

**SAVOIR-FAIRE**

<b>C1</b>	<b>S' INFORMER ET INFORMER</b>
-----------	--------------------------------

<b>C1-1 COLLECTER DES INFORMATIONS</b>
--

Etre capable de	CONDITIONS DE REALISATION	INDICATEURS D'EVALUATION
<p><b>C1-11 COLLECTER DES INFORMATIONS</b> CONSULTER son supérieur</p> <p>SELECTIONNER dans une documentation</p>  <p><b>C1-12 PRENDRE EN COMPTE LES CONSIGNES ORALES ET/OU ECRITES</b></p> <p>CLASSER ET VERIFIER les documents et les prescriptions nécessaires à la fabrication et/ou à la réparation</p>	<p>en vue d'un travail donné</p> <p>documentation centre de documentation</p>  <p>Données écrites* et/ou orales</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Définition du produit</li> <li>- Dessins de fabrication</li> <li>- Mode opératoire</li> <li>- Fiches techniques (outillage, machines)</li> <li>- Fiches d'instruction</li> </ul>	<p>les informations orales sont prises en compte</p> <p>les informations sélectionnées sont compatibles avec le travail demandé</p>   <p>La vérification et le classement sont effectués sans erreur et sans omission</p>

\* Les supports d'informations peuvent être traditionnels et/ou informatisés.

**C1****S' INFORMER ET INFORMER****C1-2 DECODER ET ANALYSER DES DOCUMENTS TECHNIQUES**

<p><b>C1-21 DECODER ET INTERPRETER</b></p> <p>Le dessin d'ensemble et sa nomenclature <b>IDENTIFIER</b> les échelles et codes graphiques</p> <p><b>LOCALISER</b> un élément du produit sur les vues du dessin d'ensemble</p> <p><b>IDENTIFIER</b> les caractéristiques</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- dimensionnelles</li><li>- géométriques</li><li>- fonctionnelles</li></ul> <p>(des éléments constituant l'ouvrage)</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- les liaisons</li></ul>	<p>Données écrites et/ou orales</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- dessin d'ensemble</li><li>- nomenclature, descriptif</li><li>- spécifications particulières</li><li>- normes de représentation graphiques</li></ul> <ul style="list-style-type: none"><li>- catalogues et/ou fiches techniques</li><li>- dessins de définition</li><li>- dessins de fabrication</li></ul>	<p>Le vocabulaire technique employé est correct</p> <p>L'identification des échelles et du code graphique est conforme aux normes en vigueur</p> <p>Les caractéristiques, les liaisons des différentes parties sont explicitées</p>
<p><b>C1-22 LIRE ET INTERPRETER</b></p> <p>Les dessins de fabrication <b>IDENTIFIER</b> les origines, les volumes ou quantités de matière d'oeuvre</p> <p><b>IDENTIFIER</b> et <b>LOCALISER</b> sur les dessins</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Les surfaces à usiner</li><li>- Les référentiels (usinage)</li></ul> <p><b>IDENTIFIER</b> les documents en rapport avec les matériels</p>	<p>Les documents concernant l'emploi et la maintenance du matériel</p>	<p>La lecture et l'interprétation sont réalisées sans erreur</p> <p>L'identification et la localisation sont effectuées sans erreur</p> <p>Le décodage des documents est correct.</p>

**C1****S' INFORMER ET INFORMER****C1-3 RENDRE COMPTE DU TRAVAIL EFFECTUE**

<b>C1-31 RENDRE COMPTE DE LA PRODUCTION</b>  EXPLICITER oralement ou par écrit un résultat de production	Données écrites et/ou orales - volume de production - temps alloué	les informations sont exploitables
<b>C1-32 RENDRE COMPTE DES ANOMALIES CONSTATEES</b>  EXPLICITER oralement ou par écrit les anomalies constatées - dans la fabrication - dans la réparation et/ou dans la maintenance	Données écrites et/ou orales - matière d'oeuvre : quantité - matériels et qualités - outillage	Les informations sont exploitables

**C2****TRAITER - DECIDER****C2-1 EFFECTUER UN CHOIX TECHNIQUE**

<b>C2-11 EFFECTUER UN CHOIX TECHNIQUE</b>		
<b>INDIQUER</b> une méthode de fabrication adaptée	Fiches de travail (mode opératoire, contrat de phases...)	La méthode proposée est correcte
<b>IDENTIFIER</b> et <b>JUSTIFIER</b> les organes de liaison	Dessin(s) d'ensemble et/ou de définition Types ou familles de matériaux Types ou familles de produits d'étanchéité ... Types ou familles de procédés de maintien et/ou de fixation	L'identification et la justification des différents organes de liaison sont correctement exposées  Les solutions choisies sont exploitables
<b>DEFINIR</b> la sécurité à son poste de travail	Documentations techniques relatives au poste de travail	La définition de la sécurité est pertinente et correspond au poste indiqué

C2

TRAITER - DECIDER

C2-1 EFFECTUER UN CHOIX TECHNIQUE

<p><b>C2-12 CHOISIR, ELABORER UNE SOLUTION TECHNIQUE</b></p> <p>CHOISIR un produit, un matériau en fonction de sa destination</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- origine, qualité, dimensions...</li></ul> <p>CHOISIR une machine, un outillage pour un usinage à réaliser</p> <p><b>INVENTORIER les caractéristiques relatives</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- aux produits</li><li>- aux matériaux (matières, composants, fournitures ...)</li><li>- aux types de matériels utilisés</li><li>- à la qualité requise</li></ul>	<p>Types ou familles de matériaux, de produits</p> <p>Machines et outillages disponibles</p> <p>Fiches techniques</p> <p>Dessins de définition et/ ou de fabrication</p> <p>Données écrites et/ou orales</p> <p>Éléments du dossier retenu pour caractériser la situation à analyser</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- dessins de définition et/ou de fabrication</li><li>- nomenclature des produits, composants et fournitures...</li></ul> <p>Spécification de la qualité</p>	<p>Les choix sont judicieux et compatibles avec les données prescrites</p> <p>La méthode proposée est correcte</p> <p>L'inventaire des caractéristiques est effectué sans erreur ni omission.</p>

**C2****TRAITER - DECIDER****C2-2 CALCULER DES QUANTITES**

<b>IDENTIFIER quantitativement l'ensemble des composants</b>  <b>EFFECTUER des classements critériés</b> <ul style="list-style-type: none"><li>- matériaux</li><li>- fournitures</li><li>- composants</li><li>- produits</li></ul> <b>EVALUER les quantitatifs</b> <ul style="list-style-type: none"><li>- matériaux</li><li>- fournitures</li><li>- composants</li></ul>	<b>Données écrites* et/ou orales</b>  Descriptif  Dessins d'ensemble, de définition et de fabrication  Catalogue <ul style="list-style-type: none"><li>- unité de vente</li><li>- conditionnement (quantité minimum de vente)</li><li>- temps alloué</li></ul>	<b>Les renseignements fournis sont exacts</b>  La lisibilité et l'exploitation du ou des documents sont aisés  Les renseignements fournis sont exacts  Le temps est respecté

\* Les supports d'informations peuvent être traditionnels et/ou informatisés.

C2

TRAITER - DECIDER

C2-3 ETABLIR OU COMPLETER UN PROCESSUS DE FABRICATION

<p>INDIQUER l'ordre chronologique des phases et des sous phases</p> <p>PRECISER les opérations</p> <p>DETERMINER la mise en position des pièces à chaque poste de travail</p> <p>INDIQUER les machines outils, les outillages nécessaires</p> <p>DETERMINER les cotes de réglages</p>	<p>Données écrites* et/ou orales</p> <p>Dessin(s) d'ensemble</p> <p>Dessins de définition et de fabrication</p> <p>Documentations machines</p> <p>Documents normatifs de mise en position</p> <p>Documentations techniques des machines et outillages</p> <p>Temps alloué</p>	<p>La chronologie des phases et des sous-phases est correctement définie</p> <p>Les renseignements donnés sont exacts</p> <p>La mise en position est effectuée correctement</p> <p>Les renseignements sont corrects et correspondent aux spécifications</p> <p>Les cotes de réglage sont exactes</p> <p>Les paramètres sont pris en compte</p> <p>Le temps est respecté</p>

\* Les supports d'informations peuvent être traditionnels et/ou informatisés.



**C2****TRAITER - DECIDER****C2-4 EFFECTUER UNE SOLUTION TECHNIQUE**

<b>EFFECTUER un croquis à main levée</b>	<b>Données écrites* et/ou orales</b>	<b>Le croquis traduit lisiblement la solution proposée</b>
<b>EFFECTUER le dessin d'un calibre</b>	<b>Descriptifs partiels</b>	<b>Le tracé est effectué sans erreur</b>
<b>TRADUIRE par écrit et/ou oralement un mode opératoire</b>	<b>Dessins d'ensemble, de définition, de fabrication</b>	<b>Les dessins réalisés respectent les règles de représentation et de cotation</b>
<b>REALISER et/ou COMPLETER des dessins de définition</b>	<b>Dessin manuel et/ou informatisé</b>	<b>Les renseignements fournis sont exacts.</b>

\* Les supports d'informations peuvent être traditionnels et/ou informatisés.

C3

FABRIQUER

C3-1 RECEPTIONNER, CONTROLER LA MATIERE D'OEUVRE

RECEPTIONNER, CONTROLER la matière d'oeuvre :

- Quantité
- Qualité
- Dimensions
- Origine

Types ou Familles de matériaux, de produits

Les choix sont compatibles avec la pertinence des données prescrites.

**C3****FABRIQUER****C3-2 CONDUIRE LES OPERATIONS D'USINAGE, MONTAGE, FINITION**

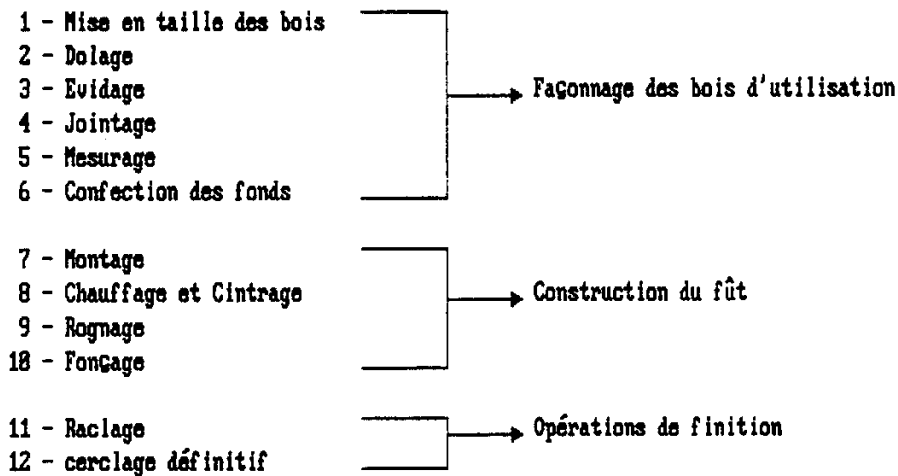
<p><b>FACONNER LES BOIS D'UTILISATION (1)</b> manuellement et/ou mécaniquement(2)</p> <p><b>PROCEDER</b> à la mise en route des mouvements nécessaires à l'usinage</p> <p><b>ENCLENCHER</b> chronologiquement ces mouvements</p> <p><b>OBSERVER</b> le déroulement</p> <p><b>IDENTIFIER</b> les anomalies sur la pièce ou le matériel</p> <p><b>PROCEDER</b> aux mesures et contrôles en début et fin d'usinage</p> <p><b>CORRIGER</b> les réglages si nécessaire</p> <p><b>CHANGER</b> les outils</p> <p><b>ASSURER</b> l'approvisionnement et l'évacuation des pièces</p> <p><b>CONTROLER</b> quantitativement, et qualitativement les pièces, les outils</p> <p><b>APPLIQUER</b> les règles de prévention et de sécurité</p>	<p>Données écrites* et orales</p> <p>Spécifications particulières fiches techniques complémentaires (machines, outillages composants ...)</p> <p>Matériels de réglage et de contrôle</p> <p>Mode de fabrication : - travail unitaire - manuel et/ou mécanique</p> <p>Matériels : mono-opératrices multi-opératrices automatisées ou non</p> <p>Temps alloué</p>	<p>Le produit réalisé est conforme aux données.</p> <p>La conduite est réalisée de manière rationnelle</p> <p>L'utilisation des matériels de contrôle est faite avec méthode et précision</p> <p>Les règles de qualité sont respectées</p> <p>L'approvisionnement et l'évacuation des pièces sont faites en temps opportun</p> <p>Les règles de prévention et sécurité sont respectées le temps est respecté</p>

\* Les supports d'informations peuvent être traditionnels et/ou informatisés

(1) Voir document complémentaire à la définition de la compétence C3

(2) Les opérations manuelles seront en tout point conformes à celles couramment effectuées dans l'entreprise

C3	FABRIQUER	
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">           C3-3 CONSTRUIRE LE FUT ET REALISER LES OPERATIONS DE FINITION         </div>		
<p><b>MONTER ET ASSEMBLER</b> le fût (douelles et fonds)</p> <p><b>EFFECTUER</b> la finition</p>	<p>Bois préalablement travaillé Outillages</p> <p>Techniques de chauffe Cercles</p>	<p>La chronologie des phases est correctement exécutée</p> <p>La forme et l'aspect sont conformes</p>

**C3****FABRIQUER****C3-4 CONTROLER**VERIFIER la qualité et la  
conformitéTemps alloué  
Instruments de mesuresLes résultats sont vérifiés en:  
- quantité  
- qualité  
- étanchéité  
- forme  
- précision  
- contenance  
- respect des temps et de la  
fiche de travail.**DOCUMENT COMPLEMENTAIRE A LA DEFINITION DE C3****PHASES DE LA FABRICATION D'UN FUT**

**C4**

**REPARER**

**C4-1 RECEPTIONNER ET DIAGNOSTIQUER**

<p><b>REPERER les anomalies</b> <b>PROCEDER au démontage partiel du fût</b> <b>IDENTIFIER et RETIRER les différentes pièces défectueuses</b></p>	<p><b>Données écrites et/ou orales</b> <b>Instructions de démontage</b></p>	<p><b>Toutes les pièces défectueuses sont retirées</b></p>

C4

REPARER

C4-2 REMETTRE EN ETAT

<p>CHOISIR les pièces neuves</p> <p>AJUSTER les différentes pièces</p> <p>REMONTER les douilles</p> <p>USINER et FINIR les différentes parties de la douille</p> <p>ASSEMBLER et AJUSTER les pièces de fonds</p> <p>MONTER les fonds</p>	<p>Matériaux</p> <p>Matériels et outillage de mise en oeuvre et de contrôle</p>	<p>L'utilisation des matériels et matériaux est faite correctement</p> <p>Le contrôle de l'ajustage est effectué</p> <p>Les usinages sont bien exécutés</p> <p>Les règles de prévention et de sécurité sont respectées</p>

C4

REPARER

C4-3 FINIR

<p>CONTROLLER l'étanchéité</p> <p>REALISER les opérations partielles de finition</p>	<p>Matériels, outillages et produits</p>	<p>Le temps est respecté</p> <p>le produit est conforme:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- étanchéité</li><li>- finition</li></ul>



**C5****MAINTENIR EN ETAT****C5-1 ASSURER LA MAINTENANCE DU POSTE DE TRAVAIL**

<b>INTERVENIR</b> périodiquement sur le matériel	<b>Données écrites* et/ou orales</b>	<b>La maintenance est effectuée suivant la méthode prescrite</b>
<b>LOCALISER</b> les organes à entretenir	<b>Notices d'utilisation des machines, des matériels</b>	
<b>CONTROLLER</b> les niveaux, les compléter si nécessaire	<b>Notice d'entretien Documents de maintenance Matériel d'entretien</b>	
<b>LOCALISER</b> les dysfonctionnements	<b>Fiches de maintenance</b>	<b>La localisation est correcte</b>
<b>APPLIQUER</b> les règles de prévention et de sécurité	<b>Temps alloué</b>	<b>Le temps donné est respecté</b>
		<b>Les règles de prévention et de sécurité sont respectées</b>

\* Les supports d'informations peuvent être traditionnels et/ou informatisés.

C5

MAINTENIR EN ETAT

C5-2 ASSURER L'ENTRETIEN DES OUTILLAGES

<p>CONTROLLER l'état de coupe des outils</p> <p>AFFUTER, AVOYER les scies à main</p> <p>AFFUTER les outils</p> <p>MONTEN les outils sur leurs supports</p> <p>CONTROLLER les montages</p>	<p>Données écrites et/ou orales</p> <p>Outillages manuels et/ou mécaniques</p> <p>Notice d'entretien</p> <p>Matériel d'affutage</p> <p>Consignes de sécurité</p> <p>Temps alloué</p>	<p>L'état de coupe des outils est reconnu</p> <p>La conformité des outils affutés est assurée</p> <p>Les règles de prévention et de sécurité sont respectées</p> <p>Le temps donné est respecté.</p>