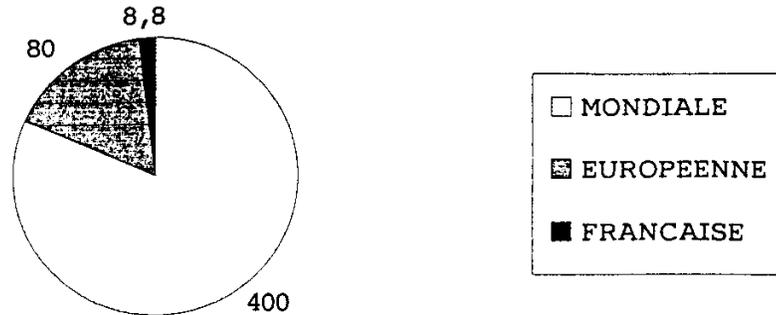




**REFERENTIEL
DES ACTIVITES
PROFESSIONNELLES**

DONNEES ECONOMIQUES

Les parts de marché (1991)



échelle : milliards de francs

répartition de la production

Le marché européen.

L'Allemagne et l'Italie sont les deux principaux producteurs suivis par la Grande-Bretagne et la France.

A partir des petites et moyennes entreprises, la CEE exporte 58% de son chiffre d'affaire, surtout en produit haut de gamme particulièrement destinés au marché nord américain.

Les principaux importateurs sont la Chine (1er fournisseur), le Japon, la Corée du Sud et Taiwan.

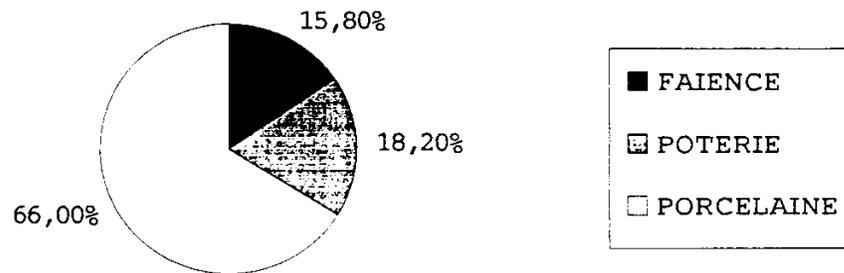
Les importations représentent 16% en valeur de la consommation

Le marché français

Les principaux centres de production se situent, pour la porcelaine, dans le Limousin et le Berry.

Pour la faïence et la poterie, la production est répartie sur l'ensemble du territoire.

Le chiffre d'affaire global est de 1,67 milliards de francs (1991) répartis comme indiqué ci-dessous

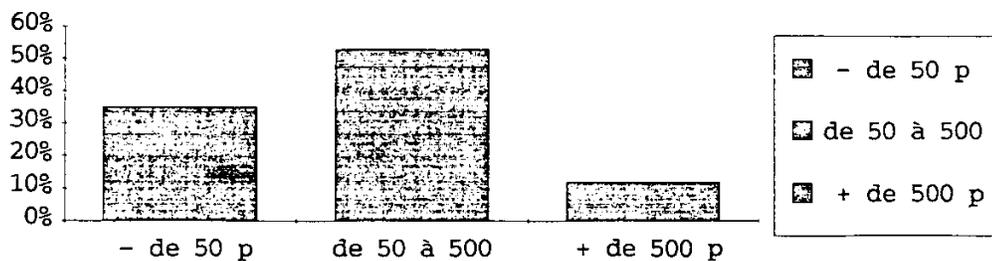


Les exportations par rapport à la production se répartissent de la manière suivante :

- industrie porcelaine : 50% (dont 16% pour les USA)
- poterie et faïence : 25%

Les entreprises

On observe une hétérogénéité importante de la taille des entreprises essentiellement petites ou moyennes dont la répartition, hors céramique techniques avancées, tuiles et briques, est la suivante :



Il existe une diversification importante des stratégies d'organisation des entreprises par rapport :

- au produit qu peut-être utilitaire, décoratif,
- au secteur d'activité : mise en forme, décoration,
- au mode de production et de commercialisation : fabrication unitaire, sérielle ou mixte, commercialisation par vente directe, sous-traitance, polyvalence.

Les produits

L'adaptation aux nouveaux modes de vie liée aux développements des appareils ménagers a imposée une adaptation des produits aux conditions d'usage :

- résistance aux agents détergents utilisés pour les lave-vaisselle,
- résistance aux tâches,
- résistance aux rayures et aux chocs,
- utilisation en four à micro-onde.

En fonction de leur usage, des articles entrent dans différentes catégories :

- vaisselle et articles décoratifs en porcelaine ou en faïence,
- porcelaine de collectivité et hôtelière (vitreous),
- poteries décoratives ou culinaires.

Parallèlement, on assiste pour le produit à un déplacement de sa vocation purement culinaire vers une vocation culinaire-touristique-artistique.

Par ailleurs, l'évolution des modes d'achat se traduit par une tendance à la vente de nombre de pièces plus réduits pour les services.

Les achats en petites quantités se développent (par exemple 8, 6, 1 assiette)

En outre, le style, la forme et le décor se diversifient afin de répondre aux exigences de la clientèle et aux habitudes des pays en direction desquels les produits sont exportés.

L'EMPLOI

Les domaines de la porcelaine, de la faïence, et de la poterie emploient 6 200 personnes.

La structure souvent artisanale des entreprises requiert une main d'oeuvre spécifique.

Cela n'exclut pas la nécessité d'une polyvalence exprimée en terme de connaissances autour du produit .

Par ailleurs, l'effet de la concurrence implique une optimisation de l'organisation des entreprises et, par extension, une maîtrise des outils de gestion sur le poste de travail.

Les tâches et les fonctions décrites à la suite traduisent le profil d'emploi.

FONCTION 1

PREPARATION - TOURNAGE

TACHE 1.1 APPROVISIONNER EN MATIERES D'OEUVRE

DEFINITION

Il s'agit de s'assurer de la disponibilité de la matière d'oeuvre ;

si disponible, la réserver ;

en cas de rupture de stock, prévoir le réapprovisionnement.

CONDITIONS

- stockage des matières d'oeuvre
- références et/ou étiquetage
- fiche de travail et/ou informations écrites ou orales
- catalogue des fournisseurs
- bons de commande ou d'approvisionnement.

RESULTATS

La matière d'oeuvre disponible est conforme aux exigences de la réalisation.

La demande d'approvisionnement ou la commande est rédigée d'une façon lisible, précise et sans ambiguïté, notamment pour ce qui concerne les références et les délais de livraison.

FONCTION 1

PREPARATION - TOURNAGE

TACHE 1.2 SELECTIONNER ET ACHEMINER LA MATIERE D'OEUVRE

DEFINITION

Il s'agit,

- compte-tenu du travail à réaliser, de choisir la matière d'oeuvre correspondant au type de produit à fabriquer.
- la matière d'oeuvre étant sélectionnée, de l'acheminer vers le poste de travail.

CONDITIONS

- stockage des matières d'oeuvre
- références et/ou étiquetage
- fiche de travail et/ou informations écrites ou orales
- reconnaissance visuelle et/ou au toucher
- reconnaissance des caractéristiques (fonction de contrôle)
- acheminement vers le poste de travail
- respect des règles d'hygiène et de sécurité

RESULTATS

La matière d'oeuvre retenue, appropriée à la définition de la fiche technique et/ou des instructions écrites ou orales, est acheminée vers le poste de travail.

FONCTION 1

PREPARATION - TOURNAGE

TACHE 1.3 INSTALLER LE POSTE DE TRAVAIL, LES OUTILS

DEFINITION

Il s'agit

- de vérifier le fonctionnement des équipements ou d'en assurer la mise en place et de préparer ou réaliser les outils nécessaires au travail demandé ;
- de tenir compte des règles d'hygiène et de sécurité.

CONDITIONS

- atelier de façonnage ; poste de tournage
- fiche de travail et/ou informations écrites ou orales
- choix des outils : mise en place et/ou réalisation
- fabrication d'outils
- respect des règles d'hygiène et de sécurité

RESULTATS

Le poste de travail est opérationnel et répond aux exigences d'hygiène et de sécurité.

Le choix des outils est pertinent.

FONCTION 1

PREPARATION - TOURNAGE

TACHE 1.4 RELEVER LES DIMENSIONS D'EXECUTION

DEFINITION

Il s'agit de déterminer les dimensions d'exécution du produit à réaliser par tournage,

- soit par un relevé direct des cotes sur un croquis ou dessin technique à l'échelle 1 ;
- soit par relevé des cotes sur un modèle en cuit et calcul à partir du pourcentage de retrait de la pâte à utiliser.

CONDITIONS

- atelier de façonnage ; poste de tournage
- fiche de travail et/ou informations écrites ou orales
- dessin technique et/ou croquis à l'échelle
- modèle en cuit
- échantillons et/ou barettes de retrait des pâtes utilisées
- règles et/ou compas de retrait

RESULTATS

Les dimensions d'exécution du produit à ébaucher sont conformes aux fiches et/ou aux instructions reçues et aux exigences techniques, de style et d'aspect demandées.

FONCTION 1

PREPARATION - TOURNAGE

TACHE 1.5 DETERMINER LA QUANTITE DE PATE

DEFINITION

Il s'agit

- de déterminer le volume et/ou la masse nécessaire à la réalisation du produit par tournage,
 - soit en préparant deux boules de pâte de volume ou de masse identique,
 - soit en prélevant sur un boudin une certaine longueur estimée de pâte ;
- de réajuster la quantité nécessaire au regard de la réalisation de la première ébauche ;
- d'assurer le recyclage des déchets de pâte plastique et/ou sèche

CONDITIONS

- poste de tournage
- fiche de travail et/ou informations écrites ou orales
- dessin technique et/ou croquis à l'échelle
- modèle en cuit
- relevé des dimensions d'exécution
- matière d'oeuvre
- outils
- respect des règles d'hygiène et de sécurité

RESULTATS

La masse du produit est conforme aux exigences techniques demandées.

La quantité de pâte nécessaire à la réalisation de la fiche de travail ou des instructions est bien déterminée.

FONCTION 2

FABRICATION ; TOURNAGE

TACHE 2.1 EBAUCHAGE

DEFINITION

Il s'agit de réaliser à la main, à partir d'une pâte plastique, sur un tour de potier dit "à ébaucher", un produit suivant une forme généralement imposée et une quantité bien définie dans un temps déterminé.

CONDITIONS

- poste de travail
- outils
- fiche de travail et/ou informations écrites ou orales
- matières d'oeuvre
- dessin technique et/ou modèle
- matériel pour le stockage des produits ébauchés (planches...)
- respect des règles d'hygiène et de sécurité

RESULTATS

La réalisation du produit est conforme aux exigences techniques et esthétiques demandées.

La qualité et la quantité correspondent à la fiche de travail et/ou aux informations écrites ou orales.

Les délais de fabrication sont respectés.

FONCTION 2

FABRICATION ; TOURNAGE

TACHE 2.2 RAFFERMISSEMENT

DEFINITION

Il s'agit d'assurer le suivi et le contrôle des produits ébauchés, pendant une période variant en fonction des différents critères (saison, climat, exposition de l'atelier...), afin de les amener à un état de raffermissement adéquat et propice aux opérations de

- tournasage, découpage, garnissage
- engobage, décoration sur pâte crue verte...

CONDITIONS

- poste de travail
- différents types ou techniques :
 - + atelier
 - + extérieur
 - + local spécifique
 - + boxes ou armoires
- stockage des produits ébauchés (rayonnages, planches...)
- respect des règles d'hygiène et de sécurité

RESULTATS

Le produit a atteint un état de raffermissement suffisant (consistance dite "de cuir") pour permettre le bon déroulement des opérations ultérieures sans risque de déformation ni de fente.

FONCTION 2

FABRICATION ; TOURNAGE

TACHE 2.3 TOURNASAGE OU TOURNASSAGE

DEFINITION

Il s'agit de tailler à l'aide d'outils (tournasin, mirette, lame profilée...) un excédent de pâte du produit, après la période de raffermissement.

Le produit à tournaser est pratiquement toujours maintenu par un mandrin fixé sur le tour du potier.

CONDITIONS

- poste de travail
- outils
- matériels (mandrins extérieurs et intérieurs...)
- fiche de travail et/ou informations écrites ou orales
- dessin technique et/ou modèle
- stockage et suivi des produits
- respect des règles d'hygiène et de sécurité

RESULTATS

La réalisation du produit est conforme aux exigences techniques et esthétiques demandées.

La qualité et la quantité correspondent à la fiche de travail et/ou aux informations écrites ou orales.

Les délais de fabrication sont respectés.

FONCTION 2

FABRICATION ; TOURNAGE

TACHE 2.4 GARNISSAGE ; FINITIONS

DEFINITION

Il s'agit

- de coller, généralement à la barbotine, sur le produit cru vert, tournasé ou non, de garnitures telles que : anses, bec ou goulot, boutons, etc ;
- de réaliser, généralement sur le produit cru vert, un fini suffisant pour permettre son enfournement après séchage.

CONDITIONS

- poste de travail
- outils
- matières d'oeuvre
- produits (anses tournées, tirées main, au tire-filet, moulées...)
- fiche de travail et/ou informations écrites ou orales
- dessin technique et/ou modèle
- stockage et suivi des produits
- respect des règles d'hygiène et de sécurité

RESULTATS

La réalisation du produit est conforme aux exigences techniques et esthétiques demandées.

La qualité et la quantité correspondent à la fiche de travail et/ou aux informations écrites ou orales.

Les délais de fabrication sont respectés.

FONCTION 2

FABRICATION ; TOURNAGE

TACHE 2.5 SECHAGE

DEFINITION

Il s'agit d'assurer le suivi et le contrôle du produit, après tournassage et/ou garnissage et finitions, jusqu'à l'enfournement dans des conditions optimales afin que celui-ci ne subisse ni déformation ni fente pendant cette période dite de séchage.

CONDITIONS

- types de séchage :
 - + atelier
 - + extérieur
 - + local spécifique
 - + boxes ou armoires
- stockage des produits finis
- respect des règles d'hygiène et de sécurité

RESULTATS

La produit a atteint un état de siccité suffisant pour en permettre l'enfournement et la cuisson.

Selon le type de produit, elle est dite "de biscuit" ou "de dégourdi".

FONCTION 3

SUIVI ; TOURNAGE

TACHE 3 ASSURER LE SUIVI D'UNE FABRICATION

DEFINITION

Il s'agit

- de veiller à la parfaite réalisation qualitative et quantitative d'une fabrication d'un produit dans les délais demandés ;
- d'assurer la liaison en cours de fabrication entre les différentes opérations (ébauchage, tournasage, garnissage, finitions, séchage).

CONDITIONS

- atelier
- poste de travail
- fiche de travail et/ou informations écrites ou orales
- dessin technique et/ou modèle
- analyse de fabrication
- suivi et contrôle de la qualité et de la quantité
- respect des règles d'hygiène et de sécurité

RESULTATS

La réalisation du produit est conforme aux exigences techniques demandées.

La qualité et la quantité correspondent à la fiche de travail et/ou aux informations écrites ou orales.

Les délais de fabrication sont respectés.

A N N E X E I

REFERENTIEL DU DOMAINE PROFESSIONNEL

PREAMBULE

LE REFERENTIEL DU DOMAINE PROFESSIONNEL

Le contenu professionnel de ce diplôme est défini sous la forme d'un référentiel selon une méthode désormais utilisée pour tous les diplômes professionnels créés ou rénovés par le Ministère de l'Education Nationale.

QU'EST-CE QU'UN REFERENTIEL DU DOMAINE PROFESSIONNEL ?

C'est un document qui définit les compétences attendues des candidats à ce diplôme. Il précise les connaissances et savoir-faire à acquérir à cette fin et le niveau d'exigence requis. Annexe à l'arrêté créant ou modifiant le diplôme, le référentiel a un caractère réglementaire.

COMMENT EST-IL ELABORE ?

Il est élaboré en concertation avec les représentants de la profession concernée au sein de groupes de travail de l'une des dix-neuf commissions professionnelles consultatives (C.P.C.), rattachées à la Direction des Lycées et Collèges.

La rédaction de ce document est précédée de la mise au point au sein de la même C.P.C. d'un référentiel des activités professionnelles qui analyse les tâches attribuées au titulaire du diplôme et leur contenu dans le cadre de l'évolution du secteur professionnel concerné.

Sur cette base, les membres de la C.P.C. établissent le référentiel des compétences attendues pour exercer une activité dans le secteur professionnel concerné et les conditions dans lesquelles elles doivent être évaluées.

A QUOI SERT-IL ?

Il donne aux formateurs et aux jeunes et adultes en formation, les objectifs de formation à poursuivre et les moyens de la réaliser.

Il est le support principal de l'évaluation des acquis en vue de la délivrance du diplôme en formation initiale comme en formation continue. Il est conçu de manière à jouer ce rôle quel que soit le mode d'évaluation de ses acquis (épreuves terminales ou contrôle en cours de formation).

L'évaluation des acquis ne porte pas sur la totalité du contenu du référentiel : elle est organisée de façon à évaluer les compétences les plus significatives du diplôme postulé, dans les conditions prévues par le règlement du diplôme.

Organisation et utilisation du Référentiel

Le référentiel du domaine professionnel du diplôme est construit à partir du référentiel des activités professionnelles établi pour ce diplôme.
Il définit les **COMPETENCES** caractéristiques du diplôme, regroupées autour des **CAPACITES** générales.

Chaque compétence et le niveau devant être atteint sont caractérisés par des **SAVOIR-FAIRE** et des **SAVOIRS ASSOCIES**.

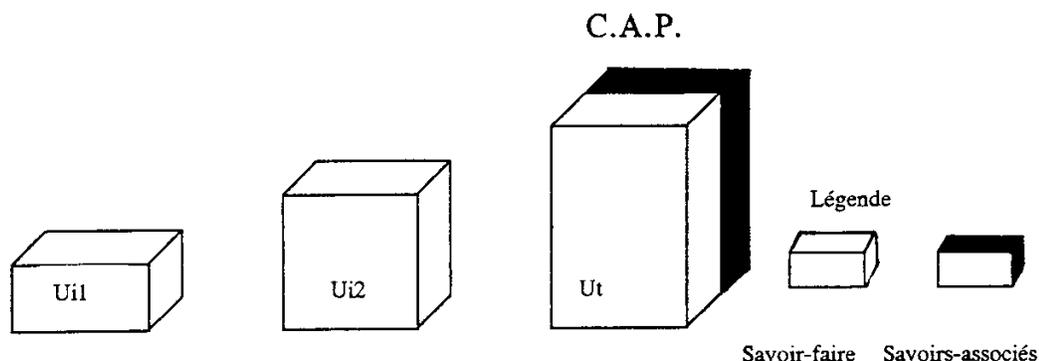
- * les savoir-faire sont définis par :
 - ce que le candidat doit **ETRE CAPABLE DE** réaliser,
 - les conditions de réalisation - les ressources,
 - les indicateurs et critères de réussite.
 - Les niveaux d'exigences pour les unités intermédiaires et terminale

- * Les savoirs associés sont définis au regard des savoir-faire par :
 - les connaissances nécessaires,
 - le niveau exigé de ces connaissances, exprimé en "être capable de".

ORGANISATION PAR UNITES CAPITALISABLES

ORGANISATION DES UNITES CAPITALISABLES

- Le domaine professionnel du C.A.P Tournage en céramique est constitué d'une unité terminale et de deux unités intermédiaires.
- les unités intermédiaires sont conçues pour permettre aux candidats qui le désirent d'accéder progressivement à l'unité terminale du domaine.



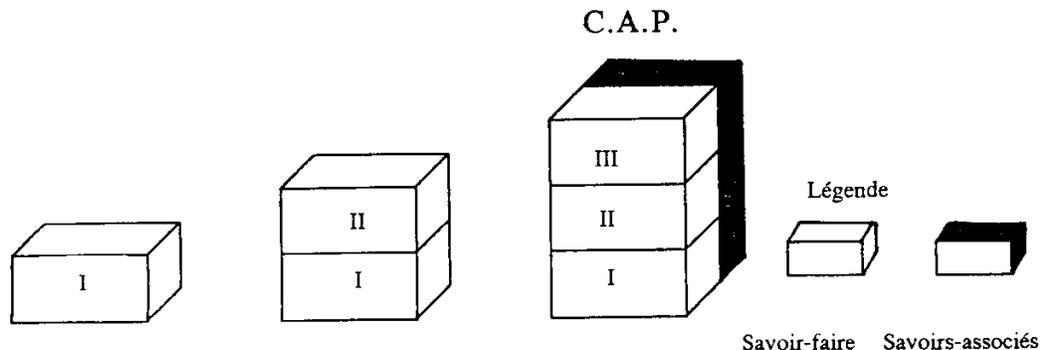
COMPOSITION DES UNITES INTERMEDIAIRES ET TERMINALES A PARTIR DU REFERENTIEL :

1 - Pour les unités intermédiaires :

- seuls les savoir-faire sont pris en compte, pour l'évaluation des unités intermédiaires, ainsi :
 - . Le contenu de l'unité intermédiaire U.I. 1 est constitué par l'ensemble des savoir-faire repérés par I dans les tableaux des savoir-faire.
 - . Le contenu de l'unité intermédiaire U.I. 2 est constitué par l'ensemble des savoir-faire repérés par I et II dans les tableaux des savoir-faire.

2 - Pour l'unité terminale :

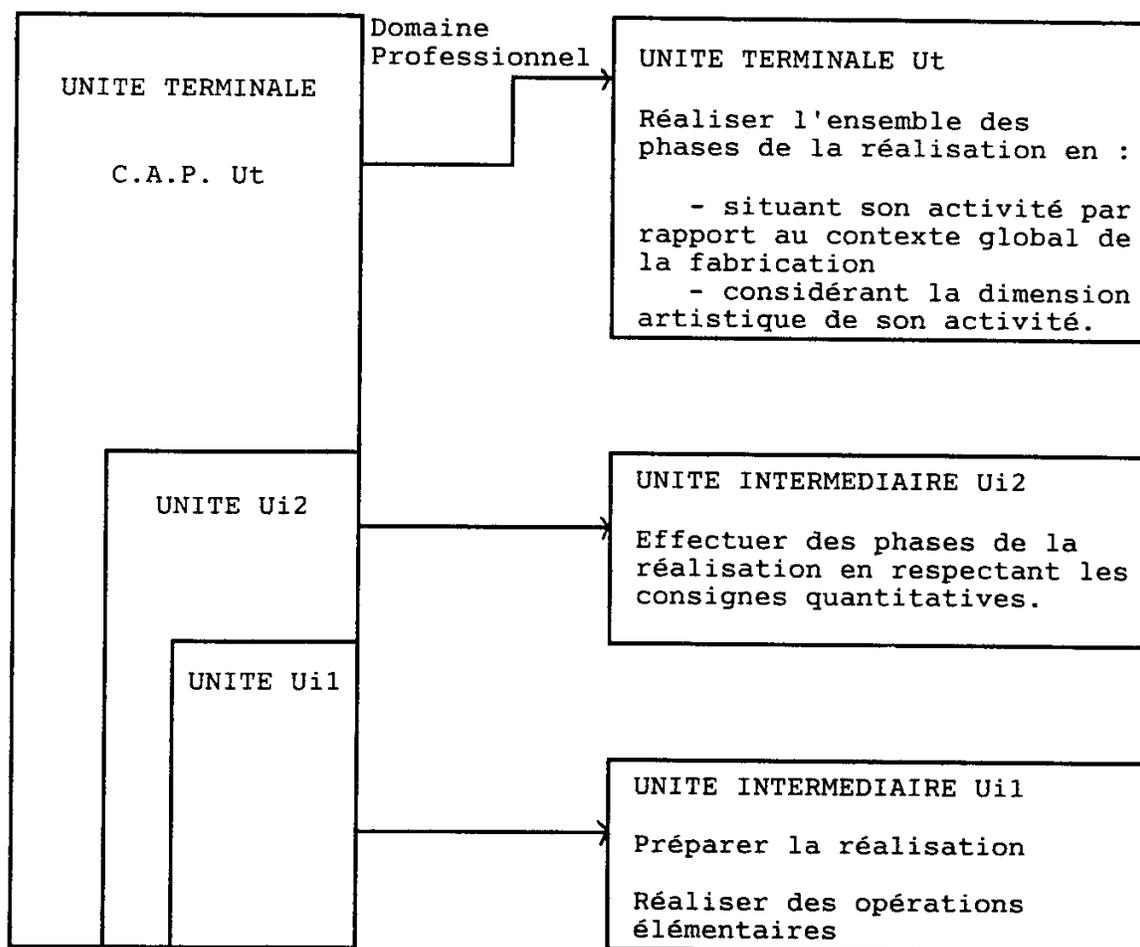
- le contenu de l'unité terminale U.T. est constitué par l'ensemble des savoir-faire repérés par I, II et III dans les tableaux des savoir-faire et les savoirs associés correspondants à ceux-ci (voir tableau de mise en relation des savoir-faire et des savoirs associés)



Organisation du domaine professionnel pour les candidats
accédant au diplôme par unités capitalisables

Le domaine professionnel est constitué :
De l'unité terminale : Ut ;
De l'unité intermédiaire : Ui2 ,
De l'unité intermédiaire : Ui1.

Objectif global de chaque unité



L'accès à l'unité terminale Ut n'est pas subordonné à la possession des unités intermédiaires.

ANALYSE DE L'ACTIVITE

Cette formation, qui exige une grande habileté manuelle et un sens des formes, a pour but de préparer à une qualification de "TOURNAGE en CERAMIQUE" de niveau V.

L'intéressé est susceptible de maîtriser les opérations suivantes :

- ébaucher à la main, sur un tour de potier, toutes pièces en argile, soit en une seule opération soit avec reprise par tournage dans le cas d'élément rapporté (pied, bouton)
- réaliser un tournasage, découpage, garnissage en fonction des données de fabrication
- contrôler, conduire le raffermissement, le séchage des produits façonnés
- prévoir le comportement des pièces aux divers stades de leur fabrication
- savoir déterminer et tenir compte du retrait des pâtes utilisées
- élaborer des esquisses à main levée et réaliser le dessin technique d'un modèle en fonction d'un thème ou sujet défini.

Avoir également des connaissances suffisantes :

- des autres procédés de façonnage : moulage, estampage, coulage, calibrage, pressage en pâte plastique
- des matières premières et préparation des pâtes céramiques nécessaires.

Posséder des notions sur l'enfournement, la cuisson, les procédés d'émaillage et de décoration.

Connaître les grandes réalisations des Céramiques Européennes.

SAVOIRS FAIRE

CAPACITES - COMPETENCES

S'INFORMER

1	1	collecter les informations
	2	reconnaître
	3	décoder

REALISER

2	1	préparer
	2	exécuter
	3	traiter

APPRECIER

3	1	valider
	2	contrôler

COMMUNIQUER

4	1	informer
	2	dialoguer

CAP "TOURNAGE EN CERAMIQUE"

NIVEAU VC*	C1	S'INFORMER	
	C11	COLLECTER LES INFORMATIONS	
	ETRE CAPAPABLE DE	CONDITIONS RESSOURCES	INDICATEURS DE COMPETENCE CRITERES DE REUSSITE
III	recenser les différentes sources d'informations		les sources d'information sont identifiées : client, sous traitant, fournisseurs...
II		croquis, dessin de définition	les fournisseurs de l'entreprise sont identifiés
III	consulter les documents relatifs à la fabrication des produits	catalogue de fournisseurs	le choix et l'exploitation des documents sont conformes aux besoins de la fabrication
II			le choix des documents est pertinent par rapport à une production donnée
III	composer une source documentaire		les documents retenus ont une utilité directe pour la fabrication des produits
III	consulter une documentation		la démarche est issue d'un besoin satisfait par une démarche rigoureuse

* Niveaux d'exigence: I unité intermédiaire 1
II unité intermédiaire 2
III Unité terminale

CAP "TOURNAGE EN CERAMIQUE"

N I V E A U	C1	S'INFORMER		
	C11	COLLECTER LES INFORMATIONS		
	ETRE CAPAPABLE DE	CONDITIONS RESSOURCES	INDICATEURS DE COMPETENCE CRITERES DE REUSSITE	
III	inventorier les caractéristiques qui définissent les produits et leurs utilisations	dessin de définition.	les caractéristiques dimensionnelles de forme et de décor sont identifiées et explicitées	
II		pour 2 ou 3 formes données	les caractéristiques dimensionnelles, de forme et de décor sont identifiées	
I		pour 1 forme donnée	l'identification est réalisée sans erreur	

CAP "TOURNAGE EN CERAMIQUE"

N I V E A U	C1 S'INFORMER		
	C12 RECONNAITRE		
	ETRE CAPAPABLE DE	CONDITIONS RESSOURCES	INDICATEURS DE COMPETENCE CRITERES DE REUSSITE
III	repérer les informations utiles à la fabrication (paramètres, caractéristiques matières)	croquis dessin de définition	les données de fabrication sont indiquées
II			sur trois données, deux sont indiquées
I			sur deux données, une est indiquée
III	repérer les conditions de mise en oeuvre des matières premières	catalogue des fournisseurs (matières premières...)	les éléments qui permettent d'assurer une fabrication de qualité sont extraits et notés
III	désigner les différentes opérations à réaliser	fiche de fabrication	la désignation des opérations est réalisée dans les termes en usage dans la profession
II			sur trois opérations à réaliser sur un produit, deux sont désignées
I			sur trois opérations à réalisées sur un produit, une est désignée

CAP "TOURNAGE EN CERAMIQUE"

N I V E A U	C1		S'INFORMER
	C12		RECONNAITRE
	ETRE CAPAPABLE DE	CONDITIONS RESSOURCES	INDICATEURS DE COMPETENCE CRITERES DE REUSSITE
III	identifier les composantes de la définition du produit (matériaux, dimensions, formes...)	idem page précédente	les données de définition sont indiquées
III	justifier la chronologie des phases de fabrication		la chronologie des phases est explicitée

CAP "TOURNAGE EN CERAMIQUE"

NIVEAU	C1	S'INFORMER	
	C13	DECODER	
	ETRE CAPAPABLE DE	CONDITIONS RESSOURCES	INDICATEURS DE COMPETENCE CRITERES DE REUSSITE
II	interpréter les différentes formes de langage professionnel et technique	D.A.O infographie, croquis documents techniques des fournisseurs	les termes en usage dans la profession sont connus
III	traduire un croquis par dessin technique	croquis, modèle	les normes de représentation sont respectées, la définition du produit est conforme aux attentes du client
II			les normes de représentation sont respectées
III	interpréter les données techniques (dimensions, nature des matières d'oeuvre...)	dessins de définition, documents techniques des fournisseurs (catalogue de référence...)	les données de définition, et les conditions de mise en oeuvre sont expliquées
II			sur trois données techniques, deux sont expliquées
I			sur trois données techniques, une est expliquée

CAP "TOURNAGE EN CERAMIQUE"

NIVEAU	C2	REALISER	
	C21	PREPARER	
	ETRE CAPAPABLE DE	CONDITIONS RESSOURCES	INDICATEURS DE COMPETENCE CRITERES DE REUSSITE
III	déterminer les quantités et qualités des matières d'oeuvre nécessaires	croquis, dessins de définition, modèle, documents de fabrication	les quantités, le choix des matières d'oeuvre permettent d'assurer une production conforme au cahier des charges
II			la détermination des quantités est exacte
III	décider des moyens et des outillages à mettre en oeuvre	croquis, dessin de définition, modèle documents de fabrication, potentiel d'équipements de l'entreprise	le choix des moyens et des outillages est cohérent avec la nature du produit à réaliser
III	participer au choix des procédés de façonnage à mettre en oeuvre	croquis, dessin de définition, modèle documents de fabrication, données économiques de production	la participation permet d'appréhender les conditions de choix des procédés, des avis sont éventuellement adressés
III	vérifier l'outillage	outillage	les parties actives de l'outillage sont systématiquement contrôlées avant mise en oeuvre

CAP "TOURNAGE EN CERAMIQUE"

NIVEAU	C2	REALISER	
	C21	PREPARER	
	ETRE CAPAPABLE DE	CONDITIONS RESSOURCES	INDICATEURS DE COMPETENCE CRITERES DE REUSSITE
III	sélectionner les matières d'oeuvre.	dossier de fabrication	la sélection est conforme aux exigences du cahier des charges
	organiser le poste de travail	règles de sécurité, dossier de fabrication, outillage-matériel, matière d'oeuvre	l'organisation est rationnelle, l'ergonomie du poste de travail est optimun
II			les règles de sécurité sont respectées
III	préparer les supports avant application		la préparation est adaptée à la technique le support est prêt à accueillir l'application
	s'assurer de la disponibilité des équipements, des outils	dossier de fabrication	la vérification permettra la mise en oeuvre complète de la prochaine production
II	disposer les outils sur le poste de travail	poste de travail dossier de fabrication outils	l'ensemble des outils nécessaires à la fabrication sont placés rationnellement sur le poste de travail
I			les outils sont rassemblés sur le poste de travail

CAP "TOURNAGE EN CERAMIQUE"

N I V E A U	C2	REALISER	
	C21	PREPARER	
	ETRE CAPAPABLE DE	CONDITIONS RESSOURCES	INDICATEURS DE COMPETENCE CRITERES DE REUSSITE
III	procéder à la préparation des matières d'oeuvre.	matières d'oeuvres, dossier de fabrication	<p>les matières d'oeuvre, sont disposées sur le poste de travail en respectant l'ergonomie</p> <p>les conditions de préparation (matière d'oeuvre) sont respectées et répondent aux exigences de qualité</p> <p>le conditionnement des produits finis (en vue d'être expédiés) est réalisé</p>
I			<p>les matières d'oeuvre sont rassemblées sur le poste de travail</p>

CAP "TOURNAGE EN CERAMIQUE"

NIVEAU	C2	REALISER	
	C22	EXECUTER	
	ETRE CAPAPABLE DE	CONDITIONS RESSOURCES	INDICATEURS DE COMPETENCE CRITERES DE REUSSITE
III	effectuer la mise en forme du produit	dossier de fabrication, matériel de réalisation	les opérations sont réalisées conformément aux exigences du cahier des charges, les temps sont respectés
II			les opérations sont réalisées conformément aux exigences du cahier des charges
I			sur cinq opérations, trois répondent aux exigences du cahier des charges
III	mesurer les produits	pièces, dessin de définition, dossier de fabrication instruments de mesure	les mesures sont réalisées par la bonne application des règles d'utilisation des instruments, les données de définition sont validées
II			les mesures sont réalisées par la bonne application des règles d'utilisation des instruments

CAP "TOURNAGE EN CERAMIQUE"

CAPA-VE-N	C2	REALISER	
	C22	EXECUTER	
	ETRE CAPAPABLE DE	CONDITIONS RESSOURCES	INDICATEURS DE COMPETENCE CRITERES DE REUSSITE
III	effectuer les réglages	moyens de fabrication dossier de fabrication essai, pré-série...	les réglages sont réalisés à partir des données de production, un ajustement est réalisé et consigné après essais ou pré-série
II			les réglages sont réalisés à partir des données de production
II	assurer méthodiquement l'arrêt de la fabrication	moyens de fabrication dossier-machines, matériel	la quantité produite est exacte
III	assurer la maintenance et l'entretien du poste de travail, des outillages, du matériel	moyens de fabrication dossier-machines, matériel	l'entretien est réalisé régulièrement dans la limite des exigences du niveau I, les outillages, les matériels sont systématiquement remis en état pour des productions futures

CAP "TOURNAGE EN CERAMIQUE"

NIVEAU	C2	REALISER	
	C22	EXECUTER	
	ETRE CAPAPABLE DE	CONDITIONS RESSOURCES	INDICATEURS DE COMPETENCE CRITERES DE REUSSITE
	III	effectuer les finitions	modèles, pièces, dessin de définition matériel
III	démonter, monter les outillages	moyens de production outillage	les règles de mise en oeuvre des outillages sont respectées
I	participer à la cuisson	une fabrication	aux différentes étapes, une aide est apportée à l'opérateur
I	manipuler les pièces	une production	la manipulation des pièces est réalisée en respectant les matériels

CAP "TOURNAGE EN CERAMIQUE"

NIVEAU	C2	REALISER	
	C23	TRAITER	
	ETRE CAPAPABLE DE	CONDITIONS RESSOURCES	INDICATEURS DE COMPETENCE CRITERES DE REUSSITE
III	vérifier les critères d'acceptabilité des produits	produits, dessin de définition modèle	les critères de forme et dimensionnels sont vérifiés en cours de fabrication à l'aide d'instruments appropriés
III	appliquer et respecter les données de fabrication (temps...)	moyens de production, matières, produits	les temps sont respectés
III	diagnostiquer les causes de non qualité constatées sur un produit	moyens de production, matière produits	les causes possibles de non qualité sont identifiées et consignées par écrit
III	analyser les causes de dysfonctionnement d'un processus	moyens de production dossier-machine	les causes de dysfonctionnement sont identifiées
III	appliquer les mesures qui s'imposent afin de : - réaliser des produits conformes - mettre le poste de travail en ordre de fonctionnement	moyens de production résultats du diagnostic	les réglages sont améliorés, optimisés, le choix de la matière d'oeuvre est modifié, les modifications sur le poste sont réalisées éventuellement, avec l'appui d'un personnel spécialisé

CAP "TOURNAGE EN CERAMIQUE"

NIVEAU	C3	APPRECIER	
	C31	VALIDER	
	ETRE CAPAPABLE DE	CONDITIONS RESSOURCES	INDICATEURS DE COMPETENCE CRITERES DE REUSSITE
III	évaluer l'état des parties actives des outillages	les outillages une production	les parties actives des outillages sont contrôlées avant, pendant et après la fabrication éventuellement, leur échange est prononcé
II			les parties actives de l'outillage sont contrôlées avant , pendant et après la fabrication
III	accepter ou non un produit	le résultat d'un contrôle, le cahier des charges du produit	la décision d'accepter ou de rebuter le produit est prise, éventuellement, des retouches sont réalisées
III	énoncer les critères qui justifient : - l'acceptation - le rejet - - la retouche des produits	les données économiques de production, le dossier de fabrication	les critères sont énoncés : - nombre de produits identiques à fabriquer (petites séries à grandes séries) - coût des opérations déjà réalisées
III	estimer les actions correctives à réaliser sur le produit, le matériel, la matière d'oeuvre.	les moyens de production, un état de dysfonctionnement	les réparations à réaliser sont listées en partenariat éventuel avec des employés qualifiés

CAP "TOURNAGE EN CERAMIQUE"

NIVEAU	C3	APPRECIER	
	C32	CONTROLLER	
	ETRE CAPAPABLE DE	CONDITIONS RESSOURCES	INDICATEURS DE COMPETENCE CRITERES DE REUSSITE
III	vérifier la qualité des produits en cours et en fin de réalisation	une production, le dossier de fabrication	un contrôle visuel ou dimensionnel est réalisé en cours de fabrication à fréquence régulière, un contrôle statistique est effectué dans le cas d'opérations impliquant un nombre de pièces important
II			un contrôle visuel ou dimensionnel est réalisé en cours de fabrication à fréquence régulière
III	déceler avant détérioration du matériel, de la pièce fabriquée tout incident de fonctionnement	une production, les moyens de fabrication	les principaux organes et les pièces d'usure sont vérifiées périodiquement, et les défaillances éventuelles sont palliées
II			les principaux organes et les pièces d'usure sont vérifiées périodiquement

CAP "TOURNAGE EN CERAMIQUE"

N I V E A U	C4	COMMUNIQUER	
	C41	INFORMER	
	ETRE CAPAPABLE DE	CONDITIONS RESSOURCES	INDICATEURS DE COMPETENCE CRITERES DE REUSSITE
III	relater les difficultés rencontrées au cours de la réalisation	une fabrication	les aléas sont consignés par écrit en vue de constituer une base de réflexion utile pour l'opérationnalisation du concept de qualité
III	rendre compte des anomalies constatées	une fabrication	des anomalies sont relatées verbalement
III	rendre compte du travail réalisé	une fabrication des documents de suivi	les documents de suivi sont renseignés et font apparaître un bilan qualitatif et quantitatif

CAP "TOURNAGE EN CERAMIQUE"

N I V E A U	C4	COMMUNIQUER	
	C42	DIALOGUER	
	ETRE CAPAPABLE DE	CONDITIONS RESSOURCES	INDICATEURS DE COMPETENCE CRITERES DE REUSSITE
III	instaurer des relations courtoises et efficaces avec la clientèle	l'entreprise et son environnemnt	les échanges sont efficaces et constructifs les interlocuteurs sont choisis judicieusement l'action contribue à la valorisation de l'entreprise
III	s'assurer de la bonne compréhension des informations transmises et reçues	un groupe de travail, un rapport de contrôle, une situation de dialogue	la réaction de l'interlocuteur vis-à-vis du message transmis est pertinente, le message est reformulé
III	adopter une attitude constructive vis-à-vis des éléments qui influent sur la qualité	un groupe de réflexion, les activités de fabrication de l'entreprise	des propositions d'amélioration sont adressées et concernent : - le produit - l'organisation

**SAVOIRS TECHNOLOGIQUES
ASSOCIES**

MISE EN RELATION DES SAVOIR-FAIRE
PROFESSIONNELS AVEC LES SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIES

C1 S'INFORMER	1	collecter les informations			●	●	●	●	●	●
	2	reconnaître	●	●	●	●			●	
	3	décoder	●	●	●		●		●	

C2 REALISER	1	préparer			●	●	●	●	●	
	2	exécuter			●	●	●	●	●	
	3	traiter			●	●	●	●	●	

C3 APPRECIER	1	valider	●	●	●	●	●	●		●
	2	contrôler	●	●	●	●	●	●	●	

C4 COMMUNIQUER	1	informer			●	●	●	●	●	●
	2	dialoguer	●	●	●	●	●	●	●	●
		S.1 ART ET TECHNOLOGIE								
		S.2 EXPRESSION PLASTIQUE								
		S.3 MATIERE D'OEUVRE								
		S.4 OUTILS ET MATERIELS								
		S.5 PROCEDES DE PREPARATION ET DE REALISATION								
		S.6 PROCEDES SPECIFIQUES								
		S.7 ORGANISATION DES REALISATIONS								
		S.8 COMMUNICATION								

S 1	ART & TECHNOLOGIE	
S 1.1	Histoire de l'art céramique	
Connaissances (notions, concepts)	Etre capable de :	
<ul style="list-style-type: none"> - Notion d'histoire de la céramique, de l'antiquité à nos jours. 	<p>D'après une documentation ou un objet :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Situer dans le temps et dans l'évolution des styles, des pièces significatives des principales civilisations ou périodes historiques - Estimer les caractéristiques plastiques et techniques. 	
<ul style="list-style-type: none"> - Histoire des céramiques Françaises et Européennes : <ul style="list-style-type: none"> - Repères chronologiques. - Périodes. - Centres. - Caractéristiques esthétiques. - Relations formelles. - Approche de la création contemporaine en céramique. 	<ul style="list-style-type: none"> - Situer dans le temps et géographiquement, les principaux styles des céramiques Françaises et Européennes. - Analyser et identifier les caractéristiques esthétiques et techniques liées : <ul style="list-style-type: none"> aux contraintes. à la destination. aux sources d'inspiration. 	

S 1	ART & TECHNOLOGIE	
S 1.2	Recherche de documentation	
Connaissances (notions, concepts)	Etre capable de :	
<p>- Sources d'informations historiques et contemporaine :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Arts décoratifs. - Arts appliqués. - Arts de la table. - Arts et traditions populaires. - Flore et faune. 	<p>- Selectionner, organiser, classer un ensemble de documents en fonction de critères définis.</p>	

S 1	ART ET TECHNOLOGIE	
S 1.3	Technologie des procédés et des matériaux céramiques	
Connaissances (notions, concepts)	Etre capable de :	
<ul style="list-style-type: none"> - Classification des produits céramiques : <ul style="list-style-type: none"> - A Pâtes poreuses. - A pâtes vitrifiées. 	<ul style="list-style-type: none"> - Reconnaître et nommer les produits céramiques courants. 	
<ul style="list-style-type: none"> - Matières premières des pâtes : <ul style="list-style-type: none"> - Plastiques. - Non plastiques ou dégraissantes. -Emaux et colorants. 	<ul style="list-style-type: none"> - Différencier les matières premières et définir leurs propriétés dans les pâtes et les glaçures. 	
<ul style="list-style-type: none"> - Préparation des pâtes : <ul style="list-style-type: none"> - Barbotine. - Plastiques. - Séches. 	<ul style="list-style-type: none"> - Enumérer et décrire succinctement les différentes préparations des pâtes. (Artisanales, industrielles) 	
<ul style="list-style-type: none"> - Procédés de façonnage : <ul style="list-style-type: none"> - Modelage. - Colombine. - Moulage, estampage. - Tournage. - Calibrage. - Pressage. - Coulage. - Filage ou étirage. 	<ul style="list-style-type: none"> - Citer et décrire le principe des différents procédés de façonnage. 	
<ul style="list-style-type: none"> - Séchage des produits : <ul style="list-style-type: none"> - Effets et comportements. - Conduites de type artisanal. - Micro-ondes ou hyperfréquentiel. 	<ul style="list-style-type: none"> - Analyser et gérer l'incidence du séchage sur les produits. 	
<ul style="list-style-type: none"> - Cuisson des produits : <ul style="list-style-type: none"> - Effets et comportements. - Mono cuisson. - Biscuits. - Dégourdis. 	<ul style="list-style-type: none"> - Citer et décrire les différents types de cuissons des produits secs. 	
<ul style="list-style-type: none"> - Les fours électriques et/ou à gaz de type artisanal : <ul style="list-style-type: none"> - Armoire. - Chambre. * Sole mobile. <li style="padding-left: 40px;">* Chariot. - Cloche. - A passage. 	<ul style="list-style-type: none"> - Décrire les différents four électriques et/ou à gaz de type artisanal. 	

S 1	ART ET TECHNOLOGIE	
S 1.3	Technologie des procédés et des matériaux céramiques (suite)	
Connaissances (notions, concepts)	Etre capable de :	
<ul style="list-style-type: none"> - Procédé d'émaillage : <ul style="list-style-type: none"> - Préparation des bains. - Techniques : <ul style="list-style-type: none"> *Pinceau. *Barolet ou poire. *Poudrage. *Aspersion. *Trempage. *Vaporisation ou pulvérisation. *Volatilisation. 	<ul style="list-style-type: none"> - Citer et décrire succinctement le principe des différents procédés d'émaillage. 	
<ul style="list-style-type: none"> - Procédés de décoration : <ul style="list-style-type: none"> - Coloration : <ul style="list-style-type: none"> *Engobes. *Oxydes. *Emaux. *Poudres. - Techniques : <ul style="list-style-type: none"> *Eponge. *Tampon. *Brosse. *Pinceau. *Barolet ou, poire. *Aérographe et vaporisation. *Sérigraphie. *chromo. 	<ul style="list-style-type: none"> - Citer et décrire succinctement le principe des différents procédés de décoration. 	
<ul style="list-style-type: none"> - Cuisson des produits émaillés/décorés : <ul style="list-style-type: none"> - Grand feu. - Petit feu. 	<ul style="list-style-type: none"> - Citer et décrire les types de cuisson des produits émaillés/décorés. 	

S 2	MOYENS DE TRADUCTION ET D'EXPRESSION PLASTIQUE	
S 2.2	Mise au point d'un projet de réalisation.	
	Connaissances (notions, concepts)	Etre capable de :
	<ul style="list-style-type: none"> - Analyse de la demande : données du cahier des charges. contraintes esthétiques et techniques. - Exploitation des ressources documentaires : photos, croquis, esquisses références de style modèle moule - Définition et réalisation d'un projet en tenant compte : de l'esthétique de la technique de réalisation de la destination du projet 	<ul style="list-style-type: none"> Identifier les données et les contraintes. Selectionner les informations utiles. imaginer plusieurs propositions répondant à la demande. Traduire la solution retenue à l'aide des moyens plastiques et techniques appropriés.

S 3	MATIERE D'OEUVRE	
	Nature/caractéristiques	
Connaissances (notions, concepts)	Etre capable de :	
<ul style="list-style-type: none"> - La matière d'oeuvre : - Nature. - Origine. - Classification. 	<ul style="list-style-type: none"> - Reconnaître à partir des fiches techniques et/ou données écrites ou orales, la nature et la qualité des matières d'oeuvre. 	
<ul style="list-style-type: none"> - Notions de normalisation et commercialisation des matières d'oeuvre 	<ul style="list-style-type: none"> - Identifier correctement les références des matières d'oeuvre commercialisées. 	
<ul style="list-style-type: none"> - Notions sur les caractéristiques chromatiques, physiques et chimiques des matières d'oeuvre : <li style="padding-left: 20px;">*<u>Oxydes métalliques</u> Fer, cuivre, chrome, cobalt, manganèse... <li style="padding-left: 20px;">*<u>Colorants composés</u> <li style="padding-left: 20px;">*<u>Les engobes</u> <li style="padding-left: 40px;">- Buts <li style="padding-left: 40px;">- Qualités : De masques, de décoration. <li style="padding-left: 40px;">- Accord avec le support. <li style="padding-left: 20px;">*<u>pâtes blanches</u> <li style="padding-left: 20px;">*<u>Pâtes colorées</u> <li style="padding-left: 20px;">*<u>Métaux précieux</u> Or, argent, platine. <li style="padding-left: 20px;">*<u>Les lustres</u> - Notions d'utilisation des matières d'oeuvre : <li style="padding-left: 20px;">- Altération, modification. 	<ul style="list-style-type: none"> - Citer et décrire les principales caractéristiques des matières d'oeuvre. 	
<ul style="list-style-type: none"> <i>Conditions de manipulations.</i> <i>Hygiène et sécurité.</i> - Toxicité. - Maladies professionnelles. 	<ul style="list-style-type: none"> - Appliquer les règles d'hygiène et de sécurité concernant l'utilisation des matières d'oeuvre. 	

S 4	OUTILS ET MATERIELS	
	Tournage	
<p align="center">Connaissances (notions, concepts)</p>	<p align="center">Etre capable de :</p>	
<p><u>Outillage à main :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Estèques, gabarits, fils, réglets, compas, tournasins, mirettes, ébauchoirs, piges ou pointes, emporte-pièces, tire-files, éponges... <p><u>Petit matériel :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Mandrins, trusquins, marques, cuvettes, seaux, planches, tournettes, rondeaux, filières, trepieds, séchoirs mobiles, matériel d'enfournement... <p><u>Matériel de :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Tournage : Tours, malaxeurs, malaxeurs désaéreurs... - Calibrage : Calibreuses, calibres, cloches, moules... - Coulage : Tables de coulage, cuves, bassines, tamis, moules... - Moulage/estampage : Moules, tables d'estampage... - Ensemble de recyclage par filtre-pressage : Turbo-déliteur, tamis vibrant, agitateur, pompe, filtre-presse... - Cuisson : Fours électriques et/ou à gaz. - Contrôle. - Stockage : Rayonnages fixes et mobiles. 	<p>Determiner, en fonction des opérations à réaliser, que l'emploi des outils et des matériels est :</p> <ul style="list-style-type: none"> * Adapté aux situations. * Rationnel. * Justifié. <p>Assurer l'entretien de base des outils et matériels Respecter les règles de stockage.</p> <p>Assurer l'entretien de base.</p> <p align="center">Appliquer les règles de sécurité concernant l'utilisation des outils et des matériels.</p>	

S 5	PROCEDE DE PREPARATION ET DE REALISATION
S 5.1	Tournage
<p align="center">Connaissances (notions, concepts)</p>	<p align="center">Etre capable de :</p>
<p><u>Préparation</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Du poste de travail. -Des matières d'oeuvre et outillages nécessaires. - D'un outillage spécifique, fabrication d'un gabarit... <p><u>Relevé des dimensions</u> utiles d'un modèle ou dessin pour son exécution par tournage tenant compte du retrait des pâtes.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Détermination de la quantité de pâte. 	<ul style="list-style-type: none"> - Préparer suivant un modèle et/ou des instructions écrites et/ou orales. (<i>dessin, cahier des charges ...</i>)
<p><u>Réalisation</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Ebauchage par tournage. <ul style="list-style-type: none"> - En une partie. -A la quille ou motte.(becs, couvercles...) -Sur rondeau.(coupes...) - Suivi du raffermissement. - Reprise par tournage. - Reprise par tournage (boutons, pieds...) - Perçage. - Garnissage (anses, becs...). - Finitions. - Conduite du séchage. 	<ul style="list-style-type: none"> - Exécuter les diverses phases de la réalisation : <ul style="list-style-type: none"> * Dans le respect des instructions et/ou du modèle ou dessin. *Avec soin, respect du sens de la forme et de l'esthétisme, qualité technique. *Avec logique et méthode. *En respectant les règles d'hygiène et de sécurité.
<p><u>Manipulation des produits.</u></p>	<p>Manipuler des pièces suivant les règles de l'art.</p>

S 5	PROCEDES DE PREPARATION ET DE REALISATION	
S 5.2	Enfournement-Cuisson	
Connaissances (notions, concepts)	Etre capable de :	
<ul style="list-style-type: none"> - Enfournement <li style="padding-left: 20px;">- Généralités. - Techniques : <li style="padding-left: 20px;">- En charge. <li style="padding-left: 20px;">- En échappade ou plancher. <li style="padding-left: 20px;">- En gazettes ou porte-pièces. 	<ul style="list-style-type: none"> - Participer à l'enfournement. 	
<ul style="list-style-type: none"> - Cuisson <li style="padding-left: 20px;">- Buts. <li style="padding-left: 20px;">- Contrôles. 	<ul style="list-style-type: none"> - Participer au suivi d'une cuisson. 	
<ul style="list-style-type: none"> - Défournement 	<ul style="list-style-type: none"> - Defourner. - Contrôler la conformité avec les exigences du cahier des charges 	

S 6	PROCEDES SPECIFIQUES	
	Calibrage-Coulage-Moulage-Estampage	
<p align="center">Connaissances (notions, concepts)</p>	<p align="center">Etre capable de :</p>	
<ul style="list-style-type: none"> - Calibrage : <ul style="list-style-type: none"> - Réglage d'un calibre. - Calibrage : <ul style="list-style-type: none"> - Sur bosse. - En creux ouvert ou fermé. - Suivi et démoulage. - reprises : Par tournasage Par tournage - Finition - Coulage : <ul style="list-style-type: none"> - Préparation : <ul style="list-style-type: none"> - D'une barbotine de coulage - Des moules. - Coulage : <ul style="list-style-type: none"> - En creux. - Entre deux plâtre. - Mixte. - Suivi et démoulage - Perçage, découpage. - Finition. - Moulage, estampage : <ul style="list-style-type: none"> - Préparation : <ul style="list-style-type: none"> - De la pâte. - Des moules. - Moulage, estampage. - Suivi et démoulage. - Finition. - Pressage de pâte plastique. - Garnissage. - Découpage, poinçonnage. 	<p>Executer les différentes phases de :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Calibrage. - Coulage. - Moulage, estampage. - Garnissage. - Pressage. - Perçage, découpage. - Finition. <p>Dans le respect des instructions données, soin, logique et méthode.</p>	

S 7	ORGANISATION DES REALISATIONS	
	Délais-Contrôle qualité/quantité	
Connaissances (notions, concepts)	Etre capable de :	
<p>- Planification des :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Approvisionnements. - Réalisations. <p>- Fiches de :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Suivi. - Contrôle. <p>- Opérations de contrôle quantité/qualité :</p> <ul style="list-style-type: none"> - En cours - En fin <p style="text-align: right; margin-right: 50px;">de réalisation</p>	<p>- Lire, décoder :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un planning et/ou une fiche de travail. <p>- Appréhender les contraintes en vue d'organiser son travail.</p> <p>- Respecter les délais, les quantités.</p> <p>- Respecter les critères de qualité.</p> <p>- Respecter les normes.</p>	

S 8	COMMUNICATION	
	Interne - Externe à l'entreprise.	
Connaissances (notions, concepts)	Etre capable de :	
<ul style="list-style-type: none"> - Les différents personnels : <ul style="list-style-type: none"> - De l'atelier. - De l'entreprise. - Modèles, dessins, tirages. - Fiches de : <ul style="list-style-type: none"> - fabrication - Suivi. - Contrôle. - Les moyens de communication 	<ul style="list-style-type: none"> - S'exprimer avec précision et présenter ses informations/interventions. - Signaler : <ul style="list-style-type: none"> - Tout retard. - Toute anomalie. - Rendre compte du travail accompli en cours de déroulement. - Anticiper les besoins. - S'informer. 	



A N N E X E II

REGLEMENT D'EXAMEN

A - LISTE DES DOMAINES

LISTE DES DOMAINES
1 - PROFESSIONNEL
2 - GENERAUX
- FRANCAIS
- MATHEMATIQUES-SCIENCES PHYSIQUES
- ECONOMIE FAMILIALE ET SOCIALE LEGISLATION DU TRAVAIL
- EDUCATION PHYSIQUE ET SPORTIVE

A chacun des domaines figurant ci-dessus correspond une unité capitalisable terminale constitutive du diplôme.

L'éducation physique et sportive ne fait pas l'objet d'une évaluation lorsque le diplôme est postulé dans le cadre des unités capitalisables.

B - LISTE DES EPREUVES TERMINALES

EPREUVES	COEF	FORME		DUREE EPREUVE PONCTUELLE
		Scolaires ou apprentis ou adultes forma- tion continue	Autres candidats	
DOMAINE PROFESSIONNEL				
EP1 - Communication esthétique et technologie	8	CCF (1)	ponctuelle pratique	12 h max. (partie A 4 h ; partie B 4 à 8 h)
EP2 - Mise en oeuvre et réalisation	8	ponctuelle pratique	ponctuelle pratique	8 h max
DOMAINES GENERAUX				
EG1 - Expression française	2	ponctuelle écrite	ponctuelle écrite	2 h
EG2 - Mathématiques-Sciences physiques	2	ponctuelle écrite	ponctuelle écrite	2 h
EG3 - Economie familiale et sociale-législation du travail.	1	ponctuelle écrite	ponctuelle écrite	1 h
EG4 - langue vivante étrangère (2)	1	ponctuelle écrite	ponctuelle écrite	1 h
EG5 - Education physique et sportive	1			

(1) Contrôle en cours de formation pour les candidats issus d'établissements publics, privés sous contrat ou de CFA habilités par le recteur, y compris la formation en entreprise.

(2) Ne sont autorisées à l'examen que les langues vivantes étrangères enseignées dans les lycées professionnels de l'académie, sauf dérogation accordée par le recteur.

<p style="text-align: center;">DEFINITION DES EPREUVES DU DOMAINE PROFESSIONNEL</p>
--

EP1 - COMMUNICATION ESTHETIQUE ET TECHNOLOGIE

A - EVALUATION PAR CONTROLE EN COURS DE FORMATION
(candidats issus d'établissements publics, privés sous contrat et de Centre de Formation pour Apprentis habilités)

L'évaluation des acquis des candidats s'effectue sur la base d'un contrôle en cours de formation, à l'occasion de deux situations d'évaluation organisées au cours de la dernière année de formation.

Chaque situation permet, de manière réelle ou simulée, l'évaluation tant de savoir-faire que de savoirs technologiques associés. Elle porte sur des compétences-caractéristiques du diplôme. Elle donne lieu à la proposition d'une note.

L'une des situations d'évaluation a lieu dans le centre de formation. L'autre situation d'évaluation a lieu dans l'entreprise au cours de la formation en entreprise.

1 / SITUATION D'EVALUATION EN CENTRE DE FORMATION

Elle est organisée à la fin du 1er trimestre ou au début de 2ème trimestre de l'année civile de la session d'examen, dans l'établissement (public ou privé sous contrat et C.F.A habilités) et dans le cadre des activités habituelles de formation professionnelle.

Le candidat doit être capable de mettre en oeuvre les compétences C12 et C13 du référentiel.

Ces compétences sont évaluées en prenant appui sur les savoirs S1 et S2.

Le travail demandé, les conditions de réalisation, le niveau d'exigence correspondent à ce qui est repéré dans les tableaux du référentiel du diplôme.

Un professionnel au moins est obligatoirement associé à la mise en oeuvre de l'évaluation.

La proposition de note est établie conjointement par l'équipe pédagogique et le professionnel associé.

L'Inspecteur de l'Education Nationale de la spécialité veille au bon déroulement de l'évaluation organisée sous la responsabilité du chef d'établissement.

2/ SITUATION D'EVALUATION AU COURS DE LA FORMATION EN ENTREPRISE

La formation en entreprise doit permettre d'acquérir, de compléter et mettre en oeuvre des savoir-faire relatifs aux compétences C21, C23, C41, C42 à partir des savoirs S3, S4, S5, S6, S7 du référentiel.

Pour les candidats issus des établissements d'enseignement publics ou privés sous contrat, l'évaluation porte sur 8 semaines se déroulant en dernière année de formation. Elles se répartissent en deux périodes de 4 semaines.

Le choix des dates de ces périodes de formation est laissé à l'initiative des établissements, en concertation avec les milieux professionnels, et les conseillers de l'enseignement technologique, pour tenir compte des conditions locales.

Pour les apprentis, sa durée est fixée par le contrat d'apprentissage.

La situation d'évaluation organisée au cours de la formation en entreprise comporte plusieurs séquences d'évaluation.

L'évaluation s'appuie sur des situations professionnelles et des critères établis sur la base du référentiel.

La synthèse de l'évaluation est effectuée par le formateur de l'entreprise d'accueil et un membre de l'équipe pédagogique, au sein de l'entreprise, en présence le cas échéant du candidat. Ils proposent conjointement au jury une note en fin ou à la suite de la formation en entreprise.

NOTATION :

Les notes proposées pour chacune des deux situations d'évaluation sont d'égale valeur et s'additionnent pour obtenir la proposition de note finale pour l'épreuve EP1.

B - EVALUATION PAR EPREUVE PONCTUELLE (autres candidats)

L'évaluation des acquis des candidats s'effectue sur la base d'une épreuve ponctuelle terminale.

Elle porte sur des compétences caractéristiques du diplôme. Elle comprend deux parties.

La réalisation de la partie B n'est pas subordonnée à la réussite de la partie A de l'épreuve.

PARTIE A : Analyse de données

10 points, durée 4 heures max.

Cette partie de l'épreuve a pour but de savoir si le candidat est capable de mettre en oeuvre les compétences C12 et C13 du référentiel. Ces compétences, dont la structure de l'épreuve permet une globalisation, sont évaluées en prenant appui sur les savoirs S1 et S2.

PARTIE B: Préparation et communication

10 points, durée 4 à 8 heures max.

Cette partie d'épreuve a pour but d'évaluer l'aptitude du candidat à maîtriser des compétences parmi celles relevant de C21, C23, C41, C42 du référentiel à partir des savoirs S3, S4, S5, S6, S7 du référentiel.

MISE EN OEUVRE ET EVALUATION DES PARTIES A ET B

Le travail demandé, les conditions de réalisation le niveau d'exigences correspondent à ce qui est repéré dans les tableaux du référentiel du diplôme à partir d'un choix d'objectifs représentatifs.

EP2 - MISE EN OEUVRE ET REALISATION

Cette épreuve a pour but d'évaluer l'aptitude des candidats à maîtriser des compétences parmi celles relevant de C22 et C32 avec les savoirs S3, S4, S5 du référentiel.

Le travail demandé, les conditions de réalisation, le niveau d'exigences correspondent à ce qui est repéré dans les tableaux du référentiel du diplôme à partir d'un choix d'objectifs représentatifs.

DEFINITION DES EPREUVES TERMINALES
DES DOMAINES GENERAUX

Ces définitions figurent en annexe de l'arrêté du 11 janvier 1988 portant définition des épreuves sanctionnant les domaines généraux des brevets d'études professionnelles et des certificats d'aptitude professionnelle.