

SAVOIR - FAIRE PROFESSIONNELS

MENTION COMPLÉMENTAIRE — CONDUCTEUR DE MACHINES DE

VERRIÈRE

CAPACITÉ: C. 1 . S' INFORMER

TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION
<p>C. 1 - 1 : <u>PRENDRE CONNAISSANCE DES CONSIGNES</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Collecter les informations nécessaires pour assurer la continuité de la fabrication (évolution des paramètres de travail, ajustement des paramètres, incidents mineurs , consignes particulières ,....). 	<p><u>DE L'ÉQUIPE PRÉCÉDENTE .</u></p> <p><u>Conditions :</u> A la prise de poste ou lors d'un relai, il s'agit de prendre systématiquement connaissance des consignes liées à la fabrication en cours .</p> <p><u>Ressources :</u> - L'équipe précédente . - Les moyens de communication .</p>	
<p>C. 1 - 2 : <u>PRENDRE CONNAISSANCE DES INFORMATIONS LIÉES A LA FABRICATION EN COURS .</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Rassembler les informations nécessaires aux activités professionnelles et à leur évolution , et concernant : <ul style="list-style-type: none"> - La production à assurer , - Les moyens humains disponibles , - Les matières d'oeuvre , - Les matériels, les outillages, les équipements , les moyens de contrôle . - Les conditions du travail - Les impératifs d'hygiène et de sécurité . - La gestion de la fabrication en cours . - L'organisation des aires de travail. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les moyens de communication techniques, - L'accès aux documentations et informations techniques (Informatisées ou non) relatives : <ul style="list-style-type: none"> * aux fabrications à assurer, * aux personnels avec leur qualification . * aux services fonctionnels de l'unité de fabrication . * aux matières d'oeuvre . * aux matériels, outillages, équipements et aux moyens de contrôle . * aux conditions du travail , * aux règles d'hygiène et de sécurité , * aux consignes du Service d'hygiène et de sécurité . * au suivi de la fabrication en cours . (Fichier d'antériorité de la fabrication) . * à l'organisation des aires de travail . 	<ul style="list-style-type: none"> - Les informations utiles à la fabrication demandée <u>sont rassemblées et identifiées .</u>

TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION
<p><u>C. 1 - 3 :</u> IDENTIFIER LES OUTILLAGES LONG D'</p> <p>- S'assurer de la conformité des outillages (moules , broyeurs , buses de ventilation , tournettes , écrans de décoration , meules , ...) par rapport au référent (codification , modèle , dessin , ...) .</p>	<p>UN CHANGEMENT DE FABRICATION .</p> <p>Conditions : Sur unité de production lors d'un changement de la fabrication .</p> <p>Ressources : - Les référents . - Les moyens de communication techniques .</p>	<p>A partir du dessin de définition d'un article et de son procédé de fabrication :</p> <p>- Vérifier la conformité des outillages .</p>
<p><u>C. 1 - 4 :</u> DECODER LES DOCUMENTS , SCHEMAS ,</p> <p>- Identifier et exploiter les schémas - tions mécaniques , pneumatiques , hydrauliques , électriques et les information graphiques relatives : * aux outillages , * aux équipements , * aux matériels .</p>	<p>DESSINS , RELATIFS AUX OUTILLAGES , AUX</p> <p>- Les moyens de communication techniques . - Les documentations techniques des outillages , des équipements , des matériels .</p>	<p>EQUIPEMENTS , AUX MATÉRIELS .</p> <p>Sur une unité de fabrication et à partir des documentations techniques correspondantes : - Situer les sous ensembles d'origine * mécanique , * pneumatique , * hydraulique , * électrique .</p>

TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION
<p><u>C. 2 - 1</u> : TRANSMETTRE LES CONSIGNES A L'ÉQUIPE QUI LUI SUCCEDE .</p> <ul style="list-style-type: none"> - Informer , au changement de poste , le conducteur qui lui succède : * des évolutions de paramètres constatées . * des ajustements de paramètres effectués . * des anomalies de fonctionnement de l'unité de fabrication . 	<p>Conditions :</p> <p>Il s'agit , au changement de poste ou lors d'un relai , de transmettre systématiquement les informations indispensables pour assurer la continuité de la fabrication .</p> <p>Ressources :</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'équipe de relève du poste . - Les moyens de communication . 	<ul style="list-style-type: none"> - Les consignes utiles à la continuité de la fabrication sont sélectionnées et transmises sans ambiguïté , par le moyen le mieux adapté .
<p><u>C. 2 - 2</u> : CONSIGNER LE TRAVAIL EFFECTUÉ</p> <ul style="list-style-type: none"> - Remplir les documents d'information et de gestion accompagnant : * la réalisation et la vérification de la fabrication , * la maintenance des moyens de production . 	<p>Conditions :</p> <p>Il s'agit de compléter , au moment voulu , les fiches de suivi de la fabrication , des contrôles et de fonctionnement des installations .</p> <p>Ressources :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les fiches suivies de la fabrication . - Les fiches de contrôle . - Les fiches de suivi de la maintenance . - Les moyens de communication techniques (informatisés ou non) . 	<ul style="list-style-type: none"> - Les informations relatives au travail effectué sont données sans ambiguïté .

MENTION COMPLEMENTAIRE — CONDUCTEUR DE MACHINES DE

VERRIERE

CAPACITE: C. 2 : INFORMER

13

TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION
<p><u>C. 2 - 3 : RENDRE COMPTE .</u></p> <p>- Consigner et transmettre les informations relatives : * aux anomalies constatées , * aux décisions prises .</p>	<p><u>Conditions :</u> Dans le cas d'anomalies durables .</p> <p><u>Ressources :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Les moyens de communication informatisés ou non . - Le (ou les) destinataire (s) de l'information . - Les causes des anomalies et les remèdes appropriés pour y remédier . - Les moyens d'aide au diagnostic . 	<ul style="list-style-type: none"> - Les informations consignées : * sont succinctes et précises , * adaptées et transmises aux destinataires concernés .
<p><u>C. 2 - 4 : ÉMETTRE DES PROPOSITIONS POUR</u></p> <p>- Formuler des propositions en vue d'améliorer : * l'hygiène et la sécurité , * la qualité des productions , * la productivité , * les conditions du travail .</p>	<p><u>OPTIMISER LA FABRICATION ET POUR PROMOUVOIR LA QUALITE .</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Le site de la fabrication . - Les antériorités de la fabrication . - Les règles d'hygiène et de sécurité . - Les exigences de qualité . - Les règles d'ergonomie . - Le (ou les) interlocuteur(s) concernés (s) . - Les moyens de communication . 	<ul style="list-style-type: none"> - Les propositions émises sont <u>judicieuses et justifiées</u> .

MENTION COMPLÉMENTAIRE — CONDUCTEUR DE MACHINES DE

VERRIÈRE

CAPACITÉ: C. 3 : CONDUIRE

14

<u>TRAVAIL DEMANDÉ</u>	<u>CONDITIONS, RESSOURCES</u>	<u>INDICATEURS D'ÉVALUATION</u>
<p><u>C. 3 - 1 : ASSURER LA PRODUCTION DEMANDÉE</u></p> <p>- Produire la fabrication demandée conformément aux instructions reçues .</p>	<p><u>EN QUANTITÉ ET EN QUALITÉ .</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Les machines , les outillages , les moyens de contrôle avec leurs fichiers techniques . - Le modèle de l'article à produire et/ou son dessin de définition . - La fiche de réglage de la machine . - Les cadences de production de la machine . - Les critères de qualité . - Les consignes d'hygiène et de sécurité . - Les matières d'œuvre . - Les causes des anomalies et les remèdes appropriés pour y remédier . - Les moyens d'aide au diagnostic . - Les limites de ses interventions . 	<ul style="list-style-type: none"> - La production est conforme aux spécifications reçues en agissant , si nécessaire , sur les paramètres de réglage , dans les limites qui lui sont autorisées . - Dans le cas d'une production non conforme dont les causes sont extérieures à l'unité de fabrication : <ul style="list-style-type: none"> * l'anomalie est repérée , * la décision de poursuivre ou d'arrêter la fabrication est prise à bon escient , * les services compétents sont avisés .
<p><u>C. 3 - 2 : S' ASSURER DE LA CONFORMITÉ DES</u></p> <p>- Vérifier les paramètres de travail (vitesses , températures , pressions , débits de ventilation , orientation des buses , ...) .</p>	<p><u>PARAMÈTRES DE TRAVAIL AUX VALEURS DE CONSIGNE .</u></p> <p><u>Conditions :</u> Dans le cas où une anomalie est constatée sur l'article fabriqué .</p> <p><u>Ressources :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - L'unité en production . - La fiche de réglage . - La qualité de l'article à obtenir . - Les moyens de contrôle adaptés . 	<p>Lors du constat d'une production non conforme :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La comparaison des paramètres de travail aux valeurs de consigne est méthodique . - L'ajustement des paramètres est réalisé afin de revenir à une marche normale de l'unité de production .

TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION
<p><u>C. 3 - 3</u> : S' ASSURER EN PERMANENCE DU BON FONCTIONNEMENT DES OUTILLAGES, DES EQUIPEMENTS, DES MATERIELS.</p> <p>- Vérifier le bon fonctionnement :</p> <ul style="list-style-type: none"> * des outillages (tiroirs , coquilles cercles , ...) * des équipements (dispositifs de chargement , de déchargement , de ventilation , de préchauffage des outillages , ...) * des matériels (fonctionnement mécanique , pneumatique , hydraulique , électrique) . <p>- Vérifier le bon état de surface :</p> <ul style="list-style-type: none"> * du moule ; * du noyau ; * du cercle ; * des doigts de formage ; * des écrans de décors ; * des meules de taillage ; * etc. 	<p>- Les notices techniques et les schémas concernant :</p> <ul style="list-style-type: none"> * les outillages , * les équipements , * les matériels . <p>- Les appareils de mesure et de contrôle adaptés .</p> <p>- Les outils nécessaires aux interventions .</p> <p>- Les règles de sécurité et plus particulièrement celles relatives aux interventions sur les machines en production .</p> <p>- Les moyens de communication .</p>	<p>Lors du constat d'une anomalie de fonctionnement :</p> <ul style="list-style-type: none"> * l'anomalie est repérée . * les mesures de sécurité sont prises . * la décision de poursuivre ou d'arrêter la fabrication est prise à bon escient . * les services compétents sont avisés .

TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION
<p><u>C. 3 - 4</u> : LOCALISER ET DIAGNOSTIQUER UNE ANOMALIE .</p> <p>- Repérer les anomalies dues : * aux outillages , * aux équipements , * aux matériels .</p>	<p>- Les notices techniques et les schémas concernant : * les outillages , * les équipements ; * les matériels .</p> <p>- La liste des anomalies avec leurs causes et leurs conséquences .</p> <p>- Les moyens d'aide au diagnostic (informatisés ou non) .</p> <p>- Les moyens de communication .</p>	<p>Lorsqu'une anomalie est repérée : - La localisation est faite avec méthode , - La cause de l'anomalie est décelée avec précision .</p> <p>Dans le cas d'une anomalie due aux outillages , ou d'une anomalie mineure : - Le changement d'outillage est effectué . - Son intervention permet de remédier à l'anomalie constatée .</p> <p>Dans le cas d'une anomalie due aux équipements ou aux matériels : - Les mesures de sécurité sont prises , - Les services compétents sont avisés .</p>
<p><u>C. 3 - 5</u> : ASSURER L'ORGANISATION DES AIRES DE TRAVAIL .</p> <p>- Disposer sur l'aire de travail : * les outillages nécessaires à un changement de fabrication , * les moyens de contrôle , * les documents techniques relatifs à la nouvelle fabrication .</p>	<p>- L'unité en production . - Les consignes de changement de fabrication . - Les outillages , les moyens de contrôle et les documents techniques relatifs à la nouvelle fabrication .</p>	<p>- Outillages , moyens de contrôle et documents sont disposés rationnellement .</p>

MENTION COMPLÉMENTAIRE — CONDUCTEUR DE MACHINES DE

VERRIÈRE

CAPACITÉ: C. 3 - CONDUIRE

17

<u>TRAVAIL DEMANDÉ</u>	<u>CONDITIONS, RESSOURCES</u>	<u>INDICATEURS D'ÉVALUATION</u>
<p><u>C. 3 - 6 : PROCÉDER AU MOMENT VOULU A</u></p> <p>Dans le cas des machines primaires :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mettre le verre à la "cave" ; - Régler le filet de verre ; - Arrêter les alimentations de fluides, si nécessaire ; - Diminuer la vitesse de rotation de la machine , si nécessaire . <p>Dans le cas de machines de soudage-étalement de verres à pied :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Arrêter l'alimentation des produits, Arrêter l'alimentation des fluides, <p>Dans le cas d'une machine de décor :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Arrêter l'alimentation des produits et des matières d'œuvre . <p>Dans le cas d'une machine de trempe :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nettoyer les tournettes - Arrêter la ventilation . <p>Dans le cas d'une machine de tallage :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Arrêter l'unité de tallage , - Arrêter l'alimentation des fluides , - Arrêter l'alimentation des produits . 	<p><u>L'ARRÊT D'UNE FABRICATION .</u></p> <p><u>Conditions :</u></p> <p>L'annonce de l'arrêt de la fabrication étant notifiée dans les délais voulus, la gestion de la fabrication en cours est assurée , compte tenu du changement de fabrication envisagé .</p> <p><u>Ressources :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - L'installation en production . - Les consignes d'arrêt . 	<ul style="list-style-type: none"> - Les dispositions <u>sont prises</u> pour respecter : * L'optimisation de la fabrication en cours ; * Les délais fixés pour le changement de fabrication . <p>- Les procédures d'arrêt <u>sont méthodiquement respectées</u> .</p>

TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION
<p><u>C. 4 - 1 : ASSURER LA PREPARATION EVENTUELLE DES OUTILLAGES .</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Gérer le préchauffage des outillages afin qu'ils soient disponibles au moment voulu et aux conditions définies (temps de préchauffage minimum , température , ...) . - Assurer la conduite des moyens de préchauffage électriques , à gaz , ... 	<p><u>Conditions :</u> Il s'agit :</p> <ul style="list-style-type: none"> - de préchauffer les outillages nécessaires à la constance de la fabrication en cours . - de préchauffer les outillages nécessaires à un changement de fabrication . - de préparer et de brûler le furtage . <p><u>Ressources :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Les moyens de préchauffage . - Les conditions du préchauffage . - Les outils à préchauffer ou à farter . - Les matières d'oeuvre pour le farta - ge . 	<ul style="list-style-type: none"> - Le préchauffage des outillages est réalisé conformément aux instructions reçues . <p>Dans le cas d'un préchauffage sur rampe à gaz :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aucune surchauffe n'est admise . <ul style="list-style-type: none"> - Le furtage réalisé et le débouchage des événements permettent d'assurer la qualité de la fabrication .
<p><u>C. 4 - 2 : DEPOSER LES OUTILLAGES EN PLACE</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Assurer la dépose des outillages à la fin d'une fabrication . - Césaccoupler les équipements des outillages à la fin d'une fabrication . <p><u>Sur une machine de taillage :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Assurer le démontage des maules si nécessaire . 	<p><u>AINSI QUE LES EQUIPEMENTS SUR UNE UNITE DE PRODUCTION .</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Les consignes de sécurité . - L'unité de production . - Les moyens de démontage et de maintenance . - Les instructions de démontage . - Les instructions relatives à l'utilisation des moyens de maintenance . 	<ul style="list-style-type: none"> - Le démontage des outillages est effectué méthodiquement et avec toutes les précautions requises . - Les impératifs de sécurité sont respectés et plus particulièrement ceux relatifs aux interventions sur les machines en production .

TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION
<p><u>C. 4 - 3</u> : ASSURER LE NETTOYAGE DE L'UNITÉ DE PRODUCTION EN RESPECTANT LES CONSIGNES DE SÉCURITÉ -</p> <ul style="list-style-type: none"> - Procéder avec méthode au nettoyage des installations en respectant impérativement : * Les consignes d'hygiène et de sécurité individuelles et collectives , * La protection des installations et de l'environnement . 	<ul style="list-style-type: none"> - Les consignes d'hygiène et de sécurité , - L'installation à nettoyer . - Les procédures de nettoyage : - Les moyens de nettoyage . - Les équipements d'hygiène et de sécurité . 	<ul style="list-style-type: none"> - Toutes les consignes sont respectées .
<p><u>C. 4 - 4</u> : EFFECTUER LA MISE EN PLACE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Assurer le montage des outillages pour une nouvelle fabrication . - Assurer le raccordement des outillages. <p>Sur une machine de <u>taillage</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Assurer la mise en place des meules en respectant les spécifications de montage . 	<p>DES OUTILLAGES ET DES ÉQUIPEMENTS POUR UNE NOUVELLE FABRICATION .</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'installation de production . - Les outillages et les équipements à monter . - Les instructions de montage . - Les moyens de maintenance . - Les outillages nécessaires au montage . - Les consignes de sécurité . - Les instructions relatives à l'utilisation des moyens de maintenance . - Les spécifications relatives au montage des meules . 	<ul style="list-style-type: none"> - Les outillages montés et les équipements raccordés doivent permettre de procéder aux réglages de la fabrication .

MENTION COMPLÉMENTAIRE — CONDUCTEUR DE MACHINES DE

VERRIÈRE

**CAPACITÉ: C. 4 . DEPOSER , MONTER ,
REGLER .**

20

TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION
<p><u>C. 4 - 5 :</u> PROCÉDER AUX RÉGLAGES DE LA</p> <ul style="list-style-type: none"> - Afficher les paramètres de réglage conformément aux valeurs de consigne . - Intervenir sur les éléments réglables en fonction des instructions reçues . 	<p>NOUVELLE FABRICATION .</p> <p><u>Conditions :</u></p> <p>Il s'agit , en collaboration avec le responsable des réglages :</p> <ul style="list-style-type: none"> - de participer aux réglages d'une fabrication connue , - de participer à la mise au point d'une nouvelle fabrication . <p><u>Ressources :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - L'unité de fabrication , - La fiche de réglage informatisée ou non - Des instructions orales . - Les moyens nécessaires aux réglages . 	<ul style="list-style-type: none"> - La participation aux réglages est active ; elle permet un démarrage (ou une mise au point) rapide de la fabrication .
<p><u>C. 4 - 6 :</u> ASSURER LE CHANGEMENT D'UN OUTILLAGE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Assurer si nécessaire la dépose d'un outillage en cours de production . - Désaccoupler les équipements de cet outillage . - Assurer le montage d'un outillage sur une unité en production . - Assurer le raccordement de ses équipements . - Procéder , si nécessaire , à l'ajustement des réglages . 	<p>DEFECTUEUX SUR UN UNITÉ EN PRODUCTION ET</p> <p><u>Conditions :</u></p> <p>Sur une unité en production , lorsqu'un outillage n'assure plus la qualité requise .</p> <p><u>Ressources :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - L'unité en production . - L'outillage de remplacement . - Les règles de sécurité et les consignes relatives aux interventions sur une machine en production . - Les moyens de démontage et de montage des outillages et des équipements . - Les moyens de maintenance . - La fiche de réglage . - Les limites d'intervention . 	<p>PROCÉDER AUX AJUSTEMENTS QUI EN DÉCOULERAIENT</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le démontage des outillages est effectué méthodiquement et à bon escient , avec toutes les précautions requises . - Les impératifs de sécurité sont rigoureusement respectés . - L'outillage monté et les équipements raccordés permettent d'assurer rapidement la continuité de la production . - Les ajustements réalisés assurent la qualité exigée de la fabrication .

MENTION COMPLÉMENTAIRE — CONDUCTEUR DE MACHINES DE

VERRIÈRE

CAPACITÉ: C. 5 : CONTRÔLER

TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION
<p><u>C. 5 - 1 : VÉRIFIER, AUX FRÉQUENCES DÉFINIES, LA CONFORMITÉ DES PRODUITS.</u></p> <p>- Contrôler pour les produits fabriqués :</p> <ul style="list-style-type: none"> * le poids ; la couleur ; * l'aspect ; la couleur ; * les dimensions ; * la géométrie (forme, position relative des différents éléments , ...) . <p><u>Dans le cas de la recuisson :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Contrôler l'absence de tension (Résistance aux chocs , et autres tests adaptés aux conditions d'utilisation des produits) . <p><u>Dans le cas de la taille :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Contrôler la conformité du motif de la taille . <p><u>Dans le cas de la décoration :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Contrôler la conformité du décor (non mélange des couleurs , ...) . 	<p>- L'unité en production</p> <ul style="list-style-type: none"> - La fiche de réglage avec les caractéristiques du produit . - L'échantillon du produit avec les tolérances de géométrie et de dimensions . - Les limites de tolérances avec éventuellement des articles témoins . - Les moyens de contrôle (balances , jauges , gabarits , matériels de mesure , ...) . - Les consignes particulières de contrôle . 	<p>- Les vérifications sont effectuées conformément aux instructions reçues et aux fréquences nécessaires pour garantir la qualité .</p> <p><u>Dans le cas de produits non conformes :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Les dispositions adéquates sont prises .
<p><u>C. 5 - 2 : PARTICIPER A LA GESTION DE LA QUALITÉ.</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Adopter une attitude constructive vis à vis des éléments qui influent sur la qualité totale de l'entreprise (performances , coûts , délais , productivité , conditions de travail , environnement , ...) . 	<ul style="list-style-type: none"> - Les dossiers de fabrication . - Les cahiers des charges . - Les règles d'hygiène , de sécurité et d'ergonomie . - Les conditions du travail . - Les moyens de communication . 	<ul style="list-style-type: none"> - Les propositions émises sont pertinentes et justifiées .

MENTION COMPLEMENTAIRE — CONDUCTEUR DE MACHINES DE

VERRE VERRE

CAPACITE: C. 6 - MAINTENIR EN ETAT

22

TRAVAIL DEMANDE	CONDITIONS, RESSOURCES	INDICATEURS D'ÉVALUATION
<p><u>C. 6 - 1 : ASSURER LA MAINTENANCE PREVENTIVE DES MATERIELS , DES OUTILLAGES ET DES AIDES DE TRAVAIL .</u></p> <p><u>C. 6-1-1 :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Réaliser selon les périodicités fixées (ou en cas de nécessité) les opérations d'entretien prévues (lubrifications , vérification de niveaux , ...) . <p><u>C. 6-1-2 :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Intervenir dès la constatation d'une anomalie ponctuelle (vis ou écrou desserré ; ...) . <p><u>C. 6-1-3 :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Assurer méthodiquement le rangement des outillages personnels et collectifs . <p><u>C. 6-1-4 :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Assurer en permanence la propreté : <ul style="list-style-type: none"> * du poste de travail , * des équipements , des matériels et de leur environnement . 	<p><u>Conditions :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Pendant la conduite d'une machine de verrerie . <p><u>Ressources :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - L'organisation du poste de travail et les moyens de rangement des outillages . - Les consignes d'hygiène et de sécurité . 	<ul style="list-style-type: none"> - Les matériels et les outillages sont <u>maintenus en parfait état de fonctionnement</u> . - Le poste ; les aires de travail et les outillages sont <u>systématiquement</u> maintenus en ordre et en parfait état de propreté , compte tenu des contraintes de la fabrication .

MENTION COMPLEMENTAIRE — CONDUCTEUR DE MACHINES DE

VERRIERE

CAPACITE: C. 6 : MAINTENIR EN ETAT

23

<u>TRAVAIL DEMANDE</u>	<u>CONDITIONS, RESSOURCES</u>	<u>INDICATEURS D'ÉVALUATION</u>
<p><u>C. 6 - 2 : PROCEDER AUX INTERVENTIONS DE SON NIVEAU DE COMPETENCE .</u></p> <p>- Réaliser les dépannages tels que dé- - finis aux niveaux 1 , 2 et 3 de la Norme N.F. E. 60 010 .</p>	<p>- Ses limites d'intervention . - Les moyens de dépannage (outillages, fichiers techniques , pièces inter - changeables , ...) .</p>	<p>- L'intervention est réalisée dans le respect des règles de sécurité .</p>