

SAVOIR FAIRE

OPTION : Verrier à la Main
SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 1 : S'INFORMER.

- C 1.1 Décoder les documents de travail et étudier les modèles.
- C 1.2 Reconnaître les matières d'oeuvre.
- C 1.3 Reconnaître les matériels, les outillages, les fluides.
- C 1.4 Lire et/ou identifier un instrument de mesure, de contrôle.
- C 1.5 Décoder les règles d'hygiène et de sécurité et les consignes d'ergonomie.

C 2 : PREPARER.

- C 2.1 Analyser la fabrication.
- C 2.2 Démontet, monter les outillages, les accessoires, les périphériques.
- C 2.3 Réaliser les réglages.
- C 2.4 Préparer le poste de matière d'oeuvre.
- C 2.5 Préparer le poste de travail ("place" ou "chantier").
- C 2.6 Vérifier que le poste de travail est opérationnel.

C 3 : METTRE EN OEUVRE

- C 3.1 Effectuer les cueillages.
- C 3.2 Effectuer le soufflage.
- C 3.3 Effectuer le pressage et/ou l'injection.
- C 3.4 Utiliser l'arche de recuisson (traitement thermique).
- C 3.5 Assurer l'arrêt de la fabrication.

C 4 : ASSURER LA MAINTENANCE

- C 4.1 Assurer la maintenance de niveau I (Norme NF -X- 60010) des matériels, des outillages.
- C 4.2 Localiser l'origine des anomalies.

C 5 : CONTROLER ET PARTICIPER A LA QUALITE.

- C 5.1 Utiliser à bon escient les matériels, les matières d'oeuvre, les fluides, mis à sa disposition.
- C 5.2 Vérifier la conformité des réalisations en cours de fabrication.
- C 5.3 Vérifier les caractéristiques géométriques, dimensionnelles, fonctionnelles et physiques, définies par la fiche de fabrication ainsi que les quantités produites.
- C 5.4 Rendre-compte des anomalies constatées sur les articles et relatives : aux matières d'oeuvre, aux outillages, aux procédures.
- C 5.5 Consigner avec rigueur le travail effectué ainsi que le temps passé.

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 1 : S'INFORMER

UC	ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
II	<p>C1.1</p> <p>Décoder les documents de travail et étudier les modèles</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les normes de représentations graphiques et les symboles spécifiques en usage dans la spécialité. - Un dessin de fabrication et/ou un modèle. - Une fiche de travail. 	<ul style="list-style-type: none"> - L'identification des différents éléments est correcte.
II	<p>C 1.2</p> <p>Reconnaître les pièces brutes.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Un dessin de définition et/ou un modèle. - Une fiche de travail. - La liste des pièces à tailler ou à graver. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le choix des pièces brutes en adéquation avec le décor à réaliser.
I	<p>C 1.3</p> <p>Reconnaître les matériels les outillages, les fluides</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La liste des matériels et des outillages de taille et/ou de gravure. - Les listes des fluides nécessaires à la réalisation du décor avec leur conditions d'emploi et leur identification par codage. 	<ul style="list-style-type: none"> - L'identification des matériels et des outillages est méthodique. - L'identification des fluides est faite sans erreur.

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 1 : S'INFORMER

	UC	ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
	II	<p>C 1.4</p> <p>Lire et/ou identifier un instrument de mesure, de contrôle</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Un calibre à coulisse au 1/10. - Les compas et calibres - Les galvanomètres - Un polariscope - Les procédures d'utilisation et de lecture. 	<ul style="list-style-type: none"> - L'identification, l'utilisation, la lecture des instruments de mesure sont faites avec méthode et précision.
	I	<p>C 1.5</p> <p>Décoder les règles d'hygiène et de sécurité. et les consignes d'ergonomie.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La réglementation de l'hygiène, de la sécurité et de la protection de l'environnement applicable à la profession. - Le règlement du centre de formation et/ou de l'atelier du formateur. - Les consignes d'ergonomie. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les règlements en vigueur et les consignes sont rigoureusement respectés.

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 2 : PREPARER

UC	ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
III	<p>C 2.1</p> <p>Analyser la fabrication :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Etablir la suite des opérations à réaliser. - Choisir les outillages, les outils et les matériaux à mettre en oeuvre. 	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail - Un croquis et/ou un dessin de définition et/ou un modèle. - Les procédures de mise en oeuvre. - Les possibilités des outillages, des outils et des matériaux. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les étapes prévues pour la fabrication sont cohérentes - Le choix, des outillages, des outils et des matériaux est en adéquation avec la fabrication à réaliser.
II	<p>C 2.2</p> <p>Démonter, monter les outillages, les accessoires, les périphériques.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Les procédures de montage de démontage. - Les outillages d'intervention. - Les règles d'hygiène et de sécurité. 	<ul style="list-style-type: none"> - La préparation du travail et les procédures d'intervention sont méthodiques. - Les règles d'hygiène et de sécurité sont rigoureusement respectées.
II	<p>C 2.3</p> <p>Réaliser les réglages</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Les outillages, les moules. - Les moyens et les procédures nécessaires au réglage. - Les instruments de mesure et de contrôle. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les réglages sont conformes aux indications de la fiche de travail. - L'utilisation du matériel fourni est appropriée.
III	<p>C 2.4</p> <p>Préparer le poste de matière d'oeuvre.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérifier la température du verre. - Positionner le flotteur ou le cercle. - "escramer" - régler l'ouverture 	<ul style="list-style-type: none"> - Les consignes de sécurité. et les règles d'ergonomie. - Une fiche de travail. - Les critères de qualité. - La désignation des matériaux. - Le mode opératoire. - Les fours, les équipements les matériels et les outillages nécessaires (cannes, mailloches, moules, produits de fartage, produits divers, ...) - Les conditions de mise en service des installations et les conditions d'utilisation (température, précautions...) 	<ul style="list-style-type: none"> - A partir d'un creuset ou d'un pot plein (de verre ou de cristal) , "l'escramage", la mise en place du flotteur ou du cercle et le prélèvement d'échantillons sont correctement réalisés. - Le réglage de l'ouverture est adapté aux besoins de la fabrication.

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 2 : PREPARER

UC	ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
III	<p>C 2.5</p> <ul style="list-style-type: none"> - Préparer le poste de travail ("place" ou "chantier") - Vérifier la conformité et l'état des outillages et de matériels. - Assurer leur préchauffage au moment voulu et les monter. - Rassembler et installer les moyens de contrôle sur les postes de travail. - Préparer les consommables, (mailloches, palettes produits de fartage, ...). - S'assurer du bon fonctionnement des dispositifs de sécurité et de l'accessibilité aux postes de travail. - Agencer méthodiquement les outils et les moyens à utiliser. 	Id. C 2.4	<ul style="list-style-type: none"> - Le poste de travail (ou "place" ou "chantier") est opérationnel et en conformité avec les règles d'hygiène, de sécurité et d'ergonomie
III	<p>C 2.6</p> <p>Vérifier que le poste de travail est opérationnel.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Un poste de travail équipé. - Une fiche de travail. - Un croquis et/ou un dessin de définition et/ou un modèle. - Les consignes d'hygiène et de sécurité. 	<ul style="list-style-type: none"> - L'ordonnancement de l'outillage et des matières d'oeuvre est rationnel, adapté à l'opérateur et répond aux exigences d'hygiène, de sécurité et d'ergonomie y compris dans l'environnement du poste de travail.

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 3 : METTRE EN OEUVRE

UC	ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
II	<p>C 3.1</p> <p>Effectuer les cueillages :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Prélever ou "cueiller" la quantité de verre ou de cristal nécessaire à la réalisation de la pièce. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le poste de travail - Une fiche de travail. - Les matières d'oeuvre. - Les outillages. - Les fluides. - Les procédures de travail. - Les consignes d'hygiène et de sécurité. 	<ul style="list-style-type: none"> - La quantité nécessaire et suffisante de verre ou de cristal est prélevée ou "cueillée" correctement. - Le prélèvement et le façonnage sont effectués conformément aux origines de la pièce à obtenir. - Les règles d'hygiène, de sécurité et d'ergonomie sont rigoureusement respectées.
III	<ul style="list-style-type: none"> - Façonner le verre prélevé en vue de le mouler ou préparer le verre en vue de le presser. 		
III	<p>C 3.2</p> <p>Effectuer le soufflage :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Souffler et mouler le cueillage préparé pour obtenir la pièce demandée. - Contrôler la qualité du produit obtenu. - Signaler les anomalies éventuelles rencontrées. - S'intégrer dans le synchronisme et le cheminement des phases de la production en respectant les temps prévus. 	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Les matières d'oeuvre. - Les outillages et outils nécessaires. - Les procédures de soufflage - Les consignes d'hygiène de sécurité et d'ergonomie. 	<ul style="list-style-type: none"> - La réalisation est conforme aux exigences de qualité et d'esthétique. - L'ordre et la propreté de la "place" sont assurés. - Les règles d'hygiène, de sécurité et d'ergonomie sont rigoureusement respectées.
III	<p>C 3.3</p> <p>Effectuer le pressage et/ou l'injection en respectant les consignes de travail.</p>		
		<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - La presse et ses accessoires - Les paramètres de réglage de la presse. - Les paramètres de pressage - Les consignes de sécurité ainsi que celles relatives à l'utilisation des presses et des outillages. 	<ul style="list-style-type: none"> - La réalisation est conforme aux exigences de qualité et d'esthétique. - Les procédures de pressage et les consignes sont rigoureusement respectées.

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 3 : METTRE EN OEUVRE

	UC	ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
	II	<p>C 3.4 Utiliser l'arche de recuisson (traitement thermique).</p>	<ul style="list-style-type: none"> - L'installation - Une fiche de travail. - Les paramètres de traitement thermique. - Les consignes d'utilisation - Les consignes d'hygiène et de sécurité. 	<ul style="list-style-type: none"> - L'utilisation de l'arche est conforme aux consignes. - Les contraintes ont disparu sans modification géométrique de la pièce. - Les consignes d'hygiène et de sécurité sont rigoureusement respectées.
	I	<p>C 3.5 Assurer l'arrêt de la fabrication. Appliquer les procédures d'arrêt au niveau : - du poste de matière d'oeuvre. - du poste de travail.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les procédures d'arrêt. - Les moyens et les outillages nécessaires. - Les consignes de sécurité. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les procédures d'arrêt sont respectées méthodiquement. - Les outillages sont contrôlés et rangés. - Les moules et les mailloches sont frottés. - L'ordre et la propreté du poste de travail sont assurés.

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 4: ASSURER LA MAINTENANCE

UC	ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
II	<p>C 4.1</p> <p>Assurer la maintenance de niveau I (norme N F - X 60010) des matériels, des outillages.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les équipements et les fournitures nécessaires à la maintenance. - Les consignes de maintenances. - Les consignes d'hygiène et de sécurité. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les matériels et les outillages sont maintenus en état de fonctionnement, de sécurité et de propreté. - La maintenance est réalisée conformément aux instructions reçues.
II	<p>C 4.2</p> <p>Localiser l'origine des anomalies. Détecter les anomalies sur la pièce fabriquée et en rechercher la cause. Si nécessaire, remédier au fartage du moule.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les procédures d'identification des anomalies. - Les moyens et les procédures de fartage des outillages. 	<ul style="list-style-type: none"> -La recherche de la cause de l'anomalie est effectuée méthodiquement. - La remise en état de l'outilage permet d'assurer la continuité et la qualité de la fabrication.

SAVOIR - FAIRE PROFESSIONNELS

C 5 : CONTROLER ET PARTICIPER A LA QUALITE

UC	ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
II	<p>C 5.1</p> <p>Utiliser à bon escient les matériels, les matières d'oeuvre, les fluides mis à sa disposition.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Un croquis et/ou un dessin de définition et/ou un modèle. - Les matériels, les matières d'oeuvre avec leurs possibilités. 	<ul style="list-style-type: none"> - L'utilisation des moyens mis à sa disposition est optimale.
II	<p>C 5.2</p> <p>Vérifier la conformité des réalisations en cours de fabrication</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Un croquis et/ou un dessin de définition et/ou un modèle. - Les instruments de contrôle et de mesure avec leurs procédures d'utilisation. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le contrôle de l'article en cours de fabrication est systématique notamment en ce qui concerne le style et l'esthétique.
III	<p>C 5.3</p> <p>Vérifier les caractéristiques, géométriques dimensionnelles et physiques définies par la fiche de fabrication, ainsi que les quantités produites.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Un croquis et/ou un dessin de définition et/ou un modèle. - Les instruments de contrôle et de mesure (polariscope ...) avec leurs procédures d'utilisation. 	<ul style="list-style-type: none"> - L'article répond aux exigences de qualité notamment en ce qui concerne le style et l'esthétique.
III	<p>C 5.4</p> <p>Rendre compte des anomalies constatées sur les articles et relatives :</p> <ul style="list-style-type: none"> - aux matières d'oeuvre, - aux outillages, - aux procédures. 	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Un croquis et/ou un dessin de définition et/ou un modèle. - Les instruments de contrôle et de mesure (polariscope ...) avec leurs procédures d'utilisation. - Les moyens de communication. 	<p>Le compte-rendu est précis, concis et exploitable.</p>

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

UCC 5 :CONTROLLER ET PARTICIPER A LA QUALITE

UC		ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
	I	<p>C 5.5</p> <p>Consigner avec rigueur le travail effectué, ainsi que le temps passé.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Les moyens de communication (informatisés ou non). 	<p>Les fichiers sont complétés avec précision, rigueur et soin.</p>

OPTION : Verrier au Chalumeau

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 1 : S'INFORMER.

- C 1.1 Décoder les documents de travail et étudier les modèles.
- C 1.2 Reconnaître les matières d'oeuvre, les ébauches, les composants.
- C 1.3 Reconnaître les matériels, les outillages, les fluides.
- C 1.4 Lire et/ou identifier un instrument de mesure, de contrôle.
- C 1.5 Décoder les règles d'hygiène et de sécurité.

C 2 : PREPARER.

- C 2.1 Analyser la fabrication :
 - Etablir la suite des opérations à réaliser.
 - Choisir les matériels et les matériaux à mettre en oeuvre.
- C 2.2 Démonter, monter les outillages, les accessoires, les périphériques.
- C 2.3 Réaliser les réglages.
- C 2.4 Préparer les matières d'oeuvre, les outillages.
- C 2.5 Préparer et alimenter le poste de pompage.
- C 2.6 Vérifier que le poste de travail est opérationnel.

C 3 : METTRE EN OEUVRE

- C 3.1 Couper, percer le verre à froid.
- C 3.2 Manuellement et à chaud :
 - Préparer et transformer les tubes de verre, les éléments par soufflage, courbage étirage et moulage.
 - Réaliser des soudures et les montages.
- C 3.3 Former à chaud sur machine (tour, ...) à l'aide de galets, poinçons, empreintes en creux ou en relief.
- C 3.4 Sur machine et à chaud :
 - Préparer et transformer les tubes de verre, les éléments par soufflage, étirage, centrifugation et moulage.
 - Réaliser des soudures et les montages.
- C 3.5 Conduire un four de cuisson.
- C 3.6 Utiliser un bâti de pompage.

C 4 : ASSURER LA MAINTENANCE

- C 4.1 Assurer la maintenance de niveau I (Norme NF -X- 60010) des matériels, des outillages et du poste de travail.

C 5 : CONTROLER ET PARTICIPER A LA QUALITE.

- C 5.1 Utiliser à bon escient les matériels, les matières d'oeuvre, les fluides, mis à sa disposition.
- C 5.2 Vérifier la conformité des réalisations en cours de fabrication.
- C 5.3 Vérifier les caractéristiques géométriques, dimensionnelles, fonctionnelles et physiques, définies par la fiche de fabrication ainsi que les quantités produites.
- C 5.4 Rendre-compte des anomalies constatées sur les articles et relatives : aux matières d'oeuvre, aux outillages, aux procédures.
- C 5.5 Consigner avec rigueur le travail effectué ainsi que le temps passé.

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 1 : S'INFORMER

		ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
	II	<p>C 1.1</p> <p>Décoder les documents de travail et étudier les modèles</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les normes de représentations graphiques et les symboles spécifiques en usage dans la spécialité. - Un dessin de fabrication et/ou un modèle. - Une fiche de travail. - Les principes de fonctionnement du produit. 	<ul style="list-style-type: none"> - L'identification des différents éléments est correcte. - L'analyse du fonctionnement du produit est correcte.
	II	<p>C 1.2</p> <p>Reconnaître les matières d'oeuvre, les ébauches, les composants.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Un dessin de définition. - Un modèle. - Une fiche de travail. - La liste des matières d'oeuvre, des ébauches et des composants avec les procédures d'identification. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le choix des matériaux est en adéquation avec le produit à fabriquer.
	I	<p>C 1.3</p> <p>Reconnaître les matériels les outillages, les fluides</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La liste des matériels de transformation à chaud et à froid du tube de verre et leurs possibilités (chalumeau roue diamantée, ...) - Les listes des fluides nécessaires à la transformation du tube de verre (carburants, combustibles, eau, ...). avec leurs conditions d'emploi et leur identification par codage. 	<ul style="list-style-type: none"> - L'identification des matériels et des outillages est méthodique. - L'identification des fluides est faite sans erreur.

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 1 : S'INFORMER

		ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
	II	<p>C 1.4</p> <p>Lire et/ou identifier un instrument de mesure, de contrôle</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une bobine de RUHM KORFF (haute fréquence). - Un calibre à coulisse au 1/10. - Les jauges et calibres - Un manomètre - Un voltmètre - Un ampèremètre - Un polariscope - Les procédures d'utilisation et de lecture. 	<ul style="list-style-type: none"> - L'utilisation, la lecture des instruments de mesure sont faites avec méthode et précision.
	I	<p>C 1.5</p> <p>Décoder les règles d'hygiène et de sécurité, et les consignes d'ergonomie</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La réglementation de l'hygiène, de la sécurité et de la protection de l'environnement applicable à la profession. - Le règlement du centre de formation. - Les consignes d'ergonomie. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les règlements en vigueur et les consignes sont rigoureusement respectés.

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 2 : PREPARER

		ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
	III	<p>C 2.1</p> <p>Analyser la fabrication :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Etablir la suite des opérations à réaliser. - Choisir les matériels et les matériaux à mettre en oeuvre. 	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail - Un croquis et/ou un dessin de définition et/ou un modèle. - Les procédures de mise en oeuvre. - Les possibilités des matériels et des matériaux. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les étapes prévues pour la fabrication sont cohérentes - Le choix des matériels et des matériaux est en adéquation avec la fabrication à réaliser.
	II	<p>C 2.2</p> <p>Démonter, monter les outillages, les accessoires, les périphériques.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Les procédures de montage, de démontage. - Les outillages d'intervention. - Les règles d'hygiène et de sécurité. 	<ul style="list-style-type: none"> - La préparation du travail et les procédures d'intervention sont méthodiques. - Les règles d'hygiène et de sécurité sont rigoureusement respectées.
	II	<p>C 2.3</p> <p>Réaliser les réglages</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Les données technologiques sur l'appareil à fabriquer. - Les outillages, les empreintes, les galets, les moules... - Les moyens et les procédures nécessaires au réglage. - Les instruments de mesure et de contrôle. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les réglages sont conformes aux indications de la fiche de travail. - L'utilisation du matériel fourni est appropriée.
	II	<p>C 2.4</p> <p>Préparer les matières d'oeuvre et les outillages.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Un croquis et/ou un dessin de définition et/ou un modèle. - Les matières d'oeuvre. - Les outillages. - Les instructions et les recommandations nécessaires 	<p>Les matières d'oeuvre et les outillages nécessaires et suffisants sont préparés conformément aux instructions.</p>

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 2 : PREPARER

		ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
	III	<p>C 2.5</p> <p>Préparer et alimenter le poste de pompage.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Les sources d'énergie. - Les documentations techniques. - Les matières d'oeuvre et outillages. - Les consignes d'hygiène et de sécurité. 	<p>- Le poste de pompage est opérationnel et répond aux exigences d'hygiène et de sécurité.</p>
	III	<p>C 2.6</p> <p>Vérifier que le poste de travail est opérationnel.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Un poste de travail équipé. - Une fiche de travail. - Un croquis et/ou un dessin de définition et/ou un modèle. - Les consignes d'hygiène et de sécurité. 	<p>- L'ordonnancement de l'outillage et des matières d'oeuvre est rationnel, adapté à l'opérateur et répond aux exigences d'hygiène, de sécurité et d'ergonomie y compris dans l'environnement du poste de travail.</p>

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 3 : METTRE EN OEUVRE

		ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
	II	C 3.1 Couper, percer le verre à froid.	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Les matières d'oeuvre. - Les outillages. - L'analyse de fabrication - La méthodologie de la coupe et du perçage. - Les consignes d'hygiène et de sécurité. 	- La précision de la coupe ou du perçage est rigoureusement respectée.
	II III	C 3.2 Manuellement et à chaud : - Préparer et transformer les tubes de verre, les éléments par soufflage, courbage, étirage et moulage. - Réaliser des soudures et les montages.	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Les machines et les outillages. - Les fluides. - Les matières d'oeuvre. - L'analyse de fabrication. - Les notions d'esthétique et de style. - Les procédures de travail. - Les consignes d'hygiène et de sécurité. 	- La réalisation est conforme aux exigences de qualité et d'esthétique.
	II	C 3.3 Former à chaud sur machine (tour, ...) à l'aide de galets poinçons, empreintes en creux ou en relief.	IDEM C 3.2	IDEM C 3.2
	II III	C 3.4 Sur machine et à chaud : - Préparer et transformer les tubes de verre, les éléments par soufflage, étirage, centrifugation et moulage. - Réaliser des soudures et les montages.	IDEM C 3.2	IDEM C 3.2

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 3 : METTRE EN OEUVRE

		ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
	II	<p>C 3.5</p> <p>Conduire un four de cuisson.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - L'analyse de fabrication. - Les consignes d'utilisation du four. - Les consignes d'hygiène et de sécurité. 	<ul style="list-style-type: none"> - L'utilisation du four est conforme aux consignes. - Les contraintes ont disparu sans modification géométrique de la pièce. - Les consignes d'hygiène et de sécurité sont respectées.
	III	<p>C 3.6</p> <p>Utiliser un bâti de pompage.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Les consignes d'utilisation du bâti du pompage. - Les fluides. - Les procédures de travail. - Les appareils de contrôle. - Les consignes d'hygiène et de sécurité. 	<ul style="list-style-type: none"> - La nature du gaz rare est respectée. - Compte-tenu du volume de l'enseigne et de la nature du gaz rare, la pression est ajustée correctement. - La colonne lumineuse est conforme au repère de couleur. - L'utilisation du bâti de pompage est rationnelle, les règles d'hygiène et de sécurité sont rigoureusement respectées.

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 4: ASSURER LA MAINTENANCE

	ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
I	<p>C 4.1</p> <p>Assurer la maintenance de niveau I (norme N F - X 60010) des matériels, des outillages et du poste de travail.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les équipements et les fournitures nécessaires à la maintenance. - Les fiches techniques relatives aux machines utilisées. - Les consignes d'hygiène et de sécurité. 	<p>- Le poste de travail, le matériel et les machines sont maintenus en état de fonctionnement de sécurité et de propreté.</p>

SAVOIR - FAIRE PROFESSIONNELS

C 5 : CONTROLER ET PARTICIPER A LA QUALITE

		ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
	II	<p>C 5.1</p> <p>Utiliser à bon escient les matériels, les matières d'oeuvre, les fluides mis à sa disposition.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Un croquis et/ou un dessin de définition et/ou un modèle. - Les matériels, les matières d'oeuvre avec leurs possibilités. 	<ul style="list-style-type: none"> - L'utilisation des moyens mis à sa disposition est optimale.
	I	<p>C 5.2</p> <p>Vérifier la conformité des réalisations en cours de fabrication.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Un croquis et/ou un dessin de définition et/ou un modèle. - Les instruments de contrôle et de mesure avec leurs procédures d'utilisation. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le contrôle en cours de fabrication est systématique.
	III	<p>C 5.3</p> <p>Vérifier les caractéristiques, géométriques dimensionnelles et physiques définies par la fiche de fabrication, ainsi que les quantités produites.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Un croquis et/ou un dessin de définition et/ou un modèle. - Les instruments de contrôle et de mesure (polariscope ...) avec leurs procédures d'utilisation. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le produit répond aux exigences de qualité notamment en ce qui concerne le style et l'esthétique.
	III	<p>C 5.4</p> <p>Rendre compte des anomalies constatées sur les articles et relatives :</p> <ul style="list-style-type: none"> - aux matières d'oeuvre, - aux outillages, - aux procédures. 	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Un croquis et/ou un dessin de définition et/ou un modèle. - Les instruments de contrôle et de mesure (polariscope ...) avec leurs procédures d'utilisation. - Les moyens de communication. 	<p>Le compte-rendu est précis concis et exploitable.</p>

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 5 : CONTROLER ET PARTICIPER A LA QUALITE

		ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
	I	<p>C 5.5</p> <p>Consigner avec rigueur le travail effectué ainsi que le temps passé.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Les moyens de communication (informatisés ou non). 	<p>Les fichiers sont complétés avec précision, rigueur et soin.</p>

OPTION : VITRAILLISTE
SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 1 : S'INFORMER.

- C 1.1 Décoder les documents de travail et étudier les propositions.
- C 1.2 Reconnaître les matières d'oeuvre.
- C 1.3 Reconnaître les matériels, les outillages, et les fluides.
- C 1.4 Décoder les règles d'hygiène et de sécurité et les consignes d'ergonomie.

C 2 : PREPARER.

- C 2.1 Analyser la réalisation.
- C 2.2 Préparer les outillages et les matériels nécessaires.
- C 2.3 Préparer les matières d'oeuvre.
- C 2.4 Participer à la préparation des emplacements de réalisation.
- C 2.5 Vérifier que les emplacements de travail sont opérationnels.

C 3 : METTRE EN OEUVRE

- C 3.1 Réaliser des éléments graphiques.
- C 3.2 Ouvrir les verres.
- C 3.3 Effectuer les assemblages et les poses.
- C 3.4 Effectuer les étanchéités.
- C 3.5 Appliquer les procédures d'arrêt à chaque étape de la réalisation.

C 4 : ASSURER LA MAINTENANCE

- C 4.1 Assurer la maintenance de niveau I (Norme NF -X- 60010) des matériels, et des outillages.
- C 4.2 Localiser l'origine des anomalies.

C 5 : CONTROLER ET PARTICIPER A LA QUALITE.

- C 5.1 Utiliser à bon escient les matériels, les matières d'oeuvre et les fluides, mis à sa disposition.
- C 5.2 Vérifier la conformité des ouvrages en cours de réalisation.
- C 5.3 Vérifier les caractéristiques structurelles, géométriques et dimensionnelles définies.
- C 5.4 Rendre compte des anomalies constatées en cours de réalisation, relatives : aux matières d'oeuvre, aux outillages, aux procédures.
- C 5.5 Consigner avec rigueur le travail effectué ainsi que le temps passé.

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 1 : S'INFORMER

		ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION-
	III	C1.1 Décoder les documents de travail et étudier les propositions.	<ul style="list-style-type: none"> - Les normes de représentations graphiques et les symboles spécifiques en usage dans la spécialité. - Un modèle (maquette et carton) ou un tracé type limite aux formes géométriques simples. - Une fiche de travail. 	- L'identification des différents éléments est correcte.
	II	C 1.2 Reconnaître les matières d'oeuvre.	<ul style="list-style-type: none"> - Un dessin de définition ou un tracé type. - Une fiche de travail. - La liste des matières d'oeuvre avec les procédures d'identification. 	- Le choix des matériaux est en adéquation avec l'oeuvre à réaliser.
	I	C 1.3 Reconnaître les matériels les outillages, et les fluides.	<ul style="list-style-type: none"> - La liste des matériels de réalisation, de tracé, de coupe, d'assemblage et d'étanchéité. - la liste des fluides, habituellement utilisés avec leur condition d'emploi et leur identification par codage. 	<ul style="list-style-type: none"> - L'identification des matériels et des outillages est méthodique. L'identification des fluides est faite sans erreur.
	I	C 1.4 Décoder les règles d'hygiène et de sécurité et les consignes d'ergonomie.	<ul style="list-style-type: none"> - La réglementation de l'hygiène, de la sécurité et de la protection de l'environnement applicable à la profession. - Le règlement du centre de formation et/ou de l'atelier du formateur. 	- Les règlements en vigueur sont rigoureusement respectés, particulièrement en ce qui concerne l'utilisation du plomb, de l'acide fluorhydrique, ainsi que les consignes de sécurité sur les chantiers.

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 2 : PREPARER

	ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
III	<p>C 2.1 Analyser la réalisation - établir la suite des opérations à réaliser. - Choisir les matériels et les matériaux à mettre en oeuvre.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail - Un dessin de définition, carton, maquette, tracé type. - Les références de coloration. - Les procédures de mise en oeuvre. - Les possibilités des matériels et des matériaux. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les étapes prévues pour la réalisation sont cohérentes - Le choix, des matériels et des matériaux est en adéquation avec l'ouvrage à réaliser.
II	<p>C2.2 - Préparer les outillages les matériels nécessaires : - aux tracés - à la coupe - aux assemblages - aux étanchéités.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Les procédures d'intervention. - Les outillages et les matériels. - Les règles d'hygiène et de sécurité et les consignes d'ergonomie. 	<ul style="list-style-type: none"> - La préparation des outillages et des matériels est méthodique. - Les règles d'hygiène et de sécurité et les consignes d'ergonomie sont rigoureusement respectées.
I	<p>C 2.3 Préparer les matières d'oeuvre : - Consommables (papier décapant, ...). - verres, - plombs, - soudure, - produits d'étanchéité : ° colles, ° mastics, ° mortiers,</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Le mode opératoire. - Les matières d'oeuvre. - Les équipements nécessaires à leur mise en oeuvre. - Les règles d'hygiène et de sécurité. - Les consignes d'ergonomie. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les verres sont stockés selon la référence de l'atelier et les règles de sécurité. - Les plombs sont ouverts. - Les produits d'étanchéité sont dosés et mélangés selon les spécifications et compte-tenu de leur durée et de leur mode de conservation.
III	<p>C 2.4 Participer à la préparation des emplacements de réalisation : - A l'atelier : ° table de tracé ° lieu de coupe ° table de montage ° poste d'enfournement. - Sur le chantier : ° échelle ° échafaudage pour le transport des oeuvres.</p>	<p>IDEM C 2.3</p>	<p>Les emplacements sont opérationnels, et en conformité avec les règles d'hygiène et de sécurité et avec les consignes d'ergonomie.</p>

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 2 : PREPARER

		ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
	111	<p>C 2.5</p> <p>Vérifier que les emplacements de travail sont opérationnels.</p>	<p>IDEM C 2.3</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La vérification est systématique. - L'ordonnement des matériels et des matières d'oeuvre est rationnel, adapté à l'opérateur et répond aux exigences de l'hygiène, de la sécurité et de l'ergonomie.

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 3 : METTRE EN OEUVRE

		ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
	III	<p>C 3.1</p> <p>Réaliser des éléments graphiques :</p> <ul style="list-style-type: none"> - prendre des mesures de l'ouverture à vitrer, - réaliser des tracés géométriques, - réaliser des frottis - réaliser des calibres et dessins de repérage par décalque, - Calibrer : à la lame, aux ciseaux. 	<ul style="list-style-type: none"> - La fiche de travail. - Les instructions et matériels de chantier : <ul style="list-style-type: none"> ° de tracé ° de découpe. - Le tracé type. - La maquette et le carton. - Les plans de situation et les élévations. - Les procédés de réalisation. - Les consommables (papier). - Le panneau à restaurer. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les mesures, les calibres, les dessins de repérage et les frottis, sont précis et référencés. - Les règles de sécurité sont respectées.
	<p>III</p> <p>III</p> <p>II</p> <p>II</p> <p>II</p> <p>II</p> <p>II</p> <p>II</p> <p>III</p>	<p>C 3.2</p> <p>Ouvrer les verres :</p> <ul style="list-style-type: none"> - prédébiter. - débiter. - couper : - aux calibres - à la pige. - gruger. - égriser. - enfourner des pièces peintes. - défourner. - trier et assembler les verres sur les dessins de repérage. - répartir les "battus" de couleur des vitreries. 	<ul style="list-style-type: none"> - La fiche de travail. - Les documents graphiques : <ul style="list-style-type: none"> ° les références ° fiches ° calques. ° calibres - Les postes de travail. - Les matières d'oeuvre. - Les matériels de coupe, d'enfournement. - Les processus de travail. - Les consignes d'enfournement. - Les consignes d'hygiène, de sécurité et d'ergonomie. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le verre est manutentionné selon les règles de conservation. - La dimension des pièces est exacte. - La répartition des coloris est harmonieuse et les consignes sont respectées. - Les verres plaqués sont utilisés du bon côté ainsi que les calibres correspondant. - Les pièces, peintes sont manipulées avec précaution. - Les consignes d'enfournement sont rigoureusement respectées. - Les consignes d'hygiène, de sécurité et d'ergonomie sont rigoureusement respectées.

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 3 : METTRE EN OEUVRE

		ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
I	II	<p>C 3.3 Effectuer les assemblages et les poses :</p> <ul style="list-style-type: none"> - assembler les verres par mise en plomb. - mettre aux mesures, - souder les plombs et les attaches, - dépiquer, repiquer les verres. - vérifier les mesures, - adapter les dimensions, 	<ul style="list-style-type: none"> - La fiche de travail. - Les dessins de repérage. - Les verres coupés. - Les matières d'assemblage. (Plomb / Etain). - Le poste de sertissage. - Les outillages. - Les instruments de mesures - Les fluides. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les assemblages sont conformes, à la structure indiquée par le dessin (marche des plombs) et réalisés avec précision et sans jeu. - Le panneau est conforme aux mesures et manipulé sans risque.
	III	<ul style="list-style-type: none"> - poser les panneaux, - poser les feuillards - poser et serrer les clavettes, - poser les vergettes, - tourner les attaches. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les installations et matériels de chantier. - Les éléments de serrurerie nécessaires. - Les consignes d'hygiène de sécurité et d'ergonomie. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les soudures sont efficaces. - Les repérages, alignements et aplombs des panneaux sont respectés à la pose. - Les vergettes, les feuillards et clavettes assurent un bon maintien des panneaux. - Les consignes d'hygiène de sécurité et d'ergonomie sont rigoureusement respectées
	I	<p>C 3.4 Effectuer les étanchéités</p> <ul style="list-style-type: none"> - mastiquer les deux faces - réaliser un solin de mastic au cours de la pose. - calfeutrer au mortier le long des feuillures - décaper et protéger les serrureries - coller les verres bord à bord. 	<ul style="list-style-type: none"> - La fiche de travail - Les matières d'oeuvre. - Les outillages. - Les installations et matériels d'atelier et de chantier. - Les panneaux de vitraux. - Les consignes d'hygiène de sécurité et d'ergonomie. 	<ul style="list-style-type: none"> - Une bonne cohésion et une étanchéité parfaite sont obtenues aux différentes étapes de la réalisation. - Les ferrures sont correctement protégées des oxydations. - Les consignes d'hygiène de sécurité et d'ergonomie sont rigoureusement respectées
I	<p>C 3.5 Appliquer les procédures d'arrêt à chaque étape de la réalisation.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les procédures d'arrêt : ° références des matières d'oeuvre ° consignes et moyens de rangement. - les consignes d'hygiène et de sécurité. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les matières d'oeuvre sont référencées, rangées et inventoriées. - Les matériels sont nettoyés et rangés. - L'ordre et la propreté des postes de travail et du chantier sont assurés. 	

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 4: ASSURER LA MAINTENANCE

		ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
	I	<p>C 4.1</p> <p>Assurer la maintenance de niveau I (norme N F - X 60010) des matériels, et des outillages.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les équipements et les fournitures nécessaires à la maintenance. - Les consignes de maintenance. - Les consignes d'hygiène et de sécurité. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les matériels et les outillages sont maintenus en état de fonctionnement, de sécurité et de propreté. - La maintenance est réalisée conformément aux instructions reçues.
	II	<p>C 4.2</p> <ul style="list-style-type: none"> - Localiser l'origine des anomalies. - détecter les anomalies. - en rechercher la cause, y remédier et/ou en informer le responsable. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les procédures d'identification des anomalies. - Les moyens et les procédures d'intervention. 	<ul style="list-style-type: none"> - La recherche de la cause de l'anomalie est effectuée méthodiquement. - La remise en état permet d'assurer la continuité de l'ouvrage.

SAVOIR - FAIRE PROFESSIONNELS

C 5 : CONTROLER ET PARTICIPER A LA QUALITE

	ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
II	<p>C 5.1</p> <p>Utiliser à bon escient les matériels, les matières d'oeuvre, les fluides mis à sa disposition.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Un dessin de définition - Les matériels, les matières d'oeuvre, les fluides avec leurs possibilités. 	<ul style="list-style-type: none"> - L'utilisation des moyens mis à sa disposition est optimale.
III	<p>C 5.2</p> <p>Vérifier la conformité des ouvrages en cours de réalisation.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Un dessin de définition. 	<ul style="list-style-type: none"> - L'oeuvre en cours de réalisation est constamment contrôlée, notamment en ce qui concerne l'esthétique.
II	<p>C 5.3</p> <p>Vérifier les caractéristiques structurelles, géométriques et dimensionnelles définies.</p>	C 5.2	<ul style="list-style-type: none"> - L'oeuvre répond aux exigences de qualité.
III	<p>C 5.4</p> <p>Rendre compte des anomalies constatées en cours de réalisation relatives :</p> <ul style="list-style-type: none"> - aux matières d'oeuvre, - aux outillages, - aux procédures. 	<p>C 5.2</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les moyens de communication. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le compte-rendu est précis, concis et exploitable.
I	<p>C 5.5</p> <p>Consigner avec rigueur le travail effectué ainsi que le temps passé.</p>	C 5.2	<ul style="list-style-type: none"> - Les fichiers sont complétés avec précision, rigueur et soin.

OPTION : Tailleur - Graveur
SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 1 : S'INFORMER.

- C 1.1 Décoder les documents de travail et étudier les modèles.
- C 1.2 Reconnaître les pièces brutes.
- C 1.3 Reconnaître les matériels, les outillages, les fluides.
- C 1.4 Lire et/ou identifier un instrument de mesure, de contrôle.
- C 1.5 Décoder les règles d'hygiène et de sécurité et les consignes d'ergonomie.

C 2 : PREPARER.

- C 2.1 Analyser le décor et ses caractéristiques artistiques.
- C 2.2 Démonter, monter les outillages, les accessoires, les périphériques.
- C 2.3 Préparer les pièces brutes.
- C 2.4 Préparer et vérifier le poste de travail.

C 3 : METTRE EN OEUVRE

- C 3.1 Effectuer le "compassage".
- C 3.2 Effectuer le motif
- C 3.3 Effectuer la finition.
- C 3.4 Effectuer la gravure
- C 3.5 Assurer l'arrêt du poste de travail.

C 4 : ASSURER LA MAINTENANCE

- C 4.1 Assurer la maintenance de niveau I (Norme NF -X- 60010) des matériels, des outillages.
- C 4.2 Détecter les anomalies.

C 5 : CONTROLER ET PARTICIPER A LA QUALITE.

- C 5.1 Utiliser à bon escient les matériels, les consommables, les fluides, mis à sa disposition.
- C 5.2 Vérifier la conformité des pièces en cours et en fin de réalisation.
- C 5.3 Rendre-compte des anomalies constatées.
- C 5.4 Consigner avec rigueur le travail effectué, ainsi que le temps passé.

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 1 : S'INFORMER

UC	ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
II	<p>C1.1</p> <p>Décoder les documents de travail et étudier les modèles</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les normes de représentations graphiques et les symboles spécifiques en usage dans la spécialité. - Un dessin de fabrication et/ou un modèle. - Une fiche de travail. 	<ul style="list-style-type: none"> - L'identification des différents éléments est correcte.
II	<p>C 1.2</p> <p>Reconnaître les pièces brutes.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Un dessin de définition et/ou un modèle. - Une fiche de travail. - La liste des pièces à tailler ou à graver. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le choix des pièces brutes en adéquation avec le décor à réaliser.
I	<p>C 1.3</p> <p>Reconnaître les matériels les outillages, les fluides</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La liste des matériels et des outillages de taille et/ou de gravure. - Les listes des fluides nécessaires à la réalisation du décor avec leur conditions d'emploi et leur identification par codage. 	<ul style="list-style-type: none"> - L'identification des matériels et des outillages est méthodique. - L'identification des fluides est faite sans erreur.

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 1 : S'INFORMER

	UC	ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
	II	<p>C 1.4</p> <p>Lire et/ou identifier un instrument de mesure, de contrôle</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Un polariscope - Un calibre à coulisse au 1/10 - Les compas et calibres - Les galvanomètres - Les procédures d'utilisation et de lecture. 	<ul style="list-style-type: none"> - L'identification, l'utilisation, la lecture des instruments de mesure sont faites avec méthodes et précision.
	I	<p>C 1.5</p> <p>Décoder les règles d'hygiène et de sécurité. et les consignes d'ergonomie.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La réglementation de l'hygiène, de la sécurité et de la protection de l'environnement applicable à la profession. - Le règlement du centre de formation et/ou de l'atelier du formateur. - Les consignes d'ergonomie. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les règlements en vigueur et les consignes sont rigoureusement respectés.

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 2 : PREPARER

UC	ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
III	<p>C 2.1</p> <p>Analyser le décor et ses caractéristiques artistiques:</p> <ul style="list-style-type: none"> - établir la suite des opérations à réaliser. - choisir les outillages, les outils et les consommables nécessaires à la mise en oeuvre 	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail - Un croquis et/ou un dessin de définition et/ou un modèle. - Les procédures de mise en oeuvre. - Les possibilités des outillages, des outils et des consommables. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les étapes prévues pour la fabrication sont cohérentes - Le choix, des outillages, des outils et des matériaux est en adéquation avec le décor à réaliser.
II	<p>C2.2</p> <ul style="list-style-type: none"> - Démontez, montez les outillages, les accessoires, les périphériques. 	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Les procédures de montage, de démontage. - Les outillages d'intervention. - Les règles d'hygiène et de sécurité et les consignes d'ergonomie 	<ul style="list-style-type: none"> - La préparation du travail et les procédures d'intervention sont méthodiques. - Les règles d'hygiène et de sécurité sont rigoureusement respectées ainsi que les consignes d'ergonomie.
II	<p>C 2.3</p> <p>Préparer les pièces brutes</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Un dessin et/ou un modèle - Les critères de choix. - Le mode opératoire. - Les instruments de mesure et de contrôle. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les pièces brutes sont conformes
III	<p>C 2.4</p> <ul style="list-style-type: none"> - Préparer le poste de travail. - Vérifier la conformité et l'état des outillage et des matériels. - R assembler et installer les moyens de contrôle sur le poste de travail. - Préparer les consommables (encres, feutres, meules, abrasifs ...). - S'assurer du bon fonctionnement des dispositifs de sécurité et l'accessibilité du poste de travail. - Agencer méthodiquement les outils et les moyens à utiliser - Profiler ou rectifier les meules en fonction de la forme du retrait. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les règles de sécurité. et les consignes d'ergonomie. - Une fiche de travail. - Les critères de qualité. - Les consommables - Le mode opératoire. - les matériels et les outillages nécessaires (touret à meuler, diviseurs,...). - Les conditions de mise en service des installations et les conditions d'utilisation (vitesses, précautions...) 	<ul style="list-style-type: none"> - Le poste de travail est opérationnel. - L'ordonnement de l'outillage et des consommables est rationnel, adapté à l'opérateur et répond aux exigences d'hygiène, de sécurité et d'ergonomie, y compris dans l'environnement du travail.

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 3 : METTRE EN OEUVRE

	UC	ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
	I	<p>C 3.1</p> <p>Effectuer le "compassage":</p> <ul style="list-style-type: none"> - positionner des repères sur une pièce brute en fonction des données définissant le motif. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le poste de travail - Une fiche de travail. - Les matières d'oeuvre. - Les outillages. - Les fluides. - Les procédures de travail. - Les consignes d'hygiène et de sécurité. 	<ul style="list-style-type: none"> - La réalisation des repères est conforme, précise pour permettre une bonne exécution du décor.
	III	<p>C 3.2</p> <p>Effectuer le motif :</p> <ul style="list-style-type: none"> -l'ébauche - la taille 	<ul style="list-style-type: none"> - Le dessin et/ou un modèle - Une fiche de travail. - La pièce compassée - Les outillages, outils nécessaires et les consommables. - Les procédures d'ébauche et de la taille. - Les règles d'hygiène , de sécurité et les consignes d'ergonomie. 	<ul style="list-style-type: none"> - La réalisation est conforme au dessin et/ou au modèle et répond aux exigences de qualité et d'esthétique. - L'ordre et la propreté du tour sont assurés. - Les règles d'hygiène, de sécurité et les consignes d'ergonomie sont rigoureusement respectées.
	II	<p>C 3.3</p> <p>Effectuer la finition :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Polissage - Lustrage 	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - La pièce taillée. - Les outillages et les outils nécessaires et les consommables nécessaires. - Les procédures de polissage et de lustrage. - Les règles d'hygiène, de sécurité et les consignes d'ergonomie. 	<p>IDEM C 3.2</p>

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 3 : METTRE EN OEUVRE

	UC	ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
	III	<p>C 3.4 Effectuer la gravure</p> <ul style="list-style-type: none"> - A la roue. - A la meule. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le dessin et/ou un modèle. - Une fiche de travail. - La pièce tracée. - Les outillages et outils et les consommables nécessaires - La procédure de gravure. - Les consignes d'hygiène et de sécurité. 	Idem C 3.2
	I	<p>C 3.5 Assurer l'arrêt de la fabrication.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les procédures d'arrêt. - Les moyens et les outillages nécessaires. - Les consignes de sécurité. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les procédures d'arrêt sont respectées méthodiquement. - Les outillages et les outils et les consommables sont contrôlés et rangés. - L'ordre et la propreté du poste de travail sont assurés.

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 4: ASSURER LA MAINTENANCE

	UC	ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
	II	<p>C 4.1</p> <p>Assurer la maintenance de niveau I (norme N F - X 60010) des matériels, des outillages.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les équipements et les fournitures nécessaires à la maintenance. - Les consignes de maintenances. - Les consignes d'hygiène et de sécurité. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les matériels et les outillages sont maintenus en état de fonctionnement, de sécurité et de propreté. - La maintenance est réalisée conformément aux instructions reçues.
	II	<p>C 4.2</p> <p>Détecter les anomalies en rechercher la cause. y remédier et/ou en informer le responsable.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les moyens et les procédures d'intervention. 	<ul style="list-style-type: none"> -La recherche de la cause de l'anomalie est effectuée méthodiquement. - La remise en état de l'outillage permet d'assurer la continuité et la qualité de la fabrication. - Le responsable est systématiquement informé de toutes anomalies.

SAVOIR - FAIRE PROFESSIONNELS

C 5 : CONTROLER ET PARTICIPER A LA QUALITE

UC	ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
II	<p>C 5.1</p> <p>Utiliser à bon escient les matériels, les consommables, les fluides mis à sa disposition.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Un croquis et/ou un dessin de définition et/ou un modèle. - Les matériels, les consommables avec leurs possibilités. 	<ul style="list-style-type: none"> - L'utilisation des moyens mis à sa disposition est optimale.
III	<p>C 5.2</p> <p>Vérifier la conformité des pièces en cours et en fin de réalisation.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Un croquis et/ou un dessin de définition et/ou un modèle. - Les instruments de contrôle et de mesure avec leurs procédures d'utilisation. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le contrôle en cours et en fin de taille est systématique notamment en ce qui concerne le style et l'esthétique.
III	<p>C 5.3</p> <p>Rendre compte des anomalies constatées sur les articles et relatives :</p> <ul style="list-style-type: none"> - à la taille - à la gravure. 	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Un croquis et/ou un dessin de définition et/ou un modèle. - Les instruments de contrôle et de mesure (compas, calibre) avec leurs procédures d'utilisation. - Les moyens de communication. 	<p>Le compte-rendu est précis, concis et exploitable.</p>
I	<p>C 5.4</p> <p>Consigner avec rigueur le travail effectué, ainsi que le temps passé.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail - Les moyens de communication (informatisés ou non). 	<ul style="list-style-type: none"> - Les fichiers sont complétés avec précision, rigueur et soin.

OPTION : DECORATEUR SUR VERRE

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 1 : S'INFORMER.

- C 1.1 Décoder les documents de travail et étudier les dessins et/ou modèles.
- C 1.2 Reconnaître les matières d'oeuvre.
- C 1.3 Reconnaître les matériels, les outillages, les fluides et les consommables.
- C 1.4 Lire et/ou identifier les instruments de mesure, de contrôle.
- C 1.5 Décoder les règles d'hygiène et de sécurité, les consignes d'ergonomie.

C 2 : PREPARER.

- C 2.1 Analyser le décor et ses caractéristiques artistiques.
- C 2.2 Préparer les outillages, les équipements et accessoires.
- C 2.3 Préparer les pièces brutes.
- C 2.4 Préparer le poste de travail.

C 3 : METTRE EN OEUVRE

- C 3.1 Effectuer le compassage, le traçage.
- C 3.2 Effectuer les : guides, gabarits, squelettes, films couleurs, etc ...
- C 3.3 Effectuer la mise en forme à froid et à chaud.
- C 3.4 Effectuer la décoration par enlèvement de matière.
- C 3.5 Effectuer la décoration par apport de matière.
- C 3.6 Effectuer l'assemblage, le collage.
- C 3.7 Assurer l'arrêt du poste de travail.

C 4 : ASSURER LA MAINTENANCE

- C 4.1 Assurer la maintenance de niveau I (Norme NF -X- 60010) des matériels, et des outillages.
- C 4.2 Localiser l'origine des anomalies.

C 5 : CONTROLER ET PARTICIPER A LA QUALITE.

- C 5.1 Utiliser à bon escient les matériels.
- C 5.2 Vérifier la conformité des exécutions en cours et en fin de travail.
- C 5.3 Rendre compte des anomalies constatées.
- C 5.4 Consigner avec rigueur le travail effectué ainsi que le temps passé.

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 1 : S'INFORMER

	ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION-
II	C1.1 Décoder les documents de travail et étudier les dessins et/ou modèles.	<ul style="list-style-type: none"> - Les normes de représentations graphiques et les symboles spécifiques en usage dans la spécialité. - Un dessin de fabrication et/ou un modèle. - Une fiche de travail. 	- L'identification des différents éléments est correcte.
II	C 1.2 Reconnaître les matières d'oeuvre. (produits plats de base ou transformés, articles, etc)	<ul style="list-style-type: none"> - Un dessin de définition et/ou un modèle. - Une fiche de travail. - La liste des matières d'oeuvre à décorer, avec les procédures d'identification. 	- Le choix des matières d'oeuvre est en adéquation avec le formage et/ou le décor à réaliser.
I	C 1.3 Reconnaître les matériels les outillages, les fluides, et les consommables.	<ul style="list-style-type: none"> - La liste des matériels, des outillages, des consommables des fluides nécessaires, leurs possibilités. - Les formages et décors et leur identification par codage. 	- L'identification des matériels et des outillages est méthodique. L'identification des fluides et des consommables est correcte.
II	C 1.4 Lire et/ou identifier un instrument de mesure, de contrôle.	<ul style="list-style-type: none"> - Les appareils de mesures en usage dans la spécialité - Les procédures d'utilisation et de lecture. 	- L'identification, l'utilisation la lecture des instruments de mesure sont faites avec méthode et précision.
I	C 1.5 Décoder les règles d'hygiène et de sécurité, les consignes d'ergonomie ainsi que les consignes de protections de l'environnement.	<ul style="list-style-type: none"> - La réglementation de l'hygiène, de la sécurité et les consignes de la protection de l'environnement, les consignes d'ergonomie applicables à la profession. - Le règlement du centre de formation et/ou de l'atelier de formation (entreprise). 	- Les règlements et consignes en vigueur sont respectés.

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 2 : PREPARER

		ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
	III	<p>C 2.1</p> <p>Analyser le décor et ses caractéristiques artistiques :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Etablir la suite des opérations à réaliser concernant : * Le parachèvement et la taille des bords. * Les déformations à chaud, * Les gravures, * Les décorations manuelles * Les décorations mécaniques * Les décorations chimiques, * Les assemblages ; <p>- Puis choisir :</p> <ul style="list-style-type: none"> * Les matériels, les outils * Les équipements * Les fluides * Les consommables, * Les matières d'oeuvre, 	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail - Le croquis et/ou dessin et/ou modèle, et/ ou la photographie. - Les procédures de mise en oeuvre. <p>- Les possibilités des :</p> <ul style="list-style-type: none"> * Matériels de coupe, taille perçage, sciage, façonnage de rebrûlage, platinage, cintrage soudage, chauffage, gravure, peinture, sérigraphie collage. * Les consommables * Les équipements de protection contre les produits chimiques et les poudres nocives. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les étapes prévues pour la réalisation sont cohérentes <p>- Le choix des :</p> <ul style="list-style-type: none"> outillages, équipements, fluides, matériaux, est en adéquation avec le décor.
	II	<p>C2.2 Préparer les outillages les équipements et accessoires :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Démonter , monter les outillages, les équipements, les accessoires, - Préparer les périphériques meules, bandes, forêts, lames de scie, têtes de sableuse, crayons graveurs, raclettes, écrans de soie, mélangeurs extrudeurs, - Préparer les consommables, les protections. 	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Les procédures de montage et de démontage. - Les outillages. - Les moyens de protection, - La liste des consommables. - Les règles d'hygiène et de sécurité, les consignes d'ergonomie. 	<ul style="list-style-type: none"> - La préparation et les procédures d'intervention sont méthodiques. - Les règles d'hygiène et de sécurité et les consignes d'ergonomie sont respectées.

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 2 : PREPARER

	ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
II	<p>C 2.3</p> <ul style="list-style-type: none"> - Préparer les pièces brutes. 	<ul style="list-style-type: none"> - La fiche de travail. - Les dessins et/ou modèles. - Les critères de choix des matières d'oeuvre, - Le mode opératoire, - Les instruments de mesure 	<ul style="list-style-type: none"> - Les pièces brutes sont conformes aux exigences de la fabrication.
<p>I</p> <p>I</p> <p>III</p> <p>II</p> <p>II</p> <p>III</p>	<p>C 2.4</p> <p>Préparer, le poste de travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Vérifier la conformité et l'état du matériel. - Vérifier la conformité et l'état des équipements. - Rassembler et installer les moyens de contrôle et de mesure. - Préparer les consommables. - S'assurer du bon fonctionnement des dispositifs de sécurité et de l'accessibilité du poste de travail. - Agencer méthodiquement les outils et moyens à utiliser. - Profiler ou rectifier les outils (meules, raclettes etc ...). 	<ul style="list-style-type: none"> - Les règles de sécurité, et les consignes d'ergonomie. - La fiche de travail. - Les critères de qualité. - Les consommables. - Les modes opératoires. - Les matériels. - Les équipements - Les conditions de mise en service des installations et les conditions d'utilisation. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le poste de travail est opérationnel et en conformité avec les règles d'hygiène, de sécurité. - L'ordonnement des outillages, des matières d'oeuvre est rationnel et adapté à l'opérateur.

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 3 : METTRE EN OEUVRE

	ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
II	<p>C 3.1</p> <p>Effectuer le "compassage", le traçage :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Positionner une pièce ou des repères sur une pièce brute, en fonction du travail à réaliser. 	<ul style="list-style-type: none"> - Un dessin et/ou modèle, - Une fiche de travail. - Le poste de travail. - Les pièces brutes. - Les outillages. - Les consommables. - Les procédures de travail. 	<ul style="list-style-type: none"> - La réalisation des repères est conforme, précise pour permettre une bonne exécution du décor.
III	<p>C 3.2</p> <p>Effectuer les :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Guides, - Gabarits, - Squelettes, - Films de couleur de sérigraphie, - écrans de soie pour chaque couleur de sérigraphie, spécifiques à la commande. 	<ul style="list-style-type: none"> - Un dessin et/ou un modèle - Une fiche de travail. - Le poste de travail. - Les pièces brutes. - Les matières d'oeuvre, les outillages. - Les consommables.. - Les procédures de travail. 	<ul style="list-style-type: none"> - La réalisation des : - guides, - gabarits , - squelettes, - films de couleur de sérigraphie. - écrans de soie pour chaque couleur de sérigraphie spécifiques à la commande permet une bonne exécution du décor
III	<p>C 3.3</p> <p>Effectuer la mise en forme à froid :</p> <ul style="list-style-type: none"> . Découpe en forme, . Trous, encoches, . Façonnage des chants, des fonds. . Polissages, lustrages, . Flettages et platinage, etc ... <p>à chaud :</p> <ul style="list-style-type: none"> . Bombage, . Thermo-formage, . Rebrûlage, <p>(positionnement du squelette, moule, chauffage déformation, recuisson).</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Un dessin et/ou un modèle. - La fiche de travail. - Le poste de travail. - Les pièces brutes. - Les matières d'oeuvre. - Les outillages, - Les consommables. - Les procédures de travail. - Les règles d'hygiène et de sécurité et les consignes d'ergonomie. 	<p>La réalisation de mise en forme est conforme aux exigences de qualité.</p>

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 3 : METTRE EN OEUVRE

	ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
III	<p>C 3.4</p> <p>Effectuer la décoration par enlèvement de matière:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Gravure par sablage. - Bouchardage, - Gravure à l'acide, - Gravure au crayon, - Gravure à la roue. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le dessin et/ou un modèle. - Une fiche de travail. - Le poste de travail. - Les pièces brutes - les matières d'oeuvre, - Les outillages. - Les consommables - Les procédures de travail. - Les règles d'hygiène et de sécurité et les consignes d'ergonomie 	<ul style="list-style-type: none"> - La réalisation est conforme aux exigences de qualité et d'esthétique. - Les règles de sécurité , d'hygiène et les consignes d'ergonomie sont respectées.
III	<p>C 3.5</p> <p>Effectuer la décoration par apport de matière :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Peinture, dorure et pose de cache, (peinture ou dorure de fond, motifs cuisson des émaux), - Sérigraphie <p>pose des couleurs d'encre ou d'émaux par couches à l'aide :</p> <p>des écrans de soie, de pochoir, décalcomanie, trempe ou cuisson des émaux.</p> <ul style="list-style-type: none"> - argenture : <p>(pose des caches, argentures avec ou sans acides, vernis cuisson)</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Un dessin et/ou un modèle. - La fiche de travail. - Le poste de travail. - Les pièces brutes. - Les matières d'oeuvre. - Les outillages, - Les consommables. - Les procédures de travail. - Les règles d'hygiène et de sécurité et les consignes d'ergonomie. 	Idem C 3/4.
III	<p>C 3.6 Effectuer :</p> <p>l'assemblage, le collage :</p> <p>(Collages glaces sur glaces métaux sur glaces, bois sur glaces, plastiques sur glaces glaces sur plastiques, vissages et cabochons).</p>	<p>Un dessin et/ou un modèle.</p> <ul style="list-style-type: none"> - La fiche de travail. - Le poste de travail. - Les pièces brutes. - Les matières d'oeuvre. - Les outillages, - Les consommables. - Les procédures de travail. - Les règles d'hygiène et de sécurité et les consignes d'ergonomie. 	Idem C 3/4

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 3 : METTRE EN OEUVRE

		ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
	II I I I	C 3.7 Assurer l'arrêt du poste de travail : - arrêter un four, les matériels, - les arrivées de fluides, nettoyer et ranger les outillages, les outils. - nettoyer et ranger les équipements de protection.	- les procédures d'arrêt, - Les moyens nécessaires. - les consignes de sécurité.	- Les procédures sont respectées. - Les outillages et outils sont contrôlés et rangés. - l'ordre et la propreté du poste de travail sont assurés.

SAVOIR-FAIRE PROFESSIONNELS

C 4: ASSURER LA MAINTENANCE

		ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
	II	<p>C 4.1</p> <p>Assurer la maintenance de niveau I (norme N F - X 60010) des matériels, des outillages et des équipements.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les équipements et les fournitures nécessaires à la maintenance. - Les consignes de maintenances. - Les consignes d'hygiène et de sécurité et de respect de l'environnement. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les équipements, matériels et outillages sont maintenus en état de fonctionnement, de sécurité et de propreté. - La maintenance est réalisée conformément aux instructions reçues.
	III	<p>C 4.2</p> <p>Localiser l'origine des anomalies :</p> <ul style="list-style-type: none"> - détecter les anomalies en recherchant les causes, y remédier éventuellement, et informer le responsable du secteur d'activité. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les procédures d'identification des anomalies. - Les moyens et les procédures d'intervention. 	<ul style="list-style-type: none"> - La recherche de la cause de l'anomalie est effectuée méthodiquement. - La remise en état éventuelle de l'outillage permet d'assurer la continuité et la qualité de la réalisation - Le responsable est systématiquement informé de toute anomalie.

SAVOIR - FAIRE PROFESSIONNELS

C 5 : CONTROLER ET PARTICIPER A LA QUALITE

	ETRE CAPABLE DE	CONDITIONS ET RESSOURCES	INDICATEURS D'EVALUATION
II	<p>C 5.1</p> <p>Utiliser à bon escient les matériels, les équipements les fluides, les consommables et matières d'oeuvre mis à disposition.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Un croquis et/ou un dessin de définition et/ou un modèle. - Les matériels, les consommables, les matières d'oeuvre les fluides,avec leurs possibilités. 	<ul style="list-style-type: none"> - L'utilisation des moyens mis à sa disposition est optimale.
III	<p>C 5.2</p> <p>Vérifier la conformité des exécutions en cours et en fin de travail.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Un croquis et/ou un dessin de définition et/ou un modèle. - Les moyens de contrôle et de mesure avec leurs procédures d'utilisation. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le contrôle en cours et en fin de décoration ou de réalisation est systématique notamment en ce qui concerne le style et l'esthétique.
III	<p>C 5.3</p> <p>Rendre compte des anomalies constatées tant au regard :</p> <ul style="list-style-type: none"> - du fonctionnement, - des matériels, - des réalisations 	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail. - Un croquis et/ou un dessin de définition et/ou un modèle. - Les moyens de contrôle et de mesure avec leurs procédures d'utilisation. - Les moyens de communication. - La liste des anomalies généralement constatées. 	<p>Le compte-rendu est précis, concis et exploitable.</p>
II	<p>C 5.4</p> <p>Consigner avec rigueur le travail effectué, ainsi que le temps passé.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Une fiche de travail - Les moyens de communication (informatisés ou non). 	<ul style="list-style-type: none"> -L' information est complète et précise