Chambre de Métiers et de l'Artisanat PROVENCE-ALPES-CÔTE D'AZUR

CMA FORMATION

CAP – TOURNAGE EN CÉRAMIQUE BLOC 1 & 2 (3.5.115 - 33 JOURS)

Code RNCP 36337BC01 et RNCP 36337BC02
Enregistré le 12/04/2022
Certificateur : Ministère de l'Education nationale et de la jeunesse

Durée : 231h

Objectif général

Développer les compétences techniques et artistiques fondamentales du tournage en céramique et maîtriser l'ensemble du processus de fabrication, de la conception à la finition, tout en respectant les règles de sécurité et les exigences du métier.

Objectif pédagogique

Bloc de Compétences 1 :

- Communication esthétique et technologie (EP1 A et B)

Analyser et interpréter des données techniques et esthétiques (croquis, plans cotés)
Justifier les étapes de fabrication et les choix techniques
Communiquer efficacement sur le processus de réalisation, les difficultés rencontrées et les résultats obtenus.

Bloc de Compétences 2 :

- Mise en œuvre et réalisation (EP2)

Exécuter toutes les opérations de tournage (ébauchage, tournassage, garnissage, finition).
Mesurer et contrôler la qualité des produits.
Assurer l'entretien de son poste de travail.
Développer sa gestuelle et sa sensibilité manuelle nécessaires aux réalisations.

Prérequis

- Être titulaire d'un diplôme/titre de niveau 3
  OU
- S'inscrire aux épreuves du domaine général du CAP Tournage en céramique, en candidat libre.

Modalités d'inscription

Toute l'année, jusqu'à 1 semaine avant le début de la formation, après entretien préalable et signature d'une convention de formation simplifiée.

Les + de votre CMA FORMATION :

- Une Université ouverte, où on peut commencer en CAP pour finir en Master.
- Un enseignement supérieur par sa qualité et l'engagement des enseignants.
- Des formations qui s'adaptent aux acquis, compétences, difficultés de chacun.
- Des centres de formation pleins de vie, de projets, d'excellence, de réussites.
- Une démarche qualité basée sur l'amélioration continue.
- Des indicateurs de performance clairs et affichés.
- Plus qu'un diplôme, un savoir-faire et un métier !

Public : Chefs d'entreprise / Conjoints / Salariés / Demandeurs d'emploi

Formateur.trice : Expert(e) du domaine

Plages Horaires : De 8h à 12h30 et de 13h à 17h30

Effectif : 6 à 12 personnes

Suivi et évaluation :

- Positionnement initial (connaissances et pratique).
- Mise en situation formative.
- Mises en situation d'examen (CAP blanc) pour la réalisation en série et de pièces complexes.
- Examen : épreuves ponctuelle de pratique
  Bloc 1 : 12 h maximum
  Bloc 2 : 8 h maximum

Moyens et méthodes pédagogiques :

- Démonstrations par le formateur.
- Cours théoriques sur la technologie des matériaux, les outils et les processus.
- Exercices pratiques de difficulté croissante, sous contrôle individualisé.
- Travail en autonomie pour la répétition des gestes.
- Projets individuels pour l'application des compétences.

Pour plus d'informations

BLOC 1 – Communication Esthétique et Technologie (EP1 A et B)

Module 1.1 : Reconnaissance et Analyse du Produit

Identifier les composantes de la définition du produit :
Analyse des matériaux (types de ptes, propriétés, comportement).
Interprétation des dimensions (cotes, tolérances, retraits au séchage et à la cuisson).
Compréhension des formes (géométries, profils, volumes).

Justifier la chronologie des phases de fabrication :
Présentation des étapes clés du tournage (centrage, montée, tournassage, garnissage, finition, séchage).
Raisonnement sur l'ordre des opérations et leur interdépendance.

Module 1.2 : Décoder le Langage Professionnel et Technique

Interpréter les différentes formes de langage professionnel et technique :
Lecture et compréhension des symboles et schémas spécifiques à la céramique.
Vocabulaire technique du tournage et de la céramique.

Traduire un croquis par dessin technique :
Initiation au dessin technique (vues, coupes, cotations).
Réalisation de croquis à main levée et de dessins techniques simples à partir de modèles ou d'idées.

Interpréter les données techniques :
Lecture de fiches techniques de pâtes et d'engobes.
Compréhension des paramètres de séchage et de cuisson.

Module 1.3 : Préparation et Traitement des Données

Procéder à la préparation des matières d'œuvre :
Calcul des quantités de pte nécessaires (volume, masse).
Techniques de désaération et d'homogénéisation de la terre.

Vérifier les critères d'acceptabilité des produits :
Contrôle visuel et dimensionnel en cours et en fin de fabrication.
Identification des défauts courants (fissures, déformations, bulles).

Appliquer et respecter les données de fabrication :
Suivi des instructions techniques et des spécifications de la fiche produit.

Diagnostiquer les causes de non-qualité et de dysfonctionnement :
Analyse des problèmes rencontrés (ex: pièce qui s'affaisse, terre qui craque).
Recherche des causes et proposition de solutions correctives.

Appliquer les mesures qui s'imposent :
Ajustements des techniques ou des paramètres en fonction des diagnostics.

Module 1.4 : Informer et Dialoguer

Relater les difficultés rencontrées au cours de la réalisation :
Méthodologie de description précise des problèmes techniques.

Rendre compte des anomalies constatées :
Rédaction de rapports simples ou de fiches de non-conformité.

Rendre compte du travail réalisé :
Présentation orale et écrite de l'avancement des projets et des résultats.

BLOC 2 – Mise en Œuvre et Réalisation (EP2)

Module 2.1 : Exécution de la Mise en Forme du Produit

Préparation du poste de travail :
Installation et vérification du tour de potier et des outils.
Préparation de la terre (pesage, battage, désaération).

Techniques de tournage fondamentales :
Centrage de la terre sur le tour.
Perçage et ouverture.
Montée des parois (première et deuxième montées).
Réalisation des 10 formes de base (cylindre, vase, bol, assiette, etc.) avec des poids de terre croissants.

Tournage en série :
Reproduction de formes cotées et imposées avec régularité.
Utilisation des outils de mesure (trusquin, compas, règles) pour le contrôle dimensionnel.

Tournage de pièces complexes :
Tournage à la motte (becs, couvercles, petites pièces).
Tournage de pièces en plusieurs parties (assemblage).
Tournage de grosses pièces et de pièces à double paroi.

Module 2.2 : Opérations de Finition et Garnissage

Séchage des pièces :
Compréhension des différents stades de séchage (cuir, sec).
Techniques de séchage contrôlé pour éviter les déformations et fissures.

Tournassage :
Techniques de tournassage sur terre molle, ferme et dure.
Utilisation des outils adaptés (mirettes, tournassins).
Centrage sur girelle et travail sur mandrin.

Garnissage :
Apprentissage des techniques de garnissage (anses, becs, boutons).
Utilisation de la barbotine pour les collages.
Techniques d'emboîtement (boîtes, théières, etc.).

Module 2.3 : Contrôle Qualité et Maintenance

Mesurer les produits :
Utilisation précise des instruments de mesure.
Calcul des cotes finales en tenant compte des retraits.

Vérifier la qualité des produits en cours et en fin de réalisation :
Autocontrôle à chaque étape du processus.
Détection des défauts de forme, de dimension, de surface.

Déceler tout incident de fonctionnement :
Identification des signes avant-coureurs de détérioration du matériel.

Assurer la maintenance et l'entretien du poste de travail :
Nettoyage et organisation de l'atelier.
Entretien courant du tour de potier et des outils.
Gestion du recyclage de la terre.

ALPES-DE-HAUTE-PROVENCE
04 92 30 90 80 - 06 37 14 41 94
06 70 27 71 76
formationcontinue04@cmar-paca.fr

HAUTES-ALPES
04 92 52 80 15
formationcontinue05@cmar-paca.fr

ALPES-MARITIMES
04 92 12 53 45
formationcontinue06@cmar-paca.fr

BOUCHES-DU-RHÔNE
04 91 32 24 70
formationcontinue13@cmar-paca.fr

VAR
04 84 31 00 00
formationcontinue83@cmar-paca.fr

VAUCLUSE
04 90 89 20 40
formationcontinue84@cmar-paca.fr

Notre centre de contact :
04 84 31 00 00 - contact@cmar-paca.fr