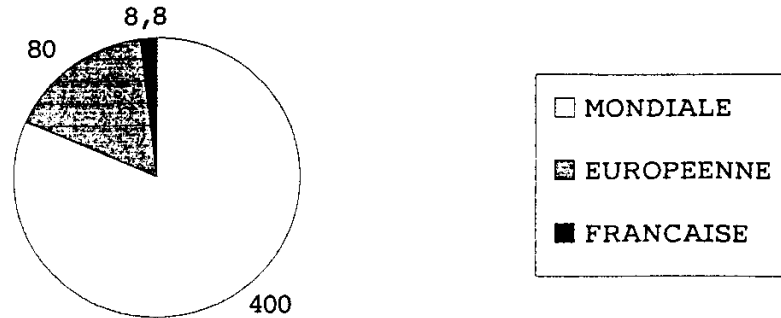




**REFERENTIEL
DES ACTIVITES
PROFESSIONNELLES**

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.

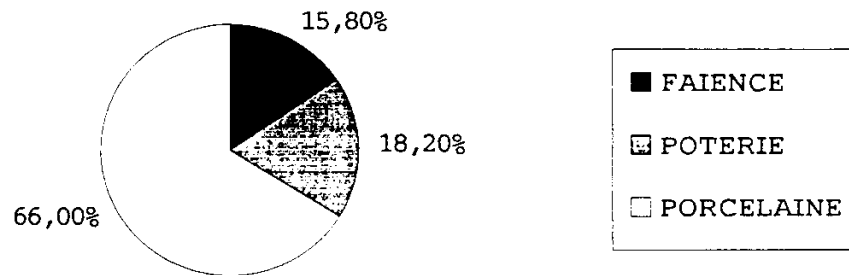
Les importations représentent 16% en valeur de la consommation

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

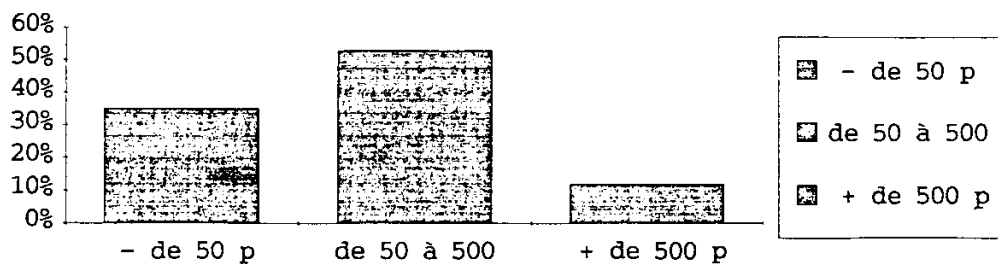


Les exportations par rapport à la production se répartissent de la manière suivante :

- 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, tournage, 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.