie est systématiquement signalée , - Dans le cas où les consignes le précisent , l'outillage est remis en état compte tenu des instructions reçues et de sa spécificité .</p>	
T	<p><u>C. 5 - 3 : VERIFIER LA CONFORMITE DES VALEURS</u></p> <p>- S'assurer systématiquement de la stabilité des paramètres de travail .</p>	<p><u>VALEURS AUX VALEURS DE CONSIGNE ET AUX INDICATIONS DU DOSSIER DE FABRICATION :</u></p> <p>- Le dossier de fabrication , - L'unité en production , - Les règles d'hygiène , de sécurité et d'économie , - Les procédures d'arrêt d'urgence .</p>	<p>- Les valeurs lues sont conformes à celles du dossier de fabrication si non , les ajustements nécessaires sont effectués . - Dans le cas d'une dérive importante , les mesures de sauvegarde sont appliquées afin de protéger : * le personnel , * l'environnement ; * le matériel , les outillages , ....</p>	

NIVEAU	C.A.P. FABRICATION INDUSTRIELLE DES CERAMIQUES	CAPACITE: C	5 : CONTROLER	19
TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION		
<p><u>C. 5 - 4 : VERIFIER LA CONFORMITE DES PRODUITS :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Procéder systématiquement, en fonction des instructions données sur la fiche de contrôle " atelier ", aux vérifications spécifiques.</li> </ul>	<p><u>PRODUITS :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'unité en production,</li> <li>- La fiche de contrôle " atelier ",</li> <li>- Les procédures et les moyens de contrôle.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les vérifications sont faites conformément ;</li> <li>* à la fiche de contrôle d'atelier,</li> <li>* à la procédure,</li> <li>et elles sont limitées à cinq (5) vérifications maximum.</li> </ul> <p><u>Exemple :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cinq cotés ou</li> <li>- Quatre cotés et un contrôle d'aspect, ou</li> <li>- Trois cotés, un contrôle d'aspect et une masse, ou</li> <li>- Deux cotés, un contrôle d'aspect, une masse et une forme.</li> </ul> <p>- Les anomalies sont systématiquement et immédiatement signalées.</p>		
T				

NIVEAU	C.A.P. FABRICATION INDUSTRIELLE DES CERAMIQUES	CAPACITE: C 6 : MAINTIENIR	20
	TRAVAIL DEMANDÉ	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION
2	<p>C. 6 - 1 : ASSURER LA MAINTIENANCE DE PREMIER ET DE DEUXIEME NIVEAUX :</p> <p>Normes N.F. X . 60 010</p>	<p>- L'unité de fabrication ,  - Les fiches de maintenance ,  - Les produits de maintenance et leurs notices d'utilisation ,  - Les consignes et les outils nécessaires à la maintenance ,  - Les consignes de sécurité relatives aux matériels en fonctionnement .</p>	<p>Lors de la prise en charge d'une unité de fabrication :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les niveaux d'huile sont méthodiquement vérifiés , éventuellement, l'appoint de lubrifiant est effectué ,</li> <li>- Les lubrifications sont usées ,</li> <li>- Les fiches de maintenance sont systématiquement mises à jour .</li> </ul>
T	<p>C. 6 - 2 : S'ASSEMBLER DU MAINTIEN EN ETAT</p> <p>- Prendre les dispositions nécessaires pour :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* garantir l'accessibilité du poste de travail ,</li> <li>* faciliter l'évacuation des produits ,</li> <li>* assurer l'état de propreté du poste de travail .</li> </ul>	<p>DU PREMIER ( OU ARIE ) DE TRAVAIL :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'unité de fabrication ,</li> <li>- Les produits d'entretien , leur mode d'utilisation et les procédures à suivre ,</li> <li>- Les moyens de maintenance ,</li> <li>- Les consignes d'hygiène , de sécurité et d'ergonomie .</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les autres de fabrication et de circulation sont rigoureusement maintenus en état .</li> </ul>

NIVEAU	C.A.P. FABRICATION INDUSTRIELLE DES CERAMIQUES	CAPACITE: C	MINIER III	24
TRAVAIL DEMANDE	<p>C. 6 - 3 1 APPLIQUER LES MESURES DE SURETE QUI S'IMPOSENT DANS LE CAS D'ANOMALIES :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Mettre en application les procédures adaptées aux anomalies constatées .</li> </ul>	CONDITIONS, RESSOURCES	<p>INDICATEURS D'ÉVALUATION</p>	
	<p>- L'unité de fabrication ,</p> <p>- Les procédures d'intervention .</p>		<p>Dans le cas d'une anomalie due :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* aux matières d'oeuvre ,</li> <li>* aux machines , aux outils ,</li> <li>* aux procédures ,</li> <li>* aux conditions de travail ,</li> <li>...</li> </ul> <p>- Les dispositions sont systématique ment prises pour assurer la protection :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* des personnels ,</li> <li>* puis de l'environnement ,</li> <li>* puis des matériels , outillages , installations et équipements .</li> </ul> <p>- Les services fonctionnels sont immédiatement avisés .</p>	