

MINISTERE DE LA JEUNESSE
DE L'EDUCATION NATIONALE
ET DE LA RECHERCHE

DIRECTION DE L'ENSEIGNEMENT SCOLAIRE

Service des formations

Sous-direction des formations professionnelles

Bureau de la réglementation
des diplômes professionnels

ARRETE
du 15 juillet 2003

portant création du certificat d'aptitude professionnelle
*menuisier fabricant de menuiserie, mobilier et
agencement*

NORMEN E 0301539 A

LE MINISTRE DE LA JEUNESSE, DE L'EDUCATION NATIONALE ET DE LA RECHERCHE

Vu le décret n° 2002-463 du 4 avril 2002 relatif au certificat d'aptitude professionnelle ;

Vu l'avis de la commission professionnelle consultative "bois et dérivés" en date du 17 janvier 2003.

ARRÊTE

Article 1er: Il est créé un certificat d'aptitude professionnelle *menuisier fabricant de menuiserie, mobilier et agencement* dont la définition et les conditions de délivrance sont fixées conformément aux dispositions du présent arrêté.

Article 2: Le référentiel d'activités professionnelles et le référentiel de certification de ce certificat d'aptitude professionnelle sont définis en annexe I au présent arrêté.

Article 3: La préparation à ce certificat d'aptitude professionnelle comporte une période de formation en milieu professionnel de 14 semaines obligatoires définie en annexe II au présent arrêté.
Pour les candidats apprentis issus des centres de formation d'apprentis ou de sections d'apprentissage habilités, la période de formation en milieu professionnel, dont la durée est fixée par le contrat d'apprentissage, est évaluée par contrôle en cours de formation au cours des derniers mois précédant la session d'examen.

Article 4: Ce certificat d'aptitude professionnelle est organisé en six unités obligatoires et une unité facultative qui correspondent à des épreuves évaluées selon des modalités fixées par le règlement d'examen figurant en annexe III au présent arrêté.

Article 5: La définition des épreuves et les modalités d'évaluation de la période de formation en milieu professionnel sont fixées en annexe IV au présent arrêté.

Article 6: Chaque candidat précise au moment de son inscription s'il présente l'examen sous la forme globale ou progressive, conformément aux dispositions de l'article 10 du décret du 4 avril 2002 susvisé.

Dans le cas de la forme progressive, il précise les épreuves qu'il souhaite présenter à la session pour laquelle il s'inscrit.

Il précise également s'il souhaite présenter l'épreuve facultative.

Article 7: Le candidat qui a obtenu une note égale ou supérieure à 10 sur 20 à l'unité UP2 installation d'ouvrages de menuiserie, agencement et revêtement du certificat d'aptitude professionnelle *menuisier installateur* est, à sa demande et durant la durée de validité de la note, dispensé de l'unité UP3 pose de mobiliers d'agencement intérieur lorsqu'il se présente au certificat d'aptitude professionnelle *menuisier fabricant de menuiserie, mobilier et agencement* lors d'une session ultérieure.

Le candidat titulaire du certificat d'aptitude professionnelle *menuisier installateur* qui se présente au certificat d'aptitude professionnelle *menuisier fabricant de menuiserie, mobilier et agencement*, est dispensé, à sa demande, de l'unité UP3 pose de mobiliers d'agencement intérieur.

Article 8: Les correspondances entre les épreuves et les unités capitalisables de l'examen passé selon les dispositions de l'arrêté du 11 juin 1987 modifié portant création du certificat d'aptitude professionnelle *menuiserie agencement* et les unités de l'examen organisé selon les dispositions du présent arrêté sont fixées en annexe V au présent arrêté.

Toute note obtenue aux domaines et épreuves de l'examen passé selon les dispositions de l'arrêté du 11 juin 1987 modifié est, à la demande du candidat et pour la durée de sa validité, reportée sur l'unité correspondante de l'examen organisé selon les dispositions du présent arrêté.

Toute unité capitalisable obtenue au titre de l'arrêté du 11 juin 1987 modifié permet, pour sa durée de validité, au candidat d'être dispensé, à sa demande, de l'unité correspondante de l'examen organisé selon les dispositions du présent arrêté.

Article 9: Les correspondances entre les épreuves et les unités capitalisables de l'examen passé selon les dispositions de l'arrêté du 11 juin 1987 modifié portant création du certificat d'aptitude professionnelle *fabrication industrielle de mobilier et menuiserie* et les unités de l'examen organisé selon les dispositions du présent arrêté sont fixées en annexe V au présent arrêté.

Toute note obtenue aux domaines et épreuves de l'examen passé selon les dispositions de l'arrêté du 11 juin 1987 modifié est, à la demande du candidat et pour la durée de sa validité, reportée sur l'unité correspondante de l'examen organisé selon les dispositions du présent arrêté.

Toute unité capitalisable obtenue au titre de l'arrêté du 11 juin 1987 modifié permet, pour sa durée de validité, au candidat d'être dispensé, à sa demande, de l'unité correspondante de l'examen organisé selon les dispositions du présent arrêté.

Article 10: La première session d'examen du certificat d'aptitude professionnelle *menuisier fabricant de menuiserie, mobilier et agencement* aura lieu en 2005.

Article 11: Les arrêtés du 11 juin 1987 modifiés portant création des certificats d'aptitude professionnelle *menuiserie agencement* et *fabrication industrielle de mobilier et menuiserie* sont abrogés à l'issue de la dernière session d'examen qui aura lieu en 2004.

Article 12: Le directeur de l'enseignement scolaire et les recteurs sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté qui sera publié au *Journal officiel* de la République française.

Fait à Paris, le 15 juillet 2003.

Pour le Ministre et par délégation,
Le Directeur de l'enseignement scolaire

Jean-Paul de GAUDEMAR

Journal officiel du 29 juillet 2003.

Nota- Le présent arrêté et ses annexes III et V seront publiés au Bulletin officiel hors série du ministère de la jeunesse, de l'éducation nationale et de la recherche du 25 septembre 2003, disponible au centre national de documentation pédagogique, 13, rue du four, 75006 Paris, ainsi que dans les centres régionaux et départementaux de documentation pédagogique. L'intégralité du diplôme est diffusée en ligne à l'adresse suivante :<http://www.cndp.fr>

REFERENTIEL DES ACTIVITES PROFESSIONNELLES

I CLASSIFICATION DU DIPLOME ET NIVEAU DE QUALIFICATION

Ce diplôme se situe au niveau V de la nomenclature interministérielle des niveaux de formation.

L'emploi correspond aux activités de fabrication les plus courantes dans les domaines de la menuiserie, du mobilier et de l'agencement.

II - CONTEXTE PROFESSIONNEL

II-1 SECTEUR D'ACTIVITE ECONOMIQUE

Le secteur économique correspond aux entreprises de 2^{ème} transformation du bois qui fabriquent des ouvrages, produits, agencements et mobiliers en bois et dérivés du bois.

Les ouvrages de menuiserie-agencement et les mobiliers de production industrielle participent aux fonctions de construction, aménagement et agencement des locaux privés ou publics.

On trouve en amont :

- le secteur d'activités de la 1^{ère} transformation du bois, scierie et valorisation des bois massifs, fabrication de panneaux et produits dérivés du bois.
- le secteur d'activités de la construction du gros œuvre, de la charpente, et de la couverture.

II-2 DOMAINE D'INTERVENTION

Le titulaire du CAP menuisier fabricant de menuiserie, mobilier et agencement est amené à exercer ses activités au sein d'entreprises des secteurs de la menuiserie, de l'agencement et de la production de mobiliers.

Il intervient dans le cadre de la réalisation d'ouvrages et/ou produits en bois et matériaux dérivés. Il met accessoirement en œuvre des produits ou composants en alliage léger, en verre et en matériaux de synthèse entrant dans la constitution des ouvrages tels que les menuiseries, les mobiliers et les agencements.

Son lieu d'intervention privilégié est l'atelier de fabrication. Il peut être amené à installer ponctuellement sur site des mobiliers d'agencement.

En fabrication, il opère suivant un processus unitaire et/ou sériel.

II-3 PLACE DANS L'ORGANISATION

Dans son domaine d'intervention, le titulaire du CAP menuisier fabricant de menuiserie, mobilier et agencement est amené à :

- réaliser seul des tâches ou opérations de base,
- intervenir avec un aide ou un autre titulaire du CAP sur des ouvrages, produits ou systèmes pouvant nécessiter d'employer plusieurs personnes,
- participer à des travaux complexes dans certaines spécialités dans le cadre d'une équipe dirigée par un professionnel confirmé.

Il travaille sous les ordres de sa hiérarchie, mais également avec d'autres intervenants du bâtiment ou du secteur industriel de l'ameublement. Dans tous les cas, il interviendra selon les consignes et sous le contrôle d'une personne plus qualifiée.

III - CHAMP D'ACTIVITÉ

III-1 LES SPECIALITES PROFESSIONNELLES

Le titulaire du CAP menuisier fabricant de menuiserie, mobilier et agencement participe, dans le cadre de l'entreprise, aux fonctions :

- 1 - Fabrication,
- 2 - Logistique,
- 3 - Mise en œuvre sur site.

Certaines de ces activités seront liées à des conditions restrictives. Les tableaux suivants précisent les matériaux, ouvrages et produits, moyens et conditions de mise en œuvre des activités.

III-2 LES MATERIAUX ET PRODUITS UTILISES

Bois	Massif
	Lamellé
	Reconstitué
	Rétifié, densifié, stabilisé
Matériaux en plaques	Contre-plaqué, latté, placage
	Panneau de particules
	Panneau de fibres
	Panneau de particules orientées
	Stratifié, mélaminé, résine
Matériaux isolants	Produits verriers
	Fibreux minéraux
Matériaux barrière	Fibreux issus de produits à base végétale
	Alvéolaires à base de produits hydrocarbonés
	Barrière d'étanchéité à l'air
Matériaux et produits de jointoiement ou calfeutrement	Pare-vapeur
	Résilient phonique, sous couche acoustique
	Mastic en cordon préformé et mastic à extruder
Matériaux et produits de fixation, d'assemblage, de mobilité.	Mousse à cellules ouvertes ou fermées
	Profils métalliques et PVC...
	Adhésifs et colles
	Quincailleries d'assemblage et de positionnement
Produits de préservation et de finition	Organes de mobilité, coulissage, rotation, etc.
	Éléments de réglages et de fixation
	Fixations mécaniques, vis, pointes, agrafes, etc.
Produits de préservation et de finition	Produits fongicides et insecticides
	Produits de finition, peintures, lasures, vernis, huile, cire...

III-3 LES OUVRAGES ET/OU PRODUITS REALISES

MENUISERIE	FABRICATION			POSE	
	Fréquente	Peu fréquente	Non réalisée	Réalisée	Non réalisée
MENUISERIES EXTÉRIEURES					
OUVERTURES					
Châssis		X			X
Portes d'entrée		X			X
Portes-fenêtres		X			X
Fenêtres	X				X
Façades menuisées décoratives	X				X
FERMETURES					
Volets ou persiennes	X				X
Volets roulants			X		X
Portes de garages			X		X
Portails et portillons		X			X
MENUISERIES INTÉRIEURES					
Cloisons bois	X				X
Portes intérieures	X				X
Placards	X			X	
Habillages divers	X			X	
Parquets			X		X
Escaliers		X			X
Lambris		X			X
Habillages plafond bois		X			X
AGENCEMENT et MOBILIER					
Plafond bois décoratif		X			X
Comptoir, présentoir	X			X	
Mobilier meublant	X			X	
Mobiliers de collectivités	X			X	
Façade murale, habillage	X			X	
Rangement fonctionnel	X			X	

III-4 LES FONCTIONS, ACTIVITES ET TACHES DU METIER

Fonct 1	FABRICATION	<i>Travail sous contrôle</i>	<i>Travail en Autonomie</i>
Activités	Tâches		
Préparation			
	- Optimiser et tracer le débit des bois et dérivés	x	
	- Effectuer des tracés (épure, plan sur règle, mise au plan) simples	x	
	- Reporter les tracés sur les éléments et les pièces à fabriquer	x	
Usinage, façonnage			
	- Exploiter les documents de fabrication et les tracés effectués.		x
	- Préparer les outillages, montages et accessoires selon les données.		x
	- Installer, régler et mettre en sécurité les postes d'usinage		x
	- Usiner sur machines conventionnelles mono ou multi-opératrices		x
	- Usiner sur machines mono/multi-opératrices à positionnement numérisé	x	
	- Contrôler les usinages réalisés, effectuer les actions correctives		x
Assemblage, montage			
	- Plaquer et affleurer les éléments ou volumes d'agencement		x
	- Coller et monter les ouvrages et produits		x
	- Assembler et solidariser les liaisons		x
	- Ferrer, installer les organes de mobilité		x
	- Vitrer les parties claires		x
	- Équiper en quincailleries et accessoires		x
Finition, traitement			
	- Poncer et égrainer les surfaces		x
	- Appliquer un produit de traitement et/ou de finition	x	
	- Nettoyer et lustrer les surfaces finies		x
Suivi de fabrication et contrôle qualité			
	- Vérifier la conformité des éléments, produits et ouvrages réalisés		x
	- Consigner le temps passé et les problèmes rencontrés		x
	- Renseigner les documents de suivi de fabrication		x
Maintenance			
	- Effectuer la maintenance de premier niveau sur les machines		x
	- Remplacer les organes de coupe sur les machines fixes et portatives		x
	- Maintenir en état les matériels et outillages manuels ou mécaniques	x	

Fonct 2	LOGISTIQUE	Travail sous contrôle	Travail en Autonomie
Activités	Tâches		
Conditionnement, stockage, chargement			
	- Rassembler et contrôler les matériels, matériaux, produits et ouvrages		X
	- Conditionner, protéger et entreposer les bois, produits et ouvrages		X
	- Charger, décharger les matériels, outillages, matériaux, produits, etc.	X	

Fonct 3	MISE EN ŒUVRE SUR SITE	Travail sous contrôle	Travail en Autonomie
Activités	Tâches		
Installation et mise en sécurité du site de pose			
	- Mettre en sécurité son poste de travail et son environnement proche	X	
	- Préparer les matériels et outillages nécessaires à la pose des ouvrages		X
	- Approvisionner et disposer rationnellement les ouvrages à poser		X
Montage et pose de mobiliers d'agencement intérieur			
	- Préparer, adapter le produit à la situation de pose		X
	- Assembler les composants et accessoires		X
	- Régler les mises à niveau, aplomb, planimétrie		X
	- Ajuster, traîner, retoucher, modifier, etc.		X
	- Fixer, solidariser aux supports		X
	- Poser les équipements, quincailleries et accessoires		X
	- Protéger les ouvrages et/ou produits posés		X
	- Vérifier le fonctionnement et le parfait achèvement de l'ouvrage		X
Désinstallation du site de pose			
	- Nettoyer la zone de travail et ses abords		X
	- Trier et évacuer les déchets		X
	- Ranger et maintenir en état les matériels et outillages		X

TABLEAU DE DÉTAIL DES ACTIVITÉS

FONCTION N° 1 : FABRICATION
ACTIVITE : PREPARATION
TÂCHES :
<p>T1 : Optimiser et tracer le débit des bois massifs et produits dérivés</p> <p>T2 : Effectuer des tracés (épure, plan sur règle, mise au plan) simples</p> <p>T3 : Reporter les tracés sur les éléments et les pièces à fabriquer</p> <ul style="list-style-type: none">- orienter le sens du fil du bois selon l'utilisation- établir, repérer les pièces- tracer, positionner les assemblages, les quincailleries, les ouvrages
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Moyens et ressources disponibles :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Feuille de débit, nomenclature- Plan de découpe, d'optimisation- Gabarits et modèles- Tracé traditionnel ou informatisé- Plans de fabrication, de montage, de pose- Matériels et machines de débit manuels ou automatisées
<p><u>Autonomie :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Autonomie partielle, activité sous contrôle d'un personnel d'encadrement
RÉSULTATS ATTENDUS :
<p>R1 : L'optimisation est correcte, les tracés sont exploitables.</p> <p>R2 : Les tracés professionnels exigés sont justes, complets et exploitables.</p> <p>R3 : Les pièces sont correctement orientées, établies, repérées. Les assemblages, les quincailleries et les ouvrages sont correctement positionnés.</p>

FONCTION N° 1 : FABRICATION
ACTIVITE : USINAGE, FAÇONNAGE
TÂCHES :
<p>T1 : Exploiter les documents de fabrication et les tracés effectués</p> <p>T2 : Préparer les outillages, montages et accessoires selon les données</p> <p>T3 : Installer, régler et mettre en sécurité les postes d'usinage</p> <p>T4 : Usiner sur machines conventionnelles mono ou multi-opératrices</p> <p>T5 : Usiner sur machines mono/multi-opératrices à positionnement numérisé</p> <p>T6 : Contrôler les usinages réalisés, effectuer les actions correctives</p>
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Moyens et ressources disponibles :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Documents de fabrication : relevé de chantier, fiche de débit, nomenclature, plan de fabrication, plan sur règle, épure et mise au plan, etc.- Procédures d'utilisation et instructions permanentes de sécurité- Machines conventionnelles mono ou multi-opératrices et outillages associés- Machines automatisées et/ou à positionnement numérisé- Moyens de mesurage et de contrôle- Équipements de protection individuels et collectifs
<p><u>Autonomie :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Autonomie totale en préparation et usinage sur machines conventionnelles- Autonomie partielle sur machines numérisées, sous contrôle d'un opérateur confirmé
RÉSULTATS ATTENDUS :
<p>R1 : Les données sont correctement interprétées, cotes à usiner, surfaces de référence...</p> <p>R2 : Les outillages, montages et accessoires correspondent aux besoins exprimés.</p> <p>R3 : L'installation du poste de travail respecte les règles de l'ergonomie. Le réglage des outils est correct, les paramètres d'usinage sont respectés. La mise en œuvre des moyens de protection est efficace.</p> <p>R4 R5 : L'usinage est conforme aux prescriptions en respectant les tolérances, le temps imparti et les instructions permanentes de sécurité.</p> <p>R6 : Les procédures de contrôle sont respectées, le résultat est fiable.</p>

FONCTION N° 1 : FABRICATION
ACTIVITE : ASSEMBLAGE, MONTAGE
TÂCHES :
<p>T1 : Plaquer et affleurer les éléments ou volumes d'agencement</p> <p>T2 : Coller et monter les ouvrages et produits</p> <p>T3 : Assembler et solidariser les liaisons</p> <p>T4 : Ferrer, installer les organes de mobilité</p> <p>T5 : Vitrer les parties claires</p> <p>T6 : Équiper en quincailleries et accessoires</p>
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Moyens et ressources disponibles :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Plan de fabrication, de montage- Machine et matériels de plaquage de surfaces et de chants- Moyens d'encollage des surfaces et des chants- Machine conventionnelle et/ou numérisée de pose de quincaillerie, de fixation- Machine conventionnelle et/ou numérisée de cadrage et de serrage- Moyens de mesurage et de contrôle- Moyens de serrage et de solidarisation- Moyens de mise en œuvre des vitrages- Quincailleries, adhésifs, produits de jointoiment et d'étanchéité, ...
<p><u>Autonomie :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Autonomie totale
RÉSULTATS ATTENDUS :
<p>R1 : Les surfaces et chants plaqués sont conformes aux exigences de qualité.</p> <p>R2 à R6 : Les ouvrages sont montés, assemblés, ferrés, vitrés, équipés conformément aux plans de fabrication.</p> <p>R2 à R6 : Les fonctions sont assurées en respectant le temps imparti et la sécurité.</p>

FONCTION N° 1 : FABRICATION
ACTIVITE : FINITION, TRAITEMENT
TÂCHES :
<p>T1 : Poncer et égrainer les surfaces</p> <p>T2 : Appliquer un produit de traitement et/ou de finition</p> <p>T3 : Nettoyer et lustrer les surfaces finies</p>
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Moyens et ressources disponibles :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Matériels manuels et/ou mécaniques de ponçage et de finition- Matériels d'application manuels et/ou mécaniques de produits de finition (application manuelle, pulvérisation, trempage...)- Moyens et produits de nettoyage, de lustrage et de protection
<p><u>Autonomie :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Autonomie totale pour la finition et l'application de produits au moyen des machines conventionnelles- Autonomie partielle sur les autres matériels et machines ou sur les ouvrages présentant des caractéristiques particulières et des finitions de haute technicité
RÉSULTATS ATTENDUS :
<p>R1 : L'état de surface est conforme et prêt à recevoir le produit à appliquer.</p> <p>R2 : L'application du produit est conforme aux prescriptions et aux consignes. Les règles de protection de l'opérateur et de l'environnement sont respectées.</p> <p>R3 : Les surfaces finies sont propres et sans dommages.</p>

FONCTION N° 1 : FABRICATION
ACTIVITE : SUIVI DE FABRICATION et CONTROLE QUALITE
TÂCHES :
<p>T1 : Vérifier la conformité des éléments, produits et ouvrages réalisés</p> <p>T2 : Consigner le temps passé et les problèmes rencontrés</p> <p>T3 : Renseigner les documents de suivi de fabrication</p>
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Moyens et ressources disponibles :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Planning de fabrication- Dessin de définition des éléments et parties d'ouvrages- Plan de fabrication et de montage, etc...- Moyens de mesurage et de contrôle- Fiche de relevé de temps- Fiche d'activités journalières- Fiche de contrôle qualité, fiche suiveuse
<p><u>Autonomie :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Autonomie totale
RÉSULTATS ATTENDUS :
<p>R1 : Les procédures de contrôle sont respectées, les mesures sont justes. Le produit fini est conforme, le fonctionnement est assuré.</p> <p>R2 : Les temps relevés sont fiables, les problèmes sont signalés.</p> <p>R3 : Les documents de suivi sont correctement renseignés.</p>

FONCTION N° 1 : FABRICATION
ACTIVITE : MAINTENANCE
TÂCHES :
<p>T1 : Effectuer la maintenance de premier niveau sur les machines</p> <p>T2 : Remplacer les organes de coupe sur les machines fixes et portatives</p> <p>T3 : Maintenir en état les matériels et outillages manuels ou mécaniques</p>
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Moyens et ressources disponibles :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Moyens de maintenance, de contrôle, de vérification- Moyens manuels et mécaniques d'affûtage des outils- Instructions permanentes de sécurité, consignes de maintenance- Documentation machines, planning de maintenance- Fiche d'intervention périodique- Consommables, lubrifiants, pièces de rechange de machines,...- Outillages de rechange, plaquettes jetables, lames réversibles, ...
<p><u>Autonomie :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Autonomie totale pour la maintenance de premier niveau des machines- Autonomie totale pour l'affûtage des outils manuels et le remplacement des organes de coupe sur les matériels électroportatifs- Autonomie partielle pour la maintenance et le remplacement des outillages sur les machines conventionnelles ou automatisées.
RÉSULTATS ATTENDUS :
<p>R1 : Les actions de maintenance respectent le planning d'intervention Les procédures mises en œuvre sont conformes aux données du constructeur Les interventions sont correctement consignées</p> <p>R2 : La maintenance des outils de coupe (échange ou sous-traitance) est assurée</p> <p>R3 : L'affûtage et l'entretien des outillages manuels sont correctement réalisés</p>

FONCTION N° 2 : LOGISTIQUE
ACTIVITE : CONDITIONNEMENT, STOCKAGE et CHARGEMENT
TÂCHES :
<p>T1 : Rassembler et contrôler les matériels, matériaux, produits et ouvrages</p> <p>T2 : Conditionner, protéger et entreposer les bois, produits et ouvrages</p> <p>T3 : Charger, décharger les matériels, outillages, matériaux, produits et ouvrages</p>
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Moyens et ressources disponibles :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Matériel de conditionnement manuel et /ou mécanique- Consignes orales et /ou écrites- Moyen d'étiquetage d'après listing- Inventaire des matériels nécessaires à l'installation- Matériels de manutention utilisables sans habilitation particulière- Moyens de manutention et de chargement spécifiques (si habilitation)
<p><u>Autonomie :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Autonomie partielle et limitée en cas de non habilitation (CACES) (Certificat d'aptitude à la conduite en sécurité)
RÉSULTATS ATTENDUS :
<p>R1 : L'inventaire des matériaux, produits et ouvrages est complet.</p> <p>R2 : L'emballage respecte les contraintes de conditionnement. Les produits ne sont pas détériorés suite aux manipulations.</p> <p>R3 : Les règles de Prévention des Risques liés à l'Activité Physique (PRAP) sont respectées durant les manipulations. Les déplacements et transferts respectent les consignes de sécurité. Le chargement respecte les antériorités de livraison</p>

FONCTION N° 3 : MISE EN ŒUVRE SUR SITE
ACTIVITE : INSTALLATION et MISE EN SECURITE du SITE DE POSE
TÂCHES :
<p>T1 : Mettre en sécurité son poste de travail et son environnement proche</p> <p>T2 : Préparer les matériels et outillages nécessaires à la pose des ouvrages</p> <p>T3 : Approvisionner et disposer rationnellement les ouvrages à poser</p>
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Moyens et ressources disponibles :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Moyens de protection individuels et collectifs- PPSPS (Plan Particulier de Sécurité et de Prévention de la Santé)- Plans d'implantation, relevé de chantier, mode opératoire de pose- Matériels et outillages portatifs de fixation, de finition, d'ajustement- Produits et ouvrages à installer- Consignes orales et écrites de pose- Moyens d'accès et dispositifs de sécurité
<p><u>Autonomie :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Autonomie partielle pour la sécurité collective, sous contrôle d'un opérateur confirmé- Autonomie totale pour la préparation des matériels et la répartition des ouvrages
RÉSULTATS ATTENDUS :
<p>R1 : Les protections individuelles et collectives sont mises en place conformément à la réglementation.</p> <p>R2 : Les matériels et outillages indispensables sont effectivement disponibles.</p> <p>R3 : La répartition des produits et ouvrages est conforme aux besoins.</p>

FONCTION N° 3 : MISE EN ŒUVRE SUR SITE
ACTIVITE : MONTAGE et POSE de MOBILIERS D'AGENCEMENT INTERIEUR
TÂCHES :
<p>T1 : Préparer, adapter le produit à la situation de pose</p> <p>T2 : Assembler les composants et accessoires</p> <p>T3 : Régler les mises à niveau, l'aplomb, la planimétrie</p> <p>T4 : Ajuster, traîner, retoucher, modifier, etc.</p> <p>T5 : Fixer, solidariser aux supports</p> <p>T6 : Poser les équipements, quincailleries et accessoires</p> <p>T7 : Protéger les ouvrages et/ou produits posés</p> <p>T8 : Vérifier le fonctionnement et le parfait achèvement de l'ouvrage</p>
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Moyens et ressources disponibles :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Matériels et outillages portatifs d'ajustement, de fixation et de finition- Quincailleries et accessoires de pose et de fixation- Produits et ouvrages à installer- Moyens d'accès et dispositifs de sécurité- Consignes orales et écrites de pose- Plans d'implantation, relevé de chantier, mode opératoire de pose- Moyen de mesurage et de contrôle- Documents de suivi à compléter, (temps passés, contrôles effectués, ..)
<p><u>Autonomie :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Autonomie totale pour des aménagements mobiliers simples et courants
RÉSULTATS ATTENDUS :
<p>R1 à R7 : L'ouvrage est correctement installé selon la réglementation en vigueur.</p> <p>R8 : La réception est prononcée sans réserve.</p>

FONCTION N° 3 : MISE EN ŒUVRE SUR SITE
ACTIVITE : DESINSTALLATION du SITE DE POSE
TÂCHES :
<p>T1 : Nettoyer la zone de travail et ses abords</p> <p>T2 : Trier et évacuer les déchets</p> <p>T3 : Ranger et maintenir en état les matériels et outillages</p>
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Moyens et ressources disponibles :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Moyens de protection individuels et collectifs- PPSPS (Plan Particulier de Sécurité et de Prévention de la Santé)- Consignes orales et écrites d'évacuation de déchets- Moyens d'accès et dispositifs de sécurité- Matériels et outillages portatifs de fixation, de finition, d'ajustement- Matériel de nettoyage- Poubelles et sacs de différentes couleurs, dispositif de tri sélectif
<p><u>Autonomie :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Autonomie totale
RÉSULTATS ATTENDUS :
<p>R1 : La zone de travail et de pose est propre.</p> <p>R2 : Les déchets sont triés et évacués selon la réglementation.</p> <p>R3 : Le bon fonctionnement des matériels et outillages est assuré.</p>

REFERENTIEL DE CERTIFICATION

I - COMPÉTENCES ET SAVOIR-FAIRE

<p style="text-align: center;">TABLEAU DE MISE EN RELATION</p> <p style="text-align: center;">des</p> <p style="text-align: center;">TACHES</p> <p style="text-align: center;">du référentiel</p> <p style="text-align: center;">D'ACTIVITÉS PROFESSIONNELLES</p> <p style="text-align: center;">et des</p> <p style="text-align: center;">COMPÉTENCES</p> <p style="text-align: center;">du référentiel</p> <p style="text-align: center;">DE CERTIFICATION</p> <p style="text-align: right;">COMPÉTENCES ⇅</p>	C1-1	C1-2	C1-3	C2-1	C2-2	C2-3	C2-4	C3-1	C3-2	C3-3	C3-4	C3-5	C3-6	C3-7	C3-8	C3-9	C3-10	C3-11
	<p>ACTIVITÉS ↓ TACHES</p>	Identifier et décoder des documents techniques	Relever les caractéristiques de l'ouvrage à fabriquer	Rendre compte d'une activité	Interpréter une solution technique	Etablir un débit-matière et/ou une liste de composants	Compléter les modes opératoires de fabrication	Traduire graphiquement une solution technique	Installer et mettre en sécurité son poste de travail	Vérifier la conformité des matériaux et des produits	Préparer les pièces à usiner, à monter, à finir	Installer et régler les outils, les accessoires, les pièces	Conduire les opérations d'usinage	Assembler les composants constitutifs d'un ouvrage	Réaliser les opérations de finition et de traitement	Conditionner, stocker, charger, décharger ...	Poser des mobiliers d'agencement intérieur	Assurer la maintenance des machines et des outillages
1 - FABRICATION																		
Préparation																		
- Optimiser et tracer le débit des bois et dérivés	X	X		X	X		X			X								
- Effectuer des tracés (épure, plan sur règle, mise au plan) simples	X	X		X			X											
- Reporter les tracés sur les éléments et les pièces à fabriquer	X			X			X			X								
Usinage, façonnage																		
- Exploiter les documents de fabrication et les tracés effectués.	X	X		X	X	X	X	X		X	X		X					
- Préparer les outillages, montages et accessoires selon les données	X			X	X	X	X			X								
- Installer, régler et mettre en sécurité les postes d'usinage	X				X	X				X								X
- Usiner sur machines conventionnelles mono ou multi-opératrices												X						
- Usiner sur machines mono/multi-opératrices à positionnement numérisé												X						
- Contrôler les usinages réalisés, effectuer les actions correctives	X		X						X			X						
Assemblage, montage																		
- Plaquer et affleurer les éléments ou volumes d'agencement										X	X	X						
- Coller et monter les ouvrages et produits										X			X					
- Assembler et solidariser les liaisons													X					
- Ferrer, installer les organes de mobilité												X	X					
- Vitrer les parties claires													X					
- Équiper en quincailleries et accessoires													X					
Finition, traitement																		
- Poncer et égrainer les surfaces										X	X		X		X			
- Appliquer un produit de traitement et/ou de finition														X				
- Nettoyer et lustrer les surfaces finies														X	X			
Suivi de fabrication et contrôle qualité																		
- Vérifier la conformité des éléments, produits et ouvrages réalisés	X	X	X	X					X									
- Consigner le temps passé et les problèmes rencontrés			X		X			X										
- Renseigner les documents de suivi de fabrication	X	X			X			X										
Maintenance																		
- Effectuer la maintenance de premier niveau sur les machines	X		X	X					X									X
- Remplacer les organes de coupe sur les machines fixes et portatives	X										X							X
- Maintenir en état les matériels et outillages manuels ou mécaniques	X																	X

<p style="text-align: center;">TABLEAU DE MISE EN RELATION</p> <p style="text-align: center;">des</p> <p style="text-align: center;">TACHES</p> <p style="text-align: center;">du référentiel</p> <p style="text-align: center;">D'ACTIVITÉS PROFESSIONNELLES</p> <p style="text-align: center;">et des</p> <p style="text-align: center;">COMPÉTENCES</p> <p style="text-align: center;">du référentiel</p> <p style="text-align: center;">DE CERTIFICATION</p>		COMPÉTENCES ⇓																
		C1-1	C1-2	C1-3	C2-1	C2-2	C2-3	C2-4	C3-1	C3-2	C3-3	C3-4	C3-5	C3-6	C3-7	C3-8	C3-9	C3-10
ACTIVITÉS ⇓ TACHES																		
2 - LOGISTIQUE																		
Conditionnement, stockage, chargement, déchargement																		
- Rassembler et contrôler les matériels, matériaux, produits, ouvrages	X	X	X					X							X			
- Conditionner, protéger et entreposer les bois, produits et ouvrages															X			
- Charger, décharger les matériels, outillages, matériaux, produits,															X			
3 - MISE EN ŒUVRE SUR SITE																		
Installation et mise en sécurité du site de pose																		
- Mettre en sécurité son poste de travail et son environnement proche	X							X										X
- Préparer les matériels et outillages nécessaires à la pose des ouvrages	X	X	X	X	X	X		X		X								
- Approvisionner et disposer rationnellement les ouvrages à poser	X	X	X	X				X	X									
Montage et pose de mobiliers d'agencement intérieur																		
- Préparer, adapter le produit à la situation de pose	X	X	X			X			X	X	X				X			
- Assembler les composants et accessoires	X	X	X									X			X			
- Régler les mises à niveau, aplomb, planimétrie															X			
- Ajuster, traîner, retoucher, modifier, etc.											X				X			
- Fixer, solidariser aux supports															X			
- Poser les équipements, quincailleries et accessoires												X			X			
- Protéger les ouvrages et/ou produits posés													X		X		X	
- Vérifier le fonctionnement et le parfait achèvement de l'ouvrage	X	X	X					X							X			
Désinstallation du site de pose																		
- Nettoyer la zone de travail et ses abords																		X
- Trier et évacuer les déchets															X			X
- Ranger et maintenir en état les matériels et outillages											X					X	X	

PRÉSENTATION DES CAPACITÉS GÉNÉRALES ET DES COMPÉTENCES

CAPACITÉS GÉNÉRALES

COMPÉTENCES

S'INFORMER
INFORMER

C1

- 1 Identifier et décoder des documents techniques
- 2 Relever les caractéristiques de l'ouvrage et/ou du produit à fabriquer
- 3 Rendre compte d'une activité

TRAITER
INTERPRÉTER

C2

- 1 Interpréter une solution technique.
- 2 Établir un débit-matière et/ou une liste de composants.
- 3 Compléter les modes opératoires de fabrication
- 4 Traduire graphiquement une solution technique.

RÉALISER

C3

- 1 Installer et mettre en sécurité son poste de travail
- 2 Vérifier la conformité des matériaux et des produits
- 3 Préparer les pièces à usiner, à monter, à finir
- 4 Installer et régler les outils, les accessoires, les pièces
- 5 Conduire les opérations d'usinage
- 6 Assembler les composants constitutifs d'un ouvrage ou d'un produit
- 7 Réaliser les opérations de finition et de traitement
- 8 Conditionner, stocker, charger, décharger les matériaux, produits et ouvrages.
- 9 Poser des mobiliers d'agencement intérieur
- 10 Assurer la maintenance des machines et des outillages
- 11 Gérer l'environnement du poste de travail

CAPACITÉ GÉNÉRALE : C1 S'INFORMER – INFORMER

C1.1 Identifier et décoder des documents techniques			
	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C1.1.1	Identifier les volumes de la construction dans l'environnement architectural	Modèle 3D Réal	L'identification des volumes est réalisée sans erreur.
C1.1.2	Identifier les différents dessins d'architecte et/ou d'ensemble	Plans d'architecte Plan d'ensemble Plan de fabrication	L'identification des documents est réalisée sans erreur.
C1.1.3	Interpréter les traits, les écritures, les symboles de représentation et la cotation	Plans Normes de représentation graphique	L'interprétation est réalisée sans erreur.
C1.1.4	Identifier et localiser un élément sur les différents dessins et/ou documents techniques	Plans d'architecte Plan d'ensemble Plan de fabrication Catalogues et/ou fiches techniques et DTU	L'identification et la localisation de l'élément sont réalisées sans erreur.
C1.1.5	Identifier et designer la forme géométrique des surfaces et des volumes constitutifs d'un élément d'ouvrage / produit	Plans d'architecte Plan d'ensemble Dessin de définition Modèle 3D, Réel	L'identification et la désignation des éléments géométriques sont réalisées sans erreur.
C1.1.6	Retrouver les caractéristiques dimensionnelles d'un élément répertorié dans un descriptif	Descriptifs, notices Cahier des Clauses Techniques Particulières	Les dimensions sont correctes.
C1.1.7	Décrire les positions relatives des surfaces et des volumes d'un élément	Dessin d'ensemble Dessin de définition Modèle 3D, Réel	Les symboles de positions sont correctement définis.
C1.1.8	Décrire une solution constructive à partir d'une représentation ou d'un objet.	Modèle 3D, Réel Dessin de définition Catalogue	La solution constructive est correctement définie.
C1.1.9	Extraire d'un cartouche et/ou d'une nomenclature des informations utiles	Dessin d'ensemble Plan d'architecte Dessin de définition	Les informations sont restituées sans erreur.
C1.1.10	Lire et situer une opération sur un planning	Planning des travaux Planning des phases	L'opération est située sans erreur.

C1.1 Identifier et décoder des documents techniques (suite)

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C1.1.11	Mettre en relation les informations entre les documents écrits et graphiques	Plans d'architecte CCTP, descriptif Dossier technique produit	Les informations sont concordantes et exploitables.

C1.2 Relever les caractéristiques de l'ouvrage et/ou du produit à fabriquer.

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C1.2.1	Relever les dimensions d'un ouvrage / produit ou d'une partie d'ouvrage à fabriquer.	Plans d'architecte. Plan de fabrication. Dessin de définition	L'ensemble des valeurs du relevé est exploitable.
C1.2.2	Relever les caractéristiques dimensionnelles et géométriques d'un support	Plans d'architecte. Situation de chantier Moyens de mesurage.	Les valeurs des aplombs, des niveaux et des réservations sont exploitables.
C1.2.3	Relever les positions en altitude de l'ouvrage à fabriquer	Trait de niveau Sol fini. Moyens de mesurage.	Les positions sont exprimées par rapport à la référence.
C1.2.4	Relever des formes par gabarit	Situation d'atelier Moyens de mesurage.	Le tracé du gabarit est conforme.
C1.2.5	Relever les caractéristiques des matériaux et des produits nécessaires à la fabrication.	Dossier technique. Plan de fabrication. Matériaux et produits	Les caractéristiques sont correctement spécifiées.

C1.3 Rendre compte d'une activité

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C1.3.1	Rendre compte d'une activité : - les temps passés - les problèmes rencontrés - les matières et produits consommés	Pour sa hiérarchie ou un autre membre de l'équipe et pour une tâche donnée - fiche de travail, de temps - fiche de contrôle - fiche de sortie matière - Fiche de maintenance	Les aléas sont identifiés et exprimés Les fiches faisant état des temps passés, des matières consommées, des contrôles, etc... sont exploitables.

CAPACITÉ GÉNÉRALE : C2 TRAITER INTERPRÉTER

C2.1 Interpréter une solution technique

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C2.1.1	Identifier les caractéristiques relatives : - aux produits - aux matériaux - aux types de matériels - à la qualité requise	Élément du dossier - architectural : Plans, CCTP - technique : Dessin d'ensemble Dessin de définition Notices techniques	L'inventaire des différentes caractéristiques est effectué sans erreur. Les données recueillies sont fiables.
C2.1.2	Comparer les caractéristiques - des produits - des matériaux - des matériels	Documentations techniques Fiches techniques - constructeurs - fabricants - fournisseurs Catalogues, quincailleries	Les caractéristiques sont repérées sans erreur. Les données comparées sont pertinentes et exploitables.
C2.1.3	Déterminer un produit, un matériau, un matériel en fonction de sa destination	Types et /ou familles de matériaux, de produits et de matériels	Le résultat est compatible avec les données et les contraintes techniques.

C2.2 Établir un débit-matière et/ou une liste de composants

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C2.2.1	Identifier l'ensemble des composants d'un ouvrage ou produit à fabriquer	Dossier technique - dessin d'ensemble - dessin de définition - dessin de fabrication	Les composants sont tous correctement listés et désignés.
C2.2.2	Quantifier les matériaux nécessaires à la réalisation de tout ou partie d'un ouvrage et/ou d'un produit	Dossier technique Catalogue des produits Fiches techniques Fiche de sortie matière	Les renseignements fournis sont exacts Les documents réalisés sont exploitables.
C2.2.3	Effectuer les classements critériés d'une préparation de tout ou partie d'un ouvrage et/ou d'un produit : - nature des matériaux - dimensions et qualité	Mode opératoire Classement normalisé des produits et matériaux	Les classements sont correctement effectués au regard des critères fournis. Le ou les documents fournis sont exploitables.

C2.2 Établir un débit-matière et/ou une liste de composants (suite)

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C2.2.4	Déterminer les spécificités du débit : - géométriques - dimensionnelles	Nomenclature Fiche de débit.	La fiche de débit est correctement renseignée au niveau de formes et dimensions du débit.
C2.2.5	Renseigner le bordereau de fabrication : - les composants - les quantités - les temps	Fiche de fabrication Mode opératoire	Les documents sont exploitables.

C2.3 Compléter les modes opératoires de fabrication.

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C2.3.1	Compléter un mode opératoire de fabrication d'un élément : - décliner les sous-phases et opérations d'une phase donnée - associer les moyens matériels et les outillages aux tâches à exécuter - Indiquer les contrôles à effectuer	Dessin de fabrication Processus de fabrication Enclenchement des phases de fabrication Liste des moyens à disposition : - machines, - outillages, - matériel de contrôle - etc...	Les différentes sous-phases et opérations sont correctement exploitables au niveau : - de la chronologie (situer la phase, s/phase et opération dans un mode opératoire) - des moyens de mise en œuvre (matériels, outillages, contrôles...) - de l'association des tâches aux moyens disponibles
C2.3.2	Compléter un contrat de phase en définissant : - les s/phases et opérations - la mise en position - le maintien en position - les paramètres de coupe	Dessin de fabrication Processus de fabrication Phase identifiée Liste des moyens à disposition : - machines, - outillages, - matériel de contrôle - etc...	Le document est exploitable et respecte la normalisation. La solution proposée est pertinente La prévention des risques professionnels est prise en compte.

C2.4 Traduire graphiquement une solution technique

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C2.4.1	Établir le relevé d'un élément ou d'une partie d'un ouvrage et/ou d'un produit	Dessin de bâtiment Dessin d'ensemble Plan d'agencement et de mobilier	Le relevé est conforme. Le document établi est exploitable.
C2.4.2	Exécuter un croquis ou schéma à main levée d'un élément ou d'une partie d'un ouvrage et/ou d'un produit	Instructions orales et/ou écrites	Le croquis traduit correctement les besoins exprimés.
C2.4.3	Interpréter et tracer : - les jeux de fonctionnement - les formes complexes ("Chapeau de gendarme", "anse de panier"...) - les vraies grandeurs de surfaces planes (hotte de cuisine panneau, caisson oblique...)	Dessin d'ensemble Plan d'agencement et/ou de mobilier Limité aux vraies grandeurs de surfaces et angles obtenues par projection orthogonale (une seule face oblique...)	La cote fonctionnelle spécifiée est exacte. Les formes définies et les vraies grandeurs de surfaces sont justes et exploitables.
C2.4.4	Réaliser des tracés professionnels : - épure vraie grandeur, plan sur règle, mise au plan	Dessin d'ensemble Plan d'agencement et de mobilier Relevé de mesures	Les tracés professionnels sont exploitables pour le tracé des éléments du produit à réaliser.
C2.4.5	Représenter à l'aide des moyens graphiques : - des dessins d'exécution (détail d'une liaison, d'un assemblage...) - des représentations orthogonales d'éléments et/ou sous-ensembles simples (face, dessus, coté, coupes, sections)	Poste de travail adapté (manuel et/ou informatisé) Information orale ou écrite Croquis Dessin d'ensemble Plan d'agencement et de mobilier Fiche technique Normes et DTU	Les résultats respectent les données et les règles de représentation et de cotation. Les représentations sont pertinentes et exploitables. Les différents documents exécutés ne comportent pas d'erreur pour l'ouvrage.
C2.4.6	Indiquer sur un croquis, un schéma ou une mise au plan les cotes fonctionnelles.	Sous-ensemble simple.	Les conditions de fonctionnement sont définies.

CAPACITÉ GÉNÉRALE : C3 RÉALISER

C3.1 Installer et mettre en sécurité son poste de travail			
	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C3.1.1	Identifier les risques d'accident et les risques d'atteinte à la santé liés au poste de travail	Consignes de sécurité Poste de travail Matériels et outillages	Les risques sont identifiés et localisés.
C3.1.2	Mettre en œuvre les mesures de prévention qui relèvent de la responsabilité de l'opérateur	Instructions Permanentes de Sécurité Poste de travail Matériels et outils Équipements de Protection Individuelle	Les mesures de prévention correspondant au domaine de responsabilité de l'opérateur sont adaptées aux risques identifiés.
C3.1.3	Préparer les outillages et/ou accessoires nécessaires au poste de travail (repérage et débit, usinage, contrôle, montage, finition)	Données écrites et/ou orales Procédures d'utilisation Dessins de fabrication Contrat de phase Quantitatif, qualitatif Fiches d'instructions Fiches techniques	Les outillages et accessoires préparés sont conformes aux données opératoires.
C3.1.4	Disposer rationnellement les supports et les accessoires amont et aval du poste de travail	Machines mono ou multi-opératrices automatisées ou non Accessoires et supports de stockage et/ou transfert	Les règles d'ergonomie sont respectées. Les règles de prévention et de sécurité sont respectées.
C3.1.5	Approvisionner le poste de travail en matière et composants	Mode de fabrication Travail unitaire ou sériel Quantitatif des matériaux ou composants	Les approvisionnements sont conformes en quantité et qualité. L'organisation du poste respecte les règles d'ergonomie et de sécurité.
C3.1.6	Respecter le circuit de fabrication	Processus de fabrication Planning de fabrication	Les contraintes liées aux antériorités sont respectées. Les temps sont respectés.
C3.1.7	Remettre le poste de travail dans son état initial.	Équipements d'entretien et de maintenance	Le poste de travail est remis dans l'état initial.

C3.2 Vérifier la conformité des matériaux et des produits

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C3.2.1	Contrôler quantitativement à la réception, en cours et en fin d'opération les matériaux, produits et ouvrages : - à usiner - à monter - à finir	Données orales et/ou écrites ou informatisées Dessin de fabrication Nomenclature Feuille de débit	Les quantités sont respectées. Les matériaux et produits sont conformes aux prescriptions.
C3.2.2	Contrôler qualitativement à la réception en cours et en fin d'opération : - les dimensions - la géométrie - les caractéristiques physiques - l'aspect (des matériaux, produits et ouvrages, à usiner, à monter, à finir)	Fiche de contrôle Fiche d'instructions Fiche technique Matériaux, pièces usinées, produits, ouvrages, etc... Quincailleries, accessoires Appareils et dispositifs de mesure et de contrôle Protocoles et procédures	Les protocoles et procédures de mesure et de contrôle sont appliqués avec rigueur. Les indicateurs de qualité choisis sont pertinents et fiables.
C3.2.3	Consigner les résultats	Fiche d'instructions Fiche de relevé	Les résultats sont correctement consignés. Les relevés sont exploitables.
C3.2.4	Décider de l'acceptation du produit, de sa retouche ou de son rejet		Les décisions prises sont conformes aux exigences de qualité.
C3.2.5	Contrôler le bon fonctionnement des produits et ouvrages montés	Procédures d'utilisation	Le fonctionnement est correct. Les jeux sont respectés.

C3.3 Préparer les pièces à usiner, à monter, à finir.

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C3.3.1	Sélectionner et rassembler les pièces ou composants à usiner, à monter, à finir	Dessin d'ensemble Nomenclature Feuille de débit	Les sélections sont exactes. Les regroupements de pièces sont pertinents.
C3.3.2	Orienter, repérer les pièces et/ou sous-ensembles à usiner, monter, à finir	Tracés professionnels (épure, plan sur règle, ..) Fiches contrat Poste de travail, machine	L'établissement des bois respecte les contraintes esthétiques/fonctionnelles
C3.3.3	Tracer, positionner les éléments à usiner et/ou à monter	Matériel de traçage Produits et accessoires (quincaillerie)	Les tracés sont exploitables et les positions sont exactes

C3.4 Installer et régler les outils, les accessoires et les pièces.

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C3.4.1	Installer les outils et/ou porte-outils.	Données orales ou écrites Dessin d'ensemble	Les outils sont installés sur la machine sans erreur.
C3.4.2	Positionner et maintenir la ou les pièces sur les supports de pièces	Dessin de fabrication Contrat de phase Dessin de définition des montages d'usinage	La pièce est correctement positionnée. Les appuis et maintiens sont fiables
C3.4.3	Préparer les montages d'usinage	Machines outils mono ou multi opératrices automatisées ou non Outils et porte-outils	Le montage est réalisé conformément au plan de définition fourni.
C3.4.4	Régler les positions relatives outil/pièce (avec ou sans montage)	Pièces et porte-pièces Procédures de réglage Appareils et instruments de réglage et de mesure. Dispositifs de sécurité.	Les réglages sont conformes au contrat de phase
C3.4.5	Sélectionner et/ou afficher les paramètres et/ou programmes nécessaires à l'opération	Machines automatiques Bordereau de programmation	Les sélections et/ou les affichages sont conformes aux contrats de phase
C3.4.6	Installer, régler les organes de sécurité	Instructions Permanentes de Sécurité Équipements de Protection Individuelle	Les organes de sécurité sont correctement installés et réglés. L'équipement est effectif.

C3.5 Conduire les opérations d'usinage

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C3.5.1	Réaliser manuellement ou mécaniquement l'usinage	Données écrites et/ou orales Dessin de fabrication Mode de Fabrication Gamme d'usinage Contrat de phase Dossier machine Poste de travail installé et sécurisé. Montage d'usinage Moyen de mesurage et de contrôle La ou les pièces à usiner Machines portatives Machines outils mono ou multi-opératrices automatisées ou non Procédure de réglage Temps alloué Instructions Permanentes de Sécurité Équipements de Protection Individuelle	L'utilisation de la machine est conforme au mode de fabrication.
C3.5.2	Utiliser rationnellement les montages et accessoires		L'utilisation des montages d'usinage est conforme.
C3.5.3	Enclencher chronologiquement les mouvements d'usinage		L'usinage est conforme à la chronologie des opérations.
C3.5.4	Observer et contrôler le déroulement		
C3.5.5	Identifier les anomalies sur la pièce ou le matériel et les outillages		Les anomalies sont identifiées avec exactitude.
C3.5.6	Contrôler, mesurer les usinages effectués		Les procédures de contrôle sont respectées. Les résultats sont fiables.
C3.5.7	Effectuer les actions correctives		Les actions correctives apportées sont précises et adaptées.
C3.5.8	Conduire l'usinage conformément aux exigences de qualité		La conduite respecte les critères de qualité. Le produit est conforme.
C3.5.9	Respecter le temps alloué		Le temps alloué est respecté.
C3.5.10	Appliquer les règles et procédures de prévention et de sécurité		Les règles de prévention et de sécurité sont respectées.

C3.6 Assembler les composants constitutifs d'un ouvrage ou d'un produit

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C3.6.1	Regrouper au poste d'assemblage les différents composants : pièces, placage, quincaillerie, vitrage, colle, accessoires...	Données orales et/ou écrites Plan d'ensemble Plan de fabrication Notice de montage Fiche de réglage Pièces et accessoires, quincailleries Organes d'assemblage et/ou de mobilité Produits verriers Poste de montage Outillages manuels Poste de travail équipé : - machines et matériels de cadrage, d'encollage, de pressage - matériel électroportatif de perçage, vissage, etc.. - matériel de contrôle Temps alloué à l'opérateur	Les pièces, composants et produits nécessaires sont inventoriés et regroupés correctement.
C3.6.2	Préparer, disposer rationnellement les moyens de pressage, d'assemblage, etc..		Le poste de pressage ou d'assemblage respecte les règles d'ergonomie.
C3.6.3	Positionner, régler les systèmes de serrage, de pressage, d'assemblage, de cadrage, etc..		Les réglages et positions sont conformes aux spécifications.
C3.6.4	Encoller, équiper les pièces et composants à assembler		L'encollage est conforme. Les organes de liaison et les équipements sont correctement installés
C3.6.5	Cadrer, presser, solidariser les pièces et composants		L'assemblage est conforme à la normalisation et/ou aux spécifications techniques particulières.
C3.6.6	Vérifier les valeurs caractéristiques qui assurent la qualité du produit et son bon fonctionnement		Les dimensions et la géométrie sont exactes. Le fonctionnement est satisfaisant.
C3.6.7	Effectuer si nécessaire les actions correctives		Les corrections apportées sont pertinentes et fiables.
C3.6.8	Desserrer et extraire l'ouvrage du moyen d'assemblage ou de pressage		L'ouvrage est déposé sans dommage. Le placage est intact.
C3.6.9	Remettre le poste de travail dans son état initial		Le poste est prêt pour une nouvelle utilisation.
C3.6.10	Respecter le temps alloué		Le temps est respecté.
C3.6.11	Appliquer les règles de prévention et de sécurité	Instructions Permanentes de Sécurité	Les règles de sécurité et prévention sont respectées

C3.7 Réaliser les opérations de finition et de traitement

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation	
C3.7.1	Préparer les supports selon la finition prescrite.	Matériel de ponçage Matériel de rebouchage Matériel de nettoyage	L'état du support est conforme aux prescriptions.	
C3.7.2	Préparer les produits de finition selon le moyen d'application choisi.	Données orales et/ou écrites - Fiche produit - Échantillons Moyen d'application	La préparation des produits respecte les prescriptions du fabricant : - quantité, dosage - couleur, teinte, etc.. - viscosité, température,..	
C3.7.3	Préparer les matériels	Matériel manuel ou mécanique (pistolet)	Les matériels sont en état de fonctionnement.	
C3.7.4	Appliquer les produits suivant la méthode définie par le fabricant	Fiches techniques Mode opératoire Produits de finition Cabine de finition Matériel manuel ou mécanique (pistolet) Temps alloué	L'application est conforme aux spécifications.	
C3.7.5	Stocker rationnellement les produits pour séchage		Les produits sont stockés suivant les spécifications.	
C3.7.6	Poncer, égrainer , les produits de finition		Le ponçage et l'égrainage sont réalisés selon le niveau de qualité attendu.	
C3.7.7	Contrôler les durées et délais d'intervention		Les durées et délais donnés sont respectés.	
C3.7.8	Nettoyer le matériel et le poste de travail		Les matériels sont en état.	
C3.7.9	Respecter le temps alloué		Le temps alloué est respecté.	
C3.7.10	Respecter la réglementation pour la mise en œuvre et pour le rejet des déchets		Textes réglementaires en vigueur.	La réglementation est respectée.
C3.7.11	Utiliser les moyens de protections individuelles et collectives		Matériel de protection individuelle et collective	Les matériels sont utilisés à bon escient.

C3.8 Conditionner, stocker, charger, décharger les matériaux, produits et ouvrages.

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C3.8.1	Regrouper et contrôler les matériels, matériaux, produits et ouvrages	Données orales et /ou écrites - Plan de stockage - Nomenclature, listing	Les matériels, matériaux et ouvrages sont regroupés selon les besoins.
C3.8.2	Stocker et ranger rationnellement les matériels, matériaux et produits	Matériel de manutention Transpalette manuels Espace de stockage	Les matériels et matériaux sont manipulés et stockés suivant les consignes.
C3.8.3	Conditionner et protéger les produits et ouvrages fabriqués	Bon de livraison, listing Matériels d'emballage et de conditionnement Moyens de protection	Les produits et ouvrages fabriqués sont conditionnés et protégés selon les consignes.
C3.8.4	Charger et/ou décharger les matériaux, matériels, produits et ouvrages	Matériel de manutention Transpalette manuels Bon de livraison, listing Moyen de transport	La manutention et le chargement respectent : - L'ordre de livraison. - Les règles de sécurité
C3.8.5	Appliquer les règles de prévention et de sécurité	Textes réglementaires en vigueur. Instructions Permanentes de Sécurité Équipements de Protection Individuelle	Les règles de prévention et de sécurité sont respectées Le port des équipements individuels est effectif.

C3.9 Poser des mobiliers d'agencement intérieur

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C3.9.1	Préparer et adapter les produits et/ou mobiliers standard à la situation de pose Réaliser les éléments et/ou pièces complémentaires d'adaptation à la situation	Dossier technique Relevé de chantier Mobilier, produits et/ou composants standardisés Quincailleries / accessoires Organes de mobilité Machines et matériels de fabrication Machines portatives et matériels de pose	Les mobiliers, produits et composants à installer sont retouchés et adaptés à la situation de pose. Le relevé de chantier est respecté. Les fonctions et mobilités de l'ouvrage sont assurées.

C3.9 Poser des mobiliers d'agencement intérieur (suite)

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C3.9.2	Présenter et maintenir en position provisoire les éléments constitutifs de l'ensemble.	Moyens et matériels de pose. Consignes orales et écrites	La mise en position est exacte. Le maintien est assuré.
C3.9.3	Couper, traîner, ajuster les différents éléments constitutifs du mobilier d'agencement	Outillages manuels Machines portatives Matériels de pose	La mise en œuvre est conforme aux données. L'ajustement est précis.
C3.9.4	Utiliser les machines portatives de chantier	Matériels portatifs. Les règles de sécurité	L'utilisation répond aux exigences de sécurité.
C3.9.5	Régler le positionnement de l'ouvrage (implantation, niveau, aplomb)	Moyens matériels de réglage Normes et DTU	Les règles de positionnement sont respectées
C3.9.6	Régler le fonctionnement de l'ouvrage (translation, rotation, jeu, etc..)	Moyens matériels de réglage Normes et DTU	Les réglages respectent les conditions fonctionnelles de l'ouvrage
C3.9.7	Reconnaître et choisir les techniques et produits de fixation.	Fiches techniques des produits.	Les produits sont adaptés Les consignes techniques sont respectées
C3.9.8	Mettre en oeuvre les fixations adaptées : - hydraulique - chimique - mécanique	Les produits de fixation - scellement hydraulique ou chimique - fixations mécaniques Moyens de mise en œuvre	Les consignes de mise œuvre sont respectées La solidité des fixations est assurée.
C3.9.9	Installer les garnitures, accessoires et éléments de finition	Produits d'étanchéité Éléments de manœuvre Éléments décoratifs	Le fonctionnement et la qualité décorative de l'ouvrage sont assurés.
C3.9.10	Mettre en œuvre les miroiteries sur le mobilier d'agencement	Vitres, miroirs et accessoires de mise en œuvre	La mise en œuvre des éléments vitrés est correctement réalisée.
C3.9.11	Réaliser les opérations de finition et de retouche sur le chantier	Méthodes d'application Matériels, produits, etc.. Protection des biens et de l'environnement.	Les consignes de mise en œuvre sont respectées. L'aspect esthétique est respecté.
C3.9.12	Respecter le temps alloué	Temps alloué	Le temps alloué est respecté.

C3.10 Assurer la maintenance des machines et des outillages

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C3.10.1	Contrôler l'état de coupe de l'outillage	Données écrites et ou orales Outillages manuels et ou mécaniques	L'état de coupe des outils est reconnu par l'opérateur.
C3.10.2	Décider de l'utilisation ou de la remise en état de l'outil.		La décision respecte les critères de qualité et de sécurité.
C3.10.3	Affûter les outillages manuels (dentures et lames droites)	Matériel d'affûtage manuel et/ou semi-automatique Consignes de sécurité	L'affûtage des outils est satisfaisant, les angles de coupe sont respectés.
C3.10.4	Affûter les outillages mécaniques (lames droites)	Matériels d'affûtage automatiques et/ou semi-automatique Consignes de sécurité	L'affûtage des outils est satisfaisant, les angles de coupe sont respectés.
C3.10.5	Remplacer et régler les outils de coupe sur machines fixes et/ou électroportatives.	Données écrites et ou orales Fiches techniques Machines conventionnelles	Le remplacement des outils est conduit sans erreur. Le réglage est précis.
C3.10.6	Effectuer la maintenance de premier niveau sur les machines	Données écrites et ou orales Documents de maintenance Matériels et produits d'entretien/maintenance Huiles et lubrifiants Pièces de rechange	La maintenance est effective suivant la méthode prescrite. Les niveaux sont contrôlés. Les échanges d'organes sont effectués.
C3.10.7	Renseigner les documents de maintenance	Dossier machine Documents de maintenance	Les informations reportées sont exactes.
C3.10.8	Nettoyer et assurer la maintenance des matériels.	Données écrites et ou orales Notices d'entretien Matériel d'entretien	Les matériels sont en état de fonctionnement.
C3.10.9	Respecter le temps alloué	Temps alloué	Le temps alloué est respecté par l'opérateur.
C3.10.10	Appliquer les consignes particulières de sécurité : - coupure alimentations, etc... - équipements individuels spécifiques	Consignes de sécurité Instructions Permanentes de Sécurité Équipements de Protection Individuelle	Les règles et consignes de prévention et de sécurité sont respectées. Le port des équipements individuels est effectif.

C3.11 Gérer l'environnement du poste de travail

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C3.11.1	Identifier et effectuer le tri sélectif des différents types de déchets. Produits revalorisés Produits détruits Produits récupérés et stockés	Consignes orales et ou écrites Moyens matériels (containers, poubelles)	L'identification et le tri sont réalisés sans erreur. Les consignes sont respectées.
C3.11.2	Évacuer les déchets.	Moyen de transport	L'évacuation est effectuée avec le moyen adapté.
C3.11.3	Protéger les lieux et les biens	Moyens matériels de protection Consignes orales ou écrites	La protection des lieux et des biens est conforme aux consignes.
C3.11.4	Appliquer les consignes de sécurité (fiche sécurité...)	Consignes de prévention de sécurité I nstructions P ermanentes de S écurité É quipements de P rotection I ndividuelle	Les règles et consignes de prévention et de sécurité sont respectées. Le port des équipements individuels est effectif

TABLEAU DE MISE EN RELATION « COMPÉTENCES - UNITÉS »

COMPÉTENCES		U 1	U 2	U 3
C1	1 - Identifier et décoder des documents techniques	X	X	X
	2 - Relever les caractéristiques de l'ouvrage et/ou du produit à fabriquer	X	X	X
	3 - Rendre compte d'une activité		X	
C2	1 - Interpréter une solution technique	X		
	2 - Établir un débit matière et/ou une liste de composants	X		
	3 - Compléter les modes opératoires de fabrication	X		
	4 - Traduire graphiquement une solution technique	X	X	
C3	1 - Installer et Mettre en sécurité son poste de travail	X	X	X
	2 - Vérifier la conformité des matériaux et des produits		X	X
	3 - Préparer les pièces à usiner, à monter, à finir		X	
	4 - Installer régler les outils, les accessoires, les pièces		X	
	5 - Conduire les opérations d'usinage.		X	X
	6 - Assembler les composants constitutifs d'un ouvrage ou d'un produit		X	X
	7 - Réaliser les opérations de finition et traitement		X	
	8 - Conditionner, stocker, charger, décharger les matériaux, produits et ouvrages		X	
	9 - Poser des mobiliers d'agencement intérieur			X
	10 - Assurer la maintenance des machines et outillages		X	X
	11 - Gérer l'environnement du poste de travail	X	X	X

REFERENTIEL DE CERTIFICATION

II – SAVOIRS ASSOCIÉS

**TABLEAU DE MISE EN RELATION
DES COMPÉTENCES ET DES SAVOIRS ASSOCIÉS**

S'INFORMER – INFORMER	S1	S2	S3	S4	S5	S6	S7	S8
C1.1 Identifier et décoder des documents techniques	X	X	X	X	X	X	X	X
C1.2 Relever les caractéristiques de l'ouvrage et/ou du produit à fabriquer		X	X	X	X		X	
C1.3 Rendre compte d'une activité	X	X	X	X	X	X	X	X

TRAITER - INTERPRÉTER	S1	S2	S3	S4	S5	S6	S7	S8
C2.1 Interpréter une solution technique		X	X	X	X		X	
C2.2 Établir des débits-matières et/ou une liste de composants		X	X	X	X		X	
C2.3 Compléter les modes opératoires de fabrication		X	X	X	X	X	X	
C2.4 Traduire graphiquement une solution technique		X	X	X	X		X	

RÉALISER	S1	S2	S3	S4	S5	S6	S7	S8
C3.1 Installer et mettre en sécurité son poste de travail	X	X	X	X	X	X		X
C3.2 Vérifier la conformité des produits et matériaux		X	X	X	X		X	
C3.3 Préparer les pièces à usiner, à monter, à finir		X	X	X	X			
C3.4 Installer et régler les outils, les accessoires, les pièces				X	X	X	X	X
C3.5 Conduire les opérations d'usinage				X	X	X	X	X
C3.6 Assembler les composants constitutifs d'un ouvrage ou d'un produit			X	X	X	X	X	
C3.7 Réaliser les opérations de finition et de traitement			X	X	X	X	X	
C3.8 Conditionner, stocker, charger, décharger les matériaux, produits et ouvrages			X	X	X	X	X	
C3.9 Poser des mobiliers d'agencement intérieur	X	X	X	X	X	X	X	X
C3.10 Assurer la maintenance des machines et outillages	X				X	X		X
C3.11 Gérer l'environnement du poste de travail	X			X		X		X

SOMMAIRE des SAVOIRS ASSOCIÉS

S 1	L'ENTREPRISE ET SON ENVIRONNEMENT 1 - Les intervenants 2 - Les relations entre les intervenants 3 - Le statut juridique des entreprises	4 - La qualification des personnels 5 - Les garanties et responsabilités 6 - Les différents types de marchés
S 2	LA COMMUNICATION TECHNIQUE 1 - L'expression graphique 2 - Les conventions et normes de représentation 3 - Les codes et langages 4 - Les outils de représentation	5 - La réalisation graphique 6 - L'expression technique et orale 7 - L'expression graphique à caractère artistique
S 3	LES OUVRAGES 1 - Les types d'ouvrages 2 - Le système de conception et de construction des ouvrages 3 - Les liaisons	4 - Les composants et quincailleries 5 - Les technologies auxiliaires 6 - L'histoire des techniques associées aux ouvrages anciens
S 4	LES MATERIAUX ET PRODUITS 1 - Les types de matériaux et produits 2 - Les caractéristiques physiques des matériaux et produits	3 - Les caractéristiques mécaniques des matériaux et produits 4 - Les anomalies, singularités et altérations des bois
S 5	LES PROCEDES ET PROCESSUS DE REALISATION 1 - Les moyens et techniques de production 2 - Les techniques d'usinage par enlèvement de matière 3 - Les techniques d'assemblage et de montage 4 - Les techniques de finition 5 - Les techniques de pose 6 - L'organisation des processus	1-1 - La cinématique de la machine 1-2 - La cinématique de génération 1-3 - Le réglage et la mise en œuvre 2-1 - Les procédés d'usinage 2-2 - La cinématique de la coupe 2-3 - L'optimisation de la coupe 2-4 - Les outils de coupe 5-1 - Les techniques d'implantation 5-2 - Les techniques de mise et maintien en position 6-1 - Les étapes de fabrication 6-2 - L'organisation de la phase et de la sous-phase 6-3 - L'organisation du poste de travail
S 6	LA SANTE ET LA SECURITE AU TRAVAIL 1 - Les principes généraux 2 - La prévention 3 - La conduite à tenir en cas d'accident 4 - Les manutentions manuelles et mécaniques	5 - Les principaux risques 6 - La protection du poste de travail 7 - La protection de l'environnement 8 - Les risques spécifiques
S 7	LE CONTROLE ET LA QUALITE 1 - Le concept de qualité 2 - Les types de contrôle	3 - Les moyens de contrôle 4 - Les procédés de contrôle
S 8	LA MAINTENANCE DES MATERIELS 1 - La maintenance préventive de 1 ^{er} niveau	2 - La maintenance corrective

S 1	L'ENTREPRISE ET SON ENVIRONNEMENT
Connaissances (notions, concepts)	Limites de connaissances
<p>1 – LES INTERVENANTS</p> <p>Le maître d'ouvrage ou le client Le maître d'œuvre et/ou les conseillers : concepteur, architecte, décorateur, conseillers techniques : thermique, acoustique, etc... La coordination technique et de sécurité L'entreprise générale pilote Les autres corps d'état ou partenaires Les fournisseurs de produits ou de composants Les sous-traitants et/ou co-traitants Les organismes techniques (CTBA, CSTB, AFNOR...)</p>	<p>CITER le rôle et les limites d'intervention de chacun de ces intervenants.</p>
<p>2 – LES RELATIONS ENTRE LES INTERVENANTS</p>	<p>CITER les différentes relations entre les intervenants.</p>
<p>3 – LE STATUT JURIDIQUE DES ENTREPRISES</p> <p>Les différents statuts des entreprises (S.A.R.L, S.A, S.N.C, etc...) L'organisation interne de l'entreprise Les secteurs d'activités, d'intervention</p>	<p>INDIQUER les différents types d'entreprises. EXPLIQUER la fonction et le domaine d'intervention et de responsabilité des intervenants.</p>
<p>4 – LA QUALIFICATION DES PERSONNELS</p> <p>Les conventions collectives</p>	<p>INDIQUER les différents niveaux de qualification des personnels. PRECISER leurs fonctions et responsabilités.</p>
<p>5 – LES GARANTIES ET RESPONSABILITES</p> <p>La garde de l'ouvrage jusqu'à la réception L'état de parfait achèvement des travaux Les garanties et assurances La responsabilité civile</p>	<p>PROPOSER une description simple des responsabilités de l'entreprise en terme de garantie.</p>
<p>6 – LES DIFFERENTS TYPES DE MARCHES</p> <p>Les marchés publics et/ou privés La sous-traitance et la co-traitance L'appel d'offre, la soumission, l'adjudication</p>	<p>CITER le type de marché et son mode de passation pour une affaire traitée.</p>

S 2	LA COMMUNICATION TECHNIQUE
<p style="text-align: center;">Connaissances (notions, concepts)</p> <p>1 – L'EXPRESSION GRAPHIQUE</p> <p>Les plans d'architecte : plan de masse, plan de situation, etc....</p> <p>Le dossier de fabrication et/ou de pose : - descriptif, plan de définition et de détail, dessin de fabrication, etc.... - planning, processus de réalisation, gammes et contrats de phases, etc....</p> <p>Les fonctions et relations entre les différents documents (normalisation, etc....)</p>	<p style="text-align: center;">Limites de connaissances</p> <p>IDENTIFIER les différents dessins d'ensemble, de définition, de détail, de fabrication, etc....</p> <p>IDENTIFIER, LOCALISER, et NOMMER les différentes parties constitutives de l'ouvrage à partir des plans d'architecte ou de fabrication.</p> <p>IDENTIFIER les principales caractéristiques : (dimensions, formes, mobilités, situation, ..)</p> <p>IDENTIFIER ET PRECISER les fonctions et les relations entre les différents documents.</p>
<p>2 – LES CONVENTIONS ET NORMES DE REPRESENTATION</p> <p>Les conventions de représentation : vues, coupes, sections, détails, etc....</p> <p>La représentation normalisée des ouvrages, des composants, des produits, des liaisons, etc....</p> <p>Les documents complémentaires : esquisses, schémas, croquis, etc....</p> <p>Les tracés professionnels : épures, mise au plan, plan sur règle,</p> <p>Les documents techniques : nomenclatures, catalogues, fiches techniques, aide-mémoire</p> <p>Les documents normatifs (normes et DTU)</p>	<p>TRADUIRE ET EXPLOITER les conventions, les représentations, les symboles.</p> <p>IDENTIFIER les caractéristiques des ouvrages : - géométriques - dimensionnelles - liaisons et fixations, mobilités, ...</p> <p>PRECISER ET TRADUIRE les spécifications de ces types de traçage.</p> <p>DECODER ET EXPLOITER les nomenclatures et les documents techniques.</p> <p>EXPLOITER les documents normatifs.</p>
<p>3 – LES CODES ET LANGAGES</p> <p>Les langages symboliques : - Algorithmiques - Schématiques - Graphiques - Les organigrammes</p> <p>La cotation de fabrication : - cotation directe/cumulée, absolue/relative, .. - surface référentielle, intervalle de tolérance,</p>	<p>IDENTIFIER les différentes formes de langages.</p> <p>IDENTIFIER ET EXPLOITER les codes et le langage des différents dessins et/ou schémas.</p> <p>DECODER ET INTERPRETER la cotation établie sur un dessin d'architecte, de fabrication, de détail, ...</p>

S 2	LA COMMUNICATION TECHNIQUE (suite)
Connaissances (notions, concepts)	Limites de connaissances
<p>4 – LES OUTILS DE REPRESENTATION</p> <p>Les outils informatisés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'utilisation de logiciels professionnels de tracé, d'optimisation, de D.A.O, etc.... - La consultation de banques de données et de bibliothèques professionnelles <p>Les outils manuels :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le tracé manuel d'épures et mises au plan - Le tracé à main levée, le croquis, etc.... 	<p>INTERPRETER ET UTILISER les données informatiques pour la réalisation d'un débit, d'un dessin de détail, etc...</p> <p>RECHERCHER ET INTERPRETER des données sur un site professionnel ou un centre de ressources.</p> <p>ÉTABLIR, EXPLOITER un tracé professionnel : épure simple, relevé ou croquis descriptif...</p>
<p>5 – LA REALISATION GRAPHIQUE</p> <p>Les règles de représentation des dessins d'ensemble et de définition</p> <p>Les codes et langages de représentation</p> <p>La cotation de fabrication :</p> <ul style="list-style-type: none"> - surface référentielle de cotation - intervalle de tolérance - cotes directes ou calculées - cotes machines - cotes outils - cotes appareillages 	<p>RECENSER les conditions fonctionnelles.</p> <p>INTERPRETER une désignation normalisée relative à des grandeurs :</p> <ul style="list-style-type: none"> - linéaires - angulaires - géométriques (forme, jeu, position, ...) - d'état de surface <p>ÉNUMÉRER ET CLASSER les critères de choix d'une surface de référence.</p> <p>ÉTABLIR la cotation d'un élément simple.</p>
<p>6 – L'EXPRESSION TECHNIQUE ET ORALE</p> <p>A partir de :</p> <ul style="list-style-type: none"> - la représentation graphique schématique - les moyens de communication écrite - la communication orale et l'élocution - la connaissance des termes techniques et des moyens de communication gestuels 	<p>REALISER un dessin, un schéma ou un croquis d'une pièce simple, d'une liaison, ...</p> <p>INFORMER son encadrement, le client, les autres corps d'état à l'aide de moyens oraux, schématiques ou écrits des problèmes rencontrés lors de la réalisation d'un ouvrage ou au cours de sa mise en place.</p>
<p>7 - L'EXPRESSION GRAPHIQUE A CARACTERE ARTISTIQUE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les motifs décoratifs <ul style="list-style-type: none"> * reproduction * agrandissement ou réduction * adaptation selon rampant ou forme - La connaissance des styles 	<p><u>A partir de modèles existants :</u></p> <p>REPLACER l'ouvrage dans un contexte historique et régional avec ses particularités.</p> <p>EXPLICITER les caractéristiques et particularités de l'ouvrage étudié.</p>

S 3	LES OUVRAGES
<p style="text-align: center;">Connaissances (notions, concepts)</p> <p>1 – LES TYPES D’OUVRAGES</p> <p>LES MENUISERIES EXTERIEURES</p> <p><i>Ouvertures</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Châssis - Portes d'entrée - Portes-fenêtres - Fenêtres - Façades menuisées décoratives <p><i>Fermetures</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Volets ou persiennes - Volets roulants - Portes de garages - Portails et portillons <p>LES MENUISERIES INTERIEURES</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cloisons bois et distribution - Portes intérieures - Placards - Habillages - Parquets et lambris - Habillages plafond bois - Escaliers <p>L’AGENCEMENT ET LE MOBILIER</p> <ul style="list-style-type: none"> - Plafond bois décoratif - Comptoir, présentoir - Mobilier meublant - Mobiliers de collectivités - Rangement fonctionnel - Façade murale, habillage mural 	<p style="text-align: center;">Limites de connaissances</p> <p>IDENTIFIER les différents types d’ouvrages et/ou produits par famille.</p> <p>IDENTIFIER les caractéristiques fonctionnelles, la destination et les performances des ouvrages et/ou des produits.</p> <p>DECOMPOSER les ouvrages et/ou produits selon leur structure en :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ensembles - Sous-ensembles - Éléments <p>DECRIRE la structure et le fonctionnement global des ouvrages et/ou des produits.</p>
<p>2 - LE SYSTEME DE CONCEPTION ET DE CONSTRUCTION DES OUVRAGES</p> <p>Les normes et DTU relatifs à la construction :</p> <ul style="list-style-type: none"> Classement, agrément, certification, ... Conditions de fonctionnement, ... <p>Niveau de performance</p> <p>La terminologie, désignation des éléments</p>	<p>IDENTIFIER le classement fonctionnel et les performances des ouvrages et/ou produits.</p> <p>DECRIRE le fonctionnement et ses conditions (dimensions, positions, jeux, formes, ...) par rapport à l’environnement.</p> <p>NOMMER l’ouvrage et ses éléments</p>

S 3	LES OUVRAGES (suite)
Connaissances (notions, concepts)	Limites de connaissances
<p>3 - LES LIAISONS</p> <p>Les types et familles de liaisons</p> <p>Les caractéristiques et critères de choix des liaisons :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La faisabilité - La résistance - Le caractère démontable - Le coût, etc... <p>La cohérence et la compatibilité des liaisons avec l'environnement immédiat (fonctionnel, esthétique, physico-chimique, ...)</p>	<p>IDENTIFIER ET PRECISER les différents types et formes de liaisons.</p> <p>CLASSER les liaisons par familles (rencontre, élargissement, mobilité, etc.)</p> <p>ÉNONCER les critères de faisabilité (technologiques, économiques, ...)</p> <p>IDENTIFIER les sollicitations rencontrées dans les liaisons.</p> <p>DECRIRE la compatibilité entre la liaison et l'objet technique associé à son environnement.</p>
<p>4 – LES COMPOSANTS ET QUINCAILLERIES</p> <p>Les types de composants et quincailleries</p> <p>Les caractéristiques et critères de choix des quincailleries :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La fonction assurée - L'esthétique - La résistance - Le coût, etc... <p>La compatibilité : résistance, esthétique, coût..</p>	<p>IDENTIFIER les différents composants, leur nature, leur fonction.</p> <p>PRECISER le domaine d'utilisation d'un composant ou d'une quincaillerie.</p> <p>DECRIRE le fonctionnement et les conditions de mise en œuvre des différents composants.</p>
<p>4 - LES TECHNOLOGIES AUXILIAIRES</p> <p>Les mobilités électriques, pneumatiques, ...</p> <p>Les maintiens et fixations mécaniques, chimiques, hydrauliques..</p> <p>Les systèmes d'alarme et de sécurité</p>	<p>EXPLOITER les fiches et renseignements techniques associés à la mise en œuvre de ces technologies auxiliaires.</p>
<p>5 – L'HISTOIRE DES TECHNIQUES ASSOCIEES AUX OUVRAGES ANCIENS</p> <p>Les ouvrages anciens :</p> <ul style="list-style-type: none"> - époque, style, composition, structure, ... - fonctionnement, contraintes d'intervention - matériaux utilisés, liaisons, etc... 	<p>IDENTIFIER les matériaux et la constitution d'un ouvrage ancien de la profession.</p> <p>IDENTIFIER ET DECRIRE les profils et liaisons utilisés.</p>

S 4	LES MATÉRIAUX ET PRODUITS
<p style="text-align: center;">Connaissances (notions, concepts)</p> <p>1 – LES TYPES DE MATERIAUX ET PRODUITS</p> <p>Le matériau Bois</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bois massif - Bois lamellé, stratifié, ... - Bois reconstitué, densifié, stabilisé <p>Les matériaux et produits en plaques</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les contre-plaqués, lattés, placages,.. - Les panneaux de particules - Les panneaux de fibres - Les panneaux de particules orientées - Les produits stratifiés, mélaminés, ... - Les produits et papiers décoratifs, ... - Les produits verriers <p>Les produits de jointoiement / calfeutrement</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le mastic en cordon préformé ou à extruder - Les mousses à cellules ouvertes ou fermées - Les profilés métalliques et PVC... <p>Les produits de fixation et d'assemblage</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les produits adhésifs - Les quincailleries et accessoires - Les organes de mobilité, rotation, translation <p>Les produits de traitement, de préservation et de finition</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les produits fongicides et insecticides - Les produits de finition, peintures, lasures, vernis, huiles, cires ... 	<p style="text-align: center;">Limites de connaissances</p> <p>CITER ET RECONNAITRE les essences de bois usuelles et leurs origines.</p> <p>RECONNAITRE les différentes parties de l'arbre, de sa coupe transversale, etc....</p> <p>NOMMER les produits d'usage courant.</p> <p>CLASSER les matériaux et produits par famille ou variétés.</p> <p>EXPLICITER les processus et les procédés d'obtention des matériaux et produits.</p> <p>ÉNONCER les caractéristiques commerciales et/ou normalisées des divers matériaux et produits d'usage courant.</p> <p>LIRE ET EXPLOITER les fiches techniques et les abaques liés aux caractéristiques physiques des matériaux et produits.</p> <p>IDENTIFIER les matériaux et produits sur les plans et/ou sur le site de mise en œuvre.</p> <p>INDIQUER le classement d'un matériau.</p> <p>IDENTIFIER ET EXPLICITER les relations entre les propriétés du matériau et/ou du produit et les contraintes d'utilisation (fonction usage)</p>
<p>2 – LES CARACTERISTIQUES PHYSIQUES DES MATERIAUX ET PRODUITS</p> <p>Les caractéristiques du matériau bois :</p> <ul style="list-style-type: none"> - dimensions, masse volumique - aspect, couleur et texture,... - équilibre hygroscopique, rétractabilité, ... - influence du séchage <p>Procédés et moyens de séchage du bois</p> <p>Les caractéristiques des matériaux et produits :</p> <ul style="list-style-type: none"> - dimensions, masse volumique, variations,.. - fluidité, viscosité,.. des produits de finition 	<p>MESURER le taux d'humidité d'un matériau.</p> <p>IDENTIFIER ET EXPLOITER les phénomènes de rétractabilité.</p> <p>ÉNONCER ET EXPLIQUER les différents procédés et moyens de séchage du bois.</p> <p>LIRE ET EXPLOITER les fiches techniques liées aux caractéristiques physiques des produits.</p>

S 4	LES MATÉRIAUX ET PRODUITS (suite)	
Connaissances (notions, concepts)	Limites de connaissances	
<p>3 – LES CARACTERISTIQUES MECANIQUES DES MATERIAUX ET PRODUITS</p> <ul style="list-style-type: none"> - Notions de sollicitation et contrainte : (flexion, traction, compression, ...) - Notions de déformation (flèche, flambage, etc....) 	<p>COMPARER les performances d'un matériau ou d'un produit par rapport aux sollicitations.</p> <p>PRECISER les efforts et effets sur le matériau.</p> <p>PRECISER les conditions de mise en œuvre.</p>	
<p>4 – LES ANOMALIES, SINGULARITES ET ALTERATIONS DES BOIS.</p> <p>Les différents types d'anomalies : (nœud, excroissances, contre fils...)</p>	<p>IDENTIFIER ET RECONNAÎTRE les anomalies et altérations des bois.</p> <p>ESTIMER l'importance de ces dégradations.</p> <p>ÉVALUER les conséquences pour la mise en œuvre de ce matériau.</p>	

S 5	LES PROCÉDÉS ET PROCESSUS DE RÉALISATION
Connaissances (notions, concepts)	Limites de connaissances
<p>1 – LES MOYENS ET TECHNIQUES DE PRODUCTION</p> <p>1-1 La cinématique de la machine</p> <p>Les mouvements par rapport à un axe La définition du mouvement de translation Les notions de trajectoire, de référentiel de mouvement,...</p>	<p>IDENTIFIER le ou les mouvements de génération disponibles par rapport au bâti.</p> <p>IDENTIFIER le ou les référentiels machines.</p>
<p>1-2 La cinématique de la génération</p> <p>La notion d'élément géométrique générateur : - le point, la droite, la courbe Le principe de génération des surfaces obtenues par combinaison : - des éléments générateurs de l'outil - des mouvements de translation - des mouvements de rotation La définition des mouvements : - mouvement de coupe - mouvement d'avance</p>	<p>PRECISER le ou les principes de la génération.</p> <p>INDIQUER le ou les éléments générateurs de l'outil.</p> <p>IDENTIFIER le mouvement ou la combinaison de mouvements nécessaires appliqués à l'outil et/ou à la pièce.</p>
<p>1-3 Le réglage et la mise en œuvre</p> <p>Les conditions de mise en œuvre d'un système de production : - l'environnement du poste de travail, les entrées/sorties matières, l'accessibilité,... - les énergies (électriques, pneumatiques,..) - l'évacuation des déchets - les outillages et accessoires, ... - les données techniques de réglage, de contrôle, de suivi des opérations, etc...</p> <p>La méthodologie : - Les procédures de réglage et de mise en œuvre des mouvements - Les instructions permanentes de sécurité</p> <p>Le positionnement et le maintien : - les appuis : plan, linéaire, ponctuel - les référentiels géométriques (plan, droite,...)</p>	<p>ÉNONCER les conditions de réglage et de mise en œuvre d'un système de production.</p> <p>DETERMINER la valeur des paramètres de réglage et/ou de mise en œuvre dans le cas d'usinages simples.</p> <p>INDIQUER la méthode à respecter pour l'obtention d'un produit conforme au contrat « usinage simple ».</p> <p>ÉNONCER ET EXPLICITER les procédures de réglage et les instructions de protection et de sécurité.</p> <p>LOCALISER ET IDENTIFIER les liaisons élémentaires et les maintiens appropriés.</p>

S 5	LES PROCÉDÉS ET PROCESSUS DE RÉALISATION (suite)
Connaissances (notions, concepts)	Limites de connaissances
<p>2 - LES TECHNIQUES D'USINAGE PAR ENLEVEMENT DE MATIERE</p> <p>2-1 Les procédés d'usinage</p> <p>La technologie de la coupe :</p> <ul style="list-style-type: none"> - par enlèvement de copeau - par abrasion <p>Les techniques et matériels :</p> <ul style="list-style-type: none"> - le sciage, corroyage, profilage, perçage, etc. - les matériels fixes et/ou portatifs - les machines conventionnelles, numérisées.. 	<p>ÉNONCER le principe des principaux procédés d'usinage.</p> <p>PRÉCISER les caractéristiques et particularités de chacun des procédés.</p> <p>ÉNONCER ET EXPLICITER les principales techniques correspondant à chacun de ces procédés et les matériels qui y sont associés.</p> <p>ÉNONCER ET CLASSER les principales techniques d'usinage et leurs outillages associés par rapport aux formes à réaliser (surfaces planes, de révolution, ...)</p>
<p>2-2 La cinématique de la coupe</p> <p>Les paramètres influençant l'usinage :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les caractéristiques du système d'usinage : <ul style="list-style-type: none"> o la vitesse d'avance o la fréquence de rotation o la puissance disponible - la nature de l'outil et de son arête tranchante - la nature du matériau (dureté, vit. de coupe..) - les caractéristiques de l'opération effectuée : <ul style="list-style-type: none"> o la forme, le volume de copeaux, etc.. o Le niveau de qualité attendu 	<p>DETERMINER la fréquence de rotation d'un outil par calcul et/ou sur un abaque.</p> <p>CHOISIR la nature de l'arête tranchante.</p> <p>CHOISIR ET/OU AJUSTER une vitesse de coupe à partir de tableaux et/ou d'abaques.</p> <p>DETERMINER à l'aide de tableaux, la vitesse d'avance à respecter pour l'obtention d'un état de surface exigé.</p>
<p>2-3 L'optimisation de la coupe</p> <p>Les relations entre les caractéristiques des matériaux à usiner et celles de l'outil de coupe</p>	<p>ÉNUMÉRER ET CLASSER les grandes familles de matériaux selon leurs critères d'usinabilité.</p>
<p>2-4 Les outils de coupe</p> <p>Les caractéristiques dimensionnelles</p> <p>Les caractéristiques géométriques :</p> <ul style="list-style-type: none"> - forme, angles caractéristiques, etc.... <p>Les caractéristiques mécaniques et métallurgiques : (type d'acier, nuance, fixations,...)</p> <p>La nature et la forme de l'arête tranchante</p> <p>La sécurité et la réglementation</p>	<p>IDENTIFIER ET CLASSER les outils en fonction de leur destination, de leur forme.</p> <p>IDENTIFIER les différentes parties de l'outil.</p> <p>CARACTERISER les éléments de la partie active.</p> <p>INDIQUER le mode d'action (radial, tangentiel,..)</p> <p>ÉNUMÉRER les principaux matériaux utilisés pour la partie active.</p> <p>INDIQUER les conditions d'installation des outils (montage, vitesses,...).</p> <p>ÉNONCER les principes de sécurité.</p>

S 5	LES PROCÉDÉS ET PROCESSUS DE RÉALISATION (suite)
Connaissances (notions, concepts)	Limites de connaissances
<p>3 - LES TECHNIQUES D'ASSEMBLAGE ET DE MONTAGE</p> <p>Les types et caractéristiques des composants d'assemblage et de montage.</p> <p>Les techniques de mise et de maintien en position des éléments ou des sous-ensembles (pressage, serrage, solidarisation, ...)</p> <p>Les techniques de mise en œuvre des produits en plaque (panneaux, placages, stratifiés, ...)</p> <p>La mise en œuvre et de réglage des :</p> <ul style="list-style-type: none"> - éléments de solidarisation (vissage, agrafage, clouage, collage,...). - organes de mobilité (rotation, translation...) - organes de condamnation et de sécurité - éléments de décoration. - vitrages et miroiteries 	<p>IDENTIFIER les différents composants (colle, inserts, ferrures,...).</p> <p>ÉNONCER les principes de mise et de maintien en position.</p> <p>PRÉCISER les moyens de mise en œuvre.</p> <p>PRÉCISER leurs caractéristiques et leurs domaines d'utilisation.</p> <p>EXPLOITER les notices d'instruction et de montage.</p> <p>LISTER les moyens appropriés à la mise en œuvre et au réglage des différents organes.</p> <p>DECRIRE les méthodes utilisées.</p>
<p>4 - LES TECHNIQUES DE FINITION</p> <p>Les caractéristiques des supports et des produits de finition</p> <p>Les techniques de préparation des supports :</p> <ul style="list-style-type: none"> - le ponçage, le rebouchage, ... <p>Les techniques d'application des produits :</p> <ul style="list-style-type: none"> - la brosse, le pistolet, la cabine de finition,.. <p>Les techniques d'égrainage et de lustrage des surfaces.</p>	<p>IDENTIFIER les caractéristiques des supports.</p> <p>EXPLOITER les fiches descriptives des produits et leur fiche de données de sécurité.</p> <p>ÉNONCER ET DECRIRE les techniques :</p> <ul style="list-style-type: none"> -de préparation du support. -de application du produit de finition. -d'égrainage et de lustrage des surfaces.
<p>5 – LES TECHNIQUES DE POSE</p> <p>5-1 Les techniques d'implantation</p> <p>Les références (origine, niveau, symétrie,..)</p> <p>L'établissement d'une référence :</p> <ul style="list-style-type: none"> - méthodes et moyens (niveau, laser, ..) <p>Les repères normatifs (I.G.N, réseaux, D.T.U.)</p> <p>5-2 Les techniques de mise et maintien en position</p> <p>Les techniques et méthodes de fixation</p> <p>Les moyens de fixations (composants, produits)</p> <p>Les moyens de mise en œuvre (outillages,...)</p> <p>La relation entre les supports et les moyens de fixation (compatibilité, résistance, etc....)</p>	<p>IDENTIFIER les références existantes.</p> <p>ÉTABLIR les références manquantes sur un support existant.</p> <p>LIRE ET INTERPRETER les documents normatifs ou les plans nécessaires.</p> <p>DETERMINER un type de fixation adapté au support et au produit à installer.</p> <p>IDENTIFIER les contrôles de mise en œuvre à effectuer (verticalité, horizontalité, jeux...)</p> <p>CHOISIR ET JUSTIFIER les moyens de mise en œuvre à utiliser.</p>

S 5	LES PROCÉDÉS ET PROCESSUS DE RÉALISATION (suite)
Connaissances (notions, concepts)	Limites de connaissances
<p>6 – L'ORGANISATION DES PROCESSUS</p> <p>6-1 Les étapes de fabrication</p> <p>La définition du processus (graphique des phases, sous-phases, opérations,...)</p> <p>Les contraintes d'antériorité :</p> <ul style="list-style-type: none"> - géométriques ; - dimensionnelles ; - technologiques (contraintes d'usinage, respect des formes, des fonctions,...). 	<p>A partir d'un dessin de fabrication et/ou d'une gamme d'usinage :</p> <p>ENUMERER ET DIFFERENCIER les différentes étapes relatives à l'organisation d'une fabrication.</p>
<p>6-2 L'organisation de la phase et de la sous phase</p> <p>Le concept des référentiels géométriques. Les critères géométriques :</p> <ul style="list-style-type: none"> - la cotation de définition du produit <p>Les critères technologiques :</p> <ul style="list-style-type: none"> - stabilité de la pièce à usiner ; - accessibilité des outils par rapport aux surfaces à générer ; - capacité des moyens mis en œuvre. <p>La notion de cotes directes ou calculées :</p> <ul style="list-style-type: none"> - cotes machines ; - cotes outils ; - cotes appareillages. 	<p>IDENTIFIER les caractéristiques géométriques de la pièce à réaliser.</p> <p>ÉNUMÉRER ET CLASSER les contraintes géométriques ou technologiques à prendre en compte.</p> <p>HIERARCHISER les opérations à effectuer.</p> <p>ÉNONCER ET EXPLICITER les diverses cotes de fabrication.</p>
<p>6-3 L'organisation du poste de travail</p> <p>L'agencement du poste de travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> - l'environnement du poste de travail, les entrées/sorties matières, l'accessibilité,... - les énergies (électriques, pneumatiques,...) - l'évacuation des déchets - La disposition des outillages et accessoires - les données techniques de réglage, de contrôle, de suivi des opérations, etc... <p>La place de l'opérateur, l'ergonomie, la sécurité Le circuit de déplacement minimal.</p>	<p>ÉNUMERER les critères relatifs à l'agencement et à l'organisation du poste de travail à l'atelier et/ou sur le site de pose.</p> <p>EFFECTUER un croquis de l'organisation spatiale d'un poste de travail pour une opération simple d'usinage de montage ou de finition. (E/S, opérateur, circuit matière, etc..)</p>

S 6	LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ AU TRAVAIL
<p>Connaissances (notions, concepts)</p> <p>1 - LES PRINCIPES GENERAUX</p> <p>Les acteurs de la prévention dans l'entreprise : le chef d'entreprise, ses représentants, le C.H.S.C.T, le coordonnateur de sécurité Les organismes externes : O.P.P.B.T.P, C.R.A.M, inspection et médecine du travail</p> <p>La réglementation Lois du 31/12/1991 et du 31/12/1993 Décret du 5/11/2001 : l'évaluation des risques Plan de prévention, PPSPS</p>	<p>Limites de connaissances</p> <p>ÉNONCER les missions générales de ces acteurs.</p> <p>REPERER l'interlocuteur adapté à un problème de sécurité.</p> <p>REPERER le plan organisant la sécurité d'un atelier ou d'un chantier et les dispositions liées à son poste de travail.</p>
<p>2 - LA PREVENTION</p> <p>Les risques d'accident</p> <ul style="list-style-type: none"> - les risques liés au poste de travail - les risques liés à la co-activité à l'atelier ou sur le site de pose. <p>Les risques d'atteinte à la santé</p> <ul style="list-style-type: none"> - les principales maladies professionnelles reconnues dans les métiers du bâtiment et du bois (amiante, bruit, TMS, allergies, lombalgies, cancer de l'ethmoïde...) <p>L'hygiène</p> <ul style="list-style-type: none"> - la réglementation hygiène sur les chantiers 	<p>IDENTIFIER les principaux risques liés à son poste de travail et aux activités de l'atelier ou du chantier.</p> <p>ASSOCIER à chaque risque :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les équipements de protection collectifs et individuels adaptés - les consignes et autorisations en vigueur. <p>IDENTIFIER les principales nuisances de son poste de travail responsables d'atteintes à la santé.</p> <p>ASSOCIER à chaque nuisance :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les équipements de protection collectifs et individuels adaptés - les consignes et autorisations en vigueur. <p>REPERER les installations mises à disposition (vestiaires, sanitaires, réfectoire, douches ...)</p>
<p>3 - LA CONDUITE A TENIR EN CAS D'ACCIDENT</p> <p>Le programme de formation Sauveteur Secouriste du Travail (S.S.T)*</p>	<p>* La formation S.S.T donnera lieu à la délivrance d'une attestation de formation reconnue dans les entreprises.</p> <p>PROTEGER, ALERTER (examiner et secourir)</p>

S 6	LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ AU TRAVAIL (suite)
<p style="text-align: center;">Connaissances (notions, concepts)</p> <p>4 - LES MANUTENTIONS MANUELLES ET MECANIQUES</p> <p>Programme de formation à la Prévention des Risques liés à l'Activité Physique* Les techniques de manipulation et manutention Les règles d'économie d'effort</p> <p>Le choix des équipements de manutention mécanique L'organisation et l'optimisation du poste de travail</p>	<p style="text-align: center;">Limites de connaissances</p> <p><i>* La formation à la P.R.A.P donnera lieu à la délivrance d'une attestation de formation reconnue dans les entreprises.</i></p> <p>ÉNONCER les règles de manipulation et de manutention.</p> <p>DETERMINER une technique de manipulation adaptée à chaque situation de travail. ORGANISER rationnellement son poste de travail.</p>
<p>5 - LES PRINCIPAUX RISQUES</p> <p>Le risque lié au travail en hauteur - les situations à risques. - les équipements de protection adaptés (échafaudages de pied et mobiles, garde-corps, nacelles, lignes de vie, ...)</p> <p>Le risque électrique - les situations de voisinage sous tension (coffrets d'alimentation, lignes aériennes, enterrées ou encastrées, éléments isolants défectueux...)</p> <p>Le risque chimique - les produits toxiques ou dangereux - la symbolisation des risques, l'étiquetage - les fiches de données de sécurité</p> <p>Le risque lié aux poussières de bois - Les dispositifs d'aspiration - les équipements de protection adaptés (masques, lunettes, etc...)</p> <p>Le risque lié à l'utilisation des machines portatives électriques et/ou pneumatiques, aux appareils sous pression</p>	<p>IDENTIFIER les équipements de protection adaptés à une tâche réalisée en hauteur. SIGNALER les situations non protégées ou les équipements inadaptés.</p> <p>REPERER les risques de contact avec un élément sous tension. SIGNALER les situations de voisinage avec la tension.</p> <p>REPERER les produits toxiques ou dangereux. LISTER les consignes d'utilisation. UTILISER les équipements de protection adaptés</p> <p>UTILISER les dispositifs d'aspiration. UTILISER un masque adapté en cas d'absence d'aspiration des poussières</p> <p>CHOISIR ET VERIFIER la machine adaptée à la tâche à exécuter. SIGNALER les éléments défectueux. VERIFIER la présence des équipements de protection (carters, écrans, guidages,...) SIGNALER les dysfonctionnements.</p>

S 6	LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ AU TRAVAIL (suite)
Connaissances (notions, concepts)	Limites de connaissances
<p>6 - LA PROTECTION DU POSTE DE TRAVAIL</p> <p>La signalisation de sécurité des ateliers et chantiers (balisage, protection, barrières, ..)</p> <p>Les Instructions Permanentes de Sécurité</p> <p>Les Équipements de Protection Individuelle</p>	<p>REPERER la signalisation de sécurité de l'atelier ou du chantier (port du casque, circulation ...)</p> <p>IDENTIFIER ET VERIFIER les éléments de protection de son poste de travail (protections collectives et individuelles)</p>
<p>7 - LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT</p> <p>La nature et le classement des déchets :</p> <ul style="list-style-type: none"> - produits à revaloriser - produits à détruire - produits à récupérer et à stocker <p>L'évacuation des déchets : (tri, stocks, élimination sur place et évacuation...)</p> <p>Le nettoyage et remise en état des lieux</p> <p>Les nuisances sonores et les fumées</p>	<p>IDENTIFIER la nature des déchets.</p> <p>CLASSER les déchets selon leur mode d'élimination, de recyclage ou de stockage.</p> <p>REPERER les circuits d'élimination des déchets issus de l'atelier ou du chantier.</p> <p>IDENTIFIER les horaires de tolérance en fonction du voisinage de l'atelier ou du chantier.</p>
<p>8 – LES RISQUES SPECIFIQUES</p> <p>Le risque lié à l'utilisation des colles, vernis et solvants</p> <p>Les étiquettes et Fiches de Données de Sécurité des produits (cf. programme VSP)</p> <p>Le risque lié à l'utilisation des machines-outils conventionnelles fixes et MOCN</p> <p>Les types de risques liés à l'utilisation des machines dangereuses (relation cause/effet)</p> <p>Les procédures et consignes de sécurité :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les Instructions Permanentes de Sécurité - les dispositifs de sécurité - les Équipements de Protection Individuelle (masques, lunettes, gants, etc....) - les dispositifs d'aspiration et d'évacuation 	<p>PROPOSER un mode opératoire et les ÉPI adaptés pour l'utilisation d'un produit à partir de l'étiquette et de la FDS</p> <p>CHOISIR ET VERIFIER la machine adaptée à la tâche à exécuter.</p> <p>IDENTIFIER le type de risque encouru sur un poste de travail spécifique.</p> <p>VERIFIER la présence des équipements de protection collective (carters, écrans, système de guidage...)</p> <p>DECODER les IPS (Instructions Permanentes de Sécurité) et appliquer les procédures d'utilisation de la machine.</p> <p>SIGNALER les dysfonctionnements.</p>

S 7	LE CONTRÔLE ET LA QUALITÉ
Connaissances (notions, concepts)	Limites de connaissances
<p>1 – LE CONCEPT DE QUALITE</p> <p>La notion d'indicateur de qualité</p> <p>Les critères d'appréciation de la qualité</p> <ul style="list-style-type: none"> - qualitatif : le matériau, les dimensions, la géométrie, l'état de surface. - quantitatif : le nombre de pièces, le délai,.. <p>Les causes de non qualité :</p> <ul style="list-style-type: none"> - la relation de cause à effet. 	<p>ÉNUMERER les conséquences de la non qualité (coût, délais, satisfaction client...)</p> <p>ASSOCIER les critères qualitatifs et quantitatifs aux caractéristiques d'une production.</p> <p>DECODER ET UTILISER un diagramme, cause/effet, un algorithme.</p> <p>ÉNUMERER les causes possibles de non qualité.</p>
<p>2 – LES TYPES DE CONTROLES</p> <p>Les documents de définition du produit.</p> <p>Les notions de contrôle et d'autocontrôle</p> <ul style="list-style-type: none"> - dimensionnel. - géométrique - hygrométrique <p>La zone d'intervalle de tolérance</p>	<p>DECODER les documents de définition.</p> <p>DISTINGUER la notion de mesure de la notion de contrôle.</p> <p>ÉNUMERER les types de contrôle à effectuer en cours de réalisation pour garantir la qualité.</p>
<p>3 – LES MOYENS DE CONTROLE</p> <p>Les différents matériels et moyens de contrôle</p> <p>Les fiches techniques et procédures d'utilisation</p>	<p>SELECTIONNER les matériels adaptés aux contrôles à effectuer.</p> <p>ÉNONCER les précautions d'emploi et les procédures à respecter.</p>
<p>4 – LES PROCEDES DE CONTROLE</p> <p>Les méthodes de contrôle :</p> <ul style="list-style-type: none"> - dimensionnel - géométrique - hygrométrique <p>Les protocoles de mesurage et de contrôle</p> <p>Les procédures de mise en œuvre</p> <p>L'interprétation des résultats de la mesure</p> <p>La notification et/ou la saisie des résultats</p>	<p>DECRIRE le protocole et la mise en œuvre des matériels de contrôle.</p> <p>DECODER ET INTERPRETER la méthode, la procédure de contrôle.</p> <p>IDENTIFIER :</p> <ul style="list-style-type: none"> - une surface de référence - une surface d'appui <p>LOCALISER les points de mesures.</p> <p>EFFECTUER les mesurages</p> <p>DETECTER les défauts ou malfaçons.</p> <p>RENSEIGNER une fiche de contrôle.</p>

S 8	LA MAINTENANCE DES MATÉRIELS
Connaissances (Notions, concepts)	Limites de connaissances
<p>1 – LA MAINTENANCE PREVENTIVE DE PREMIER NIVEAU</p> <p>Les types et niveaux de maintenance : - définition des interventions et actions effectuées et de la qualification requise.</p> <p>Les critères de définition d’une intervention de maintenance : - la périodicité, la durée, le cycle - le type, la nature de l’intervention</p> <p>Les documents de suivi et d'entretien : (fiches, notices, tableaux de bord...)</p>	<p>DIFFERENCIER les types de maintenance.</p> <p>ÉNUMERER ET EXPLICITER les interventions nécessaires à un entretien préventif de premier niveau.</p> <p>DECODER ET INTERPRETER un document de maintenance du constructeur de matériels : - nettoyage à effectuer - contrôles visuels, essais, vérifications... - graissages et niveaux à compléter - organes à remplacer - périodicité de ces interventions - etc....</p> <p>RENSEIGNER le tableau de suivi d’un matériel.</p>
<p>2- LA MAINTENANCE CORRECTIVE</p> <p>Les différentes causes probables d’un dysfonctionnement</p>	<p>IDENTIFIER la/les causes probables d’un dysfonctionnement.</p> <p>DECRIRE ET CONSIGNER les anomalies constatées.</p>

ANNEXE II

**PÉRIODE DE FORMATION
EN MILIEU PROFESSIONNEL**

PÉRIODE DE FORMATION EN MILIEU PROFESSIONNEL

1 - Objectifs :

La formation en milieu professionnel doit permettre à l'élève, l'apprenti ou le stagiaire de formation continue d'acquérir et de mettre en œuvre des compétences en termes de savoir-faire et de savoir-être. Ces compétences sont répertoriées dans le référentiel de certification.

Les activités confiées doivent être en adéquation avec celles qui sont définies dans le référentiel des activités professionnelles.

Pour les diplômés du secteur professionnel des métiers du bois, la période de formation en milieu professionnel permet également d'exercer des activités en situation de production et/ou de chantier réels et d'intervenir sur des ouvrages ou produits existants.

2 - Durée et modalités :

2-1 Candidats relevant de la voie scolaire :

Pour les CAP du secteur professionnel des métiers du bois préparés par la voie scolaire, la durée de la période de formation en milieu professionnel est de quatorze semaines sur un cycle de deux années. Deux semaines spécifiques s'y ajoutent; organisées par l'établissement de formation, elles ont pour objet la préparation des attestations de Sauveteur Secouriste du Travail (SST) et de Prévention des Risques liés à l'Activité Physique (PRAP) auxquelles s'ajoute éventuellement la formation à un Certificat d'Aptitude à la Conduite En Sécurité (CACES) d'équipements utilisés dans la profession et définis au §S6 des savoirs associés du référentiel de certification.

Au cours de la deuxième année de formation, la période de formation en milieu professionnel fournit le cadre et les supports des évaluations prévues en entreprise dans le cadre du contrôle en cours de formation.

Un candidat qui, pour une raison de force majeure dûment constatée, n'a pu effectuer ses périodes de formation en milieu professionnel pour la partie prévue en deuxième année, peut être autorisé par le recteur à se présenter à l'examen, le jury étant tenu informé de sa situation.

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

Les lieux choisis et les activités confiées à l'élève pendant les différentes périodes de formation en milieu professionnel doivent permettre de répondre aux exigences des objectifs définis ci-dessus.

La recherche de l'entreprise d'accueil est assurée par l'équipe pédagogique de l'établissement en fonction des objectifs de formation (circulaire n° 2000-095 du 26 juin 2000, B.O. n° 25 du 29 juin 2000).

La période de formation en milieu professionnel doit faire l'objet d'une convention entre le chef d'entreprise accueillant les élèves et le chef d'établissement où ils sont scolarisés. La convention est établie conformément à la convention type définie par la note de service n° 96-241 du 15 octobre 1996 - B.O. n° 38 du 24 octobre 1996, modifiée par la note DESCO A7 n° 0259 du 13 juillet 2001. La convention comprend une annexe pédagogique ainsi qu'un livret de formation précisant les modalités et le contenu des périodes de formation en milieu professionnel.

Pendant la période de formation en milieu professionnel, le candidat a obligatoirement la qualité d'élève stagiaire et non de salarié.

L'élève reste sous la responsabilité pédagogique de l'équipe des professeurs chargés de la section. Ces derniers effectuent des visites au sein de l'entreprise afin d'y rencontrer le responsable de la formation et ainsi, d'assurer un suivi efficace de l'élève.

2.2. Candidats relevant de la voie de l'apprentissage :

La formation fait l'objet d'un contrat conclu entre l'apprenti et son employeur conformément aux dispositions du code du travail.

Le document de liaison établi par le centre de formation d'apprentis en concertation avec le conseiller de l'enseignement technologique et les représentants locaux du secteur professionnel des métiers du bois précise les modalités et le contenu de la formation en milieu professionnel. Les activités confiées à l'apprenti doivent respecter les objectifs définis ci-dessus, paragraphe 1.

2.3. Candidats relevant de la voie de la formation continue :

La durée de la période de formation en milieu professionnel est de quatorze semaines.

Toutefois, les candidats de la formation continue peuvent être dispensés des périodes de formation en milieu professionnel s'ils justifient d'une expérience professionnelle d'au moins six mois dans le secteur d'activités du diplôme.

ANNEXE III

RÈGLEMENT D'EXAMEN

RÈGLEMENT D'EXAMEN

Certificat d'aptitude professionnelle menuisier fabricant de menuiserie, mobilier et agencement			Scolaires (établissements publics et privés sous contrat) Apprentis (CFA et sections d'apprentissage habilités) Formation professionnelle continue (établissements publics)		Scolaires (établissements privés hors contrat) Apprentis (CFA et sections d'apprentissage non habilités) Formation professionnelle continue (établissements privés) enseignement à distance candidats libres		Formation professionnelle continue (établissements publics habilités)	
Épreuves	Unité	Coef.	Modes	Durée	Modes	Durée	Modes	Durée
UNITÉS PROFESSIONNELLES								
EP 1 – Analyse d'une situation professionnelle	UP1	4	CCF		Ponctuelle écrite	3 h	CCF	
EP 2 – Fabrication d'un ouvrage de menuiserie, mobilier ou agencement	UP2	9 (1)	Mixte : CCF et ponctuelle pratique	- ----- 7 à 10 heures	Ponctuelle pratique	15 à 19 heures (2)	CCF	
EP 3 – Pose de mobiliers d'agencement intérieur	UP3	4	CCF		Ponctuelle pratique	7 h	CCF	
UNITÉS D'ENSEIGNEMENT GÉNÉRAL								
EG1 – Français et histoire-géographie	UG1	3	CCF		Ponctuelle écrite et orale	2h15	CCF	
EG2 – Mathématiques - sciences	UG2	2	CCF		Ponctuelle écrite	2h	CCF	
EG3 – Éducation physique et sportive	UG3	1	CCF		Ponctuelle		CCF	
Épreuve facultative : Arts appliqués et cultures artistiques (3)	UF		CCF		Ponctuelle écrite et pratique	1h30	CCF	

(1) dont coefficient 1 pour la vie sociale et professionnelle

(2) dont 1 h pour la vie sociale et professionnelle

(3) Seuls les points au-dessus de 10 sont pris en compte pour la délivrance du diplôme.

ANNEXE IV

DÉFINITION DES ÉPREUVES

Épreuve EP 1 : ANALYSE D'UNE SITUATION PROFESSIONNELLE

Coefficient : 4

UP 1

● Finalités et objectifs de l'épreuve :

Cette épreuve doit permettre de vérifier les compétences du candidat concernant la préparation de sa fabrication.

A partir d'un ensemble de documents limité aux données strictement nécessaires à la description de l'ouvrage ou du produit à réaliser (forme, dimensions, constitution, contexte, etc.), et aux conditions de réalisation (contraintes techniques, machines et outillages disponibles, matériaux et accessoires, etc.), le candidat est conduit à procéder à l'analyse d'une situation professionnelle de son métier et à proposer l'organisation de son intervention.

Il s'agit pour lui d'identifier les diverses interventions prévues, d'énoncer les caractéristiques essentielles de l'ouvrage, de traduire graphiquement les informations ou solutions techniques, de préparer les tracés professionnels d'exécution, de lister les opérations à effectuer, d'organiser son poste de travail et de prévoir les matériels, outillages et matériaux nécessaires.

Ces compétences sont liées aux activités professionnelles suivantes :

- l'interprétation des documents de fabrication et des consignes écrites ou orales,
- l'analyse des caractéristiques du produit fini et des limites de son intervention,
- la préparation du travail en utilisant ses connaissances technologiques,
- la préparation des outillages, matériels et matériaux liés à son ouvrage,
- l'organisation de l'intervention en respectant l'environnement, l'hygiène et la sécurité.

Les ouvrages traités sont des ouvrages courants de la profession et répertoriés dans le référentiel des activités professionnelles.

Les documents fournis correspondent au dossier de définition et d'exécution des ouvrages.

● Contenus de l'épreuve :

Cette épreuve porte sur tout ou partie des compétences terminales repérées U1 dans le tableau de mise en relation des compétences et des unités de certification :

- C1-1 Identifier et décoder des documents techniques
- C1-2 Relever les caractéristiques de l'ouvrage et/ou du produit à fabriquer
- C2-1 Interpréter une solution technique
- C2-2 Établir un débit-matière et/ou une liste de composants.
- C2-3 Compléter les modes opératoires de fabrication
- C2-4 Traduire graphiquement une solution technique
- C3-1 Installer et mettre en sécurité son poste de travail
- C3-11 Gérer l'environnement du poste de travail

● Évaluation :

On prendra plus particulièrement en compte :

- la conformité avec la définition de l'ouvrage,
- le respect des consignes et prescriptions,
- la pertinence des solutions proposées,
- l'exactitude des informations transmises,
- la qualité de communication technique et graphique,
- la prise en compte des règles d'hygiène et de sécurité,

● Modes d'évaluation :

Selon le statut du candidat, l'évaluation s'effectue soit par épreuve ponctuelle (I), soit par contrôle en cours de formation (II).

Les activités, les documents techniques, les compétences évaluées et le degré d'exigence sont semblables quel que soit le mode d'évaluation. L'Inspecteur de l'Éducation Nationale de la spécialité veille au bon déroulement de l'examen.

→ I) **Évaluation par épreuve ponctuelle** :

L'épreuve a une durée de 3 heures et se déroule obligatoirement en salle de construction.

Le sujet s'appuie sur un dossier remis au candidat et comportant :

- * **Un dossier de définition de l'ouvrage comprenant :**
 - la description de la situation professionnelle,
 - le dossier technique de définition de l'ouvrage,
 - le plan d'ensemble,
 - les dessins de fabrication.
- * **Un dossier ressource comprenant :**
 - les ressources matérielles disponibles,
 - les fiches techniques relatives aux matériaux et matériels.
- * **Un dossier travail demandé comprenant :**
 - les questions posées avec le barème d'évaluation.

L'épreuve est construite à partir du contexte d'intervention et de la situation professionnelle de référence.

→ II) **Évaluation par contrôle en cours de formation** :

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, d'égale importance, organisées par l'établissement de formation au cours de la dernière année de formation (ou dans la deuxième partie de la formation pour les stagiaires de la formation continue). Les documents d'évaluation sont préparés et fournis par les formateurs de l'établissement.

La participation de professionnels est nécessaire. Le déroulement de l'évaluation fait l'objet d'un procès-verbal détaillé, établi par les correcteurs.

La proposition de note est établie par l'équipe pédagogique composée des enseignants du domaine professionnel et d'un professionnel associé. La note définitive est délivrée par le jury.

1^{ère} Situation d'évaluation : elle cible l'analyse du produit et vise les compétences :

- C1-1 Identifier et décoder des documents techniques
- C1-2 Relever les caractéristiques de l'ouvrage et/ou du produit à fabriquer
- C2-1 Interpréter une solution technique
- C2-2 Établir un débit-matière et/ou une liste de composants.
- C2-4 Traduire graphiquement une solution technique

2^{ème} Situation d'évaluation : elle cible la préparation du processus et vise les compétences :

- C1-1 Identifier et décoder des documents techniques
- C2-1 Interpréter une solution technique
- C2-3 Compléter les modes opératoires de fabrication
- C3-1 Installer et mettre en sécurité son poste de travail (analyse prévisionnelle)
- C3-11 Gérer l'environnement du poste de travail (analyse prévisionnelle)

Épreuve EP 2 : FABRICATION D'UN OUVRAGE DE MENUISERIE, MOBILIER OU AGENCEMENT

Coefficient : 9 (8 + 1 pour VSP)

UP 2

● **Finalités et objectifs de l'épreuve :**

Cette épreuve doit permettre de vérifier les compétences du candidat concernant la fabrication d'un ouvrage courant de la profession. Les ouvrages traités seront choisis dans la liste des ouvrages, produits et matériaux inventoriés dans le référentiel des activités professionnelles.

L'épreuve s'appuie sur des documents définissant l'ouvrage (ou une partie d'ouvrage) à réaliser. A partir des moyens matériels fournis, le candidat sera amené à organiser son poste de travail, à fabriquer, monter, finir et conditionner l'ouvrage ou le produit en respectant les règles de sécurité.

Ces compétences sont liées aux activités professionnelles suivantes :

- la préparation du travail (débit, tracés professionnels, tracé des pièces, etc..)
- l'usinage et le façonnage sur tous types de machines (installation, réglage, conduite, etc..)
- l'assemblage et le montage des ouvrages et/ou des produits. (liaisons, mobilités, etc..)
- la finition et le traitement des ouvrages (ponçage et application de produits de finition, etc..)
- le suivi de fabrication et le contrôle qualité (conformité des opérations, des produits, etc..)
- la maintenance des matériels et des outillages
- le conditionnement et le stockage des ouvrages et produits

● **Contenus de l'épreuve :**

Cette épreuve porte sur tout ou partie des compétences repérées U2 dans le tableau de mise en relation des compétences et des unités de certification :

- C1-1 Identifier et décoder des documents techniques
- C1-2 Relever les caractéristiques de l'ouvrage et/ou du produit à fabriquer
- C1-3 Rendre compte d'une activité
- C2-4 Traduire graphiquement une solution technique
- C3-1 Installer et mettre en sécurité son poste de travail
- C3-2 Vérifier la conformité des matériaux et des produits
- C3-3 Préparer les pièces à usiner, à monter, à finir
- C3-4 Installer et régler les outils, les accessoires, les pièces
- C3-5 Conduire les opérations d'usinage
- C3-6 Assembler les composants constitutifs d'un ouvrage ou d'un produit
- C3-7 Réaliser les opérations de finition et de traitement
- C3-8 Conditionner, stocker, charger, décharger les matériaux, produits et ouvrages
- C3-10 Assurer la maintenance des machines et des outillages
- C3-11 Gérer l'environnement du poste de travail

● **Évaluation :**

On prendra plus particulièrement en compte :

- la conformité de l'ouvrage réalisé avec sa définition,
- l'emploi de techniques adaptées,
- le respect des consignes et prescriptions,
- l'utilisation rationnelle des moyens de production,
- la bonne organisation du poste de travail,
- le respect des règles d'hygiène et de sécurité.

● **Modes d'évaluation :**

Selon le statut du candidat, l'évaluation s'effectue soit par épreuve ponctuelle (I), soit par contrôle mixte (CCF et contrôle ponctuel) (II), soit par contrôle en cours de formation (III).

Les activités, les documents techniques, les compétences évaluées et le degré d'exigence sont semblables quel que soit le mode d'évaluation. L'Inspecteur de l'Éducation Nationale de la spécialité veille au bon déroulement de l'examen.

➔ **I) Évaluation par épreuve ponctuelle :**

L'épreuve a une durée de quatorze à dix huit heures.

L'ouvrage support de l'épreuve devra comporter au moins les caractéristiques suivantes :

- une forme géométrique nécessitant le tracé d'une épure ou d'un plan sur règle limité à :
 - * un ouvrage plan comportant un élément biais ou cintré, et/ou,

- * un ouvrage volumique défini par ses projections orthogonales directes ne nécessitant pas de rechercher de vraies grandeurs d'angles par des tracés spécifiques.
- la mise en œuvre de bois massifs, dérivés du bois et produits stratifiés.
- la mise en place d'une ou plusieurs mobilités.

La réalisation devra comporter outre le réglage individuel des outillages, le réglage méthodique d'une machine mono ou multi-opératrices conventionnelle ou à positionnement numérique.

→ II) Évaluation par contrôle mixte : contrôle en cours de formation et évaluation ponctuelle :

L'évaluation s'effectue :

1) Pour moitié (coefficient 4), dans le cadre du contrôle en cours de formation à l'occasion de deux situations d'évaluation, d'égale importance, organisées au cours de la dernière année de formation (ou dans la deuxième partie de la formation pour les stagiaires de la formation continue). Les documents d'évaluation sont préparés et fournis par les formateurs de l'établissement.

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 période de formation en milieu professionnel.

a) Situation d'évaluation en centre de formation :

Elle est organisée à la fin du premier trimestre ou au début du deuxième trimestre de l'année civile de la session d'examen, dans l'établissement et dans le cadre des activités habituelles de formation professionnelle. La participation de professionnels est nécessaire. Le déroulement de l'évaluation fait l'objet d'un procès-verbal détaillé, établi par les correcteurs.

La proposition de note est établie par l'équipe pédagogique composée des enseignants du domaine professionnel et d'un professionnel associé. La note définitive est délivrée par le jury.

Cette situation d'évaluation porte essentiellement sur l'aspect méthodologique d'une fabrication unitaire. Parmi l'ensemble des compétences à évaluer, on veillera à privilégier les compétences non ciblées dans l'évaluation ponctuelle :

- C2-4 Traduire graphiquement une solution technique (tracé d'épure ou plan sur règle)
- C3-3 Préparer les pièces à usiner, à monter, à finir (effectuer les tracés et montages)
- C3-5 Conduire les opérations d'usinage sur machines à positionnement numérique
- C3-7 Réaliser les opérations de finition et de traitement
- C3-10 Assurer la maintenance des machines et des outillages

b) Situation d'évaluation au cours de la période de formation en milieu professionnel :

La situation d'évaluation organisée au cours de la période de formation en milieu professionnel comporte plusieurs séquences d'évaluation, chacune faisant l'objet d'un document.

L'évaluation s'appuie sur des situations professionnelles et des critères établis sur la base du référentiel et communs à l'ensemble des entreprises.

La synthèse de l'évaluation est effectuée par le formateur de l'entreprise d'accueil et un enseignant du domaine professionnel, 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 période de formation en milieu professionnel.

Cette situation d'évaluation porte sur l'ensemble des compétences ciblées dans l'épreuve. Parmi l'ensemble des compétences à évaluer, on veillera à privilégier les compétences difficilement évaluables en centre de formation ou lors d'une évaluation ponctuelle :

- C1-2 Relever les caractéristiques de l'ouvrage et/ou du produit à fabriquer (relevé)
- C1-3 Rendre compte d'une activité (journalière, compte-rendu d'opération, etc...)
- C3-8 Conditionner, stocker, charger, décharger les matériaux, produits et ouvrages.
- C3-11 Gérer l'environnement du poste de travail

2) Pour moitié (coefficient 4), à l'occasion d'une évaluation ponctuelle, organisée à l'issue de la formation pour une durée de sept à dix heures.

Cette évaluation ponctuelle porte essentiellement sur la fabrication mécanique d'un produit à partir d'un dossier de fabrication (dessins, gammes, contrats, etc...) et vise plus particulièrement les compétences suivantes :

- C3-1 Installer et mettre en sécurité son poste de travail
- C3-2 Vérifier la conformité des matériaux et des produits
- C3-3 Préparer les pièces à usiner, à monter
- C3-4 Installer et régler les outils, les accessoires, les pièces
- C3-5 Conduire les opérations d'usinage
- C3-6 Assembler les composants constitutifs d'un ouvrage ou d'un produit

Durant cette évaluation :

- le candidat devra préparer et utiliser un montage d'usinage pré-défini.
- les outillages seront choisis et installés par le centre d'examen. Le candidat devra régler seul les positions relatives outils/pièces et mettre en place les dispositifs de sécurité.

→ **III) Évaluation par contrôle en cours de formation :**

Sont concernés les candidats issus de la voie de la formation professionnelle continue dans un établissement public habilité.

L'évaluation s'effectue à l'occasion de deux situations d'évaluation, d'égale importance, organisées par l'établissement de formation au cours de la deuxième partie de la formation. Les documents d'évaluation sont préparés et fournis par les formateurs de l'établissement.

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 période de formation en milieu professionnel.

Cette évaluation porte sur l'ensemble des compétences ciblées dans l'épreuve. On veillera toutefois à assurer la complémentarité des compétences évaluées entre le centre de formation et l'entreprise.

a) Situation d'évaluation en centre de formation :

Elle est organisée à la fin du premier trimestre ou au début du deuxième trimestre de l'année civile de la session d'examen, dans l'établissement public de formation continue et dans le cadre des activités habituelles de formation professionnelle.

La participation de professionnels est nécessaire. Le déroulement de l'évaluation fait l'objet d'un procès-verbal détaillé, établi par les correcteurs.

La proposition de note est établie par l'équipe pédagogique composée des enseignants du domaine professionnel et d'un professionnel associé. La note définitive est délivrée par le jury.

b) Situation d'évaluation au cours de la période de formation en milieu professionnel :

La situation d'évaluation organisée au cours de la période de formation en milieu professionnel comporte plusieurs séquences d'évaluation, chacune faisant l'objet d'un document.

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 enseignant du domaine professionnel, au sein de l'entreprise, en présence le cas échéant du candidat. Ils proposent au jury une note établie conjointement en fin ou à la suite de la période de formation en milieu professionnel.

● Vie sociale et professionnelle: notée sur 20 points

L'épreuve de Vie Sociale et Professionnelle évalue des connaissances et des compétences du référentiel et s'appuie plus particulièrement sur la mise en œuvre d'une démarche d'analyse de diverses situations.

→ Évaluation par contrôle en cours de formation :

Elle se déroule sous la forme de deux situations d'évaluation. Celles-ci sont organisées en centre de

formation.

Une proposition de note est établie, qui résulte de l'addition de la note obtenue lors de la première situation d'évaluation et de la note obtenue lors de la deuxième situation d'évaluation.

La note définitive est délivrée par le jury.

1) Une situation d'évaluation écrite notée sur 14 points

Cette situation est organisée en dernière année de formation. Elle comporte deux parties :

1ère partie : Une évaluation écrite d'une durée de 1 heure notée sur 7 points.

Les questions portent sur l'ensemble du programme.

Pour ce qui concerne la partie 3, relative à l'individu au poste de travail, l'évaluation privilégie

l'identification et le repérage des risques professionnels ainsi que la sélection de mesures de prévention.

L'évaluation inclut obligatoirement l'un des risques communs à tous les secteurs professionnels : risques liés à l'activité physique, risques liés à la charge mentale, risque lié au bruit.

Pour ce qui concerne la partie 4 : l'individu acteur des secours, seule la partie 4.1 « Incendie et conduite à tenir » est évaluée dans cette partie.

2ème partie : Un travail personnel écrit noté sur 7 points

Ce travail permet d'évaluer la maîtrise de quelques compétences du programme à travers la rédaction d'un document de 2 pages maximum par le candidat. Il peut s'agir d'un travail relatif :

- à la prévention d'un risque professionnel : analyse ou participation à une action

- ou à une exploitation de documentation liée aux parties du programme relatives au parcours professionnel, à l'entreprise, au poste de travail ou à la consommation.

Ce travail ne fait pas l'objet d'une présentation orale.

2) Une situation d'évaluation pratique consistant en une intervention de secourisme notée sur 6 points.

Cette situation est organisée au cours du cycle de formation.

L'évaluation des techniques de secourisme (sauveteur secouriste de travail (SST) ou attestation de formation aux premiers secours (AFPS)) est effectuée, comme la formation, par un moniteur de secourisme conformément à la réglementation en vigueur.

→ Évaluation par épreuve ponctuelle écrite - durée 1 heure

Le sujet comprend une ou plusieurs questions sur chacune des 5 parties du programme.

Pour ce qui concerne la partie 3, relative à l'individu au poste de travail, l'évaluation privilégie

l'identification et le repérage des risques professionnels ainsi que la sélection de mesures de prévention.

L'évaluation inclut obligatoirement l'un des risques communs à tous les secteurs professionnels : risques liés à l'activité physique, risques liés à la charge mentale, risque lié au bruit.

Épreuve EP 3 : POSE DE MOBILIERS D'AGENCEMENT INTERIEUR

Coefficient : 4

UP 3

● Finalités et objectifs de l'épreuve :

Cette épreuve doit permettre de vérifier les compétences du candidat concernant l'adaptation de produits standard et leur pose dans le cadre d'agencements mobiliers intérieurs.

Cette épreuve s'appuie sur des documents définissant le site de pose, les produits et ouvrages à poser et les moyens matériels fournis.

Les compétences sont liées aux activités professionnelles suivantes :

- la préparation du travail (débit, tracé des pièces, etc..)
- l'usinage de profils et liaisons simples sur machines conventionnelles
- l'assemblage et le montage des ouvrages et/ou des produits. (liaisons, mobilités, etc..)
- la finition des ouvrages

● **Contenus de l'épreuve :**

Cette épreuve porte sur tout ou partie des compétences repérées U3 dans le tableau de mise en relation des compétences et des unités de certification :

- C1-1 Identifier et décoder des documents techniques
- C1-2 Relever les caractéristiques de l'ouvrage et/ou du produit à adapter/installer
- C3-1 Installer et mettre en sécurité son poste de travail
- C3-2 Vérifier la conformité des matériaux et des produits
- C3-5 Conduire les opérations d'usinage (pour l'adaptation d'éléments)
- C3-6 Assembler les composants constitutifs d'un ouvrage ou d'un produit
- C3-9 Poser des mobiliers d'agencement intérieur
- C3-10 Assurer la maintenance des machines portatives et des outillages manuels
- C3-11 Gérer l'environnement du poste de travail

● **Évaluation :**

On prendra plus particulièrement en compte :

- la qualité de la préparation des produits à installer,
- la conformité de l'ouvrage posé,
- l'emploi de techniques adaptées,
- le respect des consignes et prescriptions,
- l'utilisation rationnelle des moyens de mise en œuvre,
- la bonne organisation du poste de travail,
- le respect de l'environnement et des règles d'hygiène et de sécurité.

● **Modes d'évaluation :**

Selon le statut du candidat, l'évaluation s'effectue soit par épreuve ponctuelle (I), soit par contrôle en cours de formation (II).

Les activités, les documents techniques, les compétences évaluées et le degré d'exigence sont semblables quel que soit le mode d'évaluation. L'Inspecteur de l'Éducation Nationale de la spécialité veille au bon déroulement de l'examen.

→ I) **Évaluation par épreuve ponctuelle :**

L'épreuve a une durée de sept heures.

→ II) **Évaluation par contrôle en cours de formation :**

L'évaluation s'effectue à l'occasion de deux situations d'évaluation, d'égale importance, organisées par et dans l'établissement de formation (public ou privé sous contrat et C.F.A. habilité) au cours de la dernière année de formation (ou dans la deuxième partie de la formation pour les stagiaires de la formation continue) dans le cadre des activités habituelles de formation professionnelle.

Cette évaluation porte sur l'ensemble des compétences ciblées dans l'épreuve. On veillera toutefois à assurer la complémentarité des compétences évaluées entre les deux situations d'évaluation.

Les documents d'évaluation sont préparés par les formateurs de l'établissement.

La participation de professionnels est nécessaire. Le déroulement de l'évaluation fait l'objet d'un procès-verbal détaillé, établi par les correcteurs.

La proposition de note est établie par l'équipe pédagogique composée des enseignants du domaine professionnel et d'un professionnel associé. La note définitive est délivrée par le jury.

EG 1 FRANÇAIS et HISTOIRE-GEOGRAPHIE coefficient 3	UG 1
---	-------------

(Arrêté du 26 juin 2002 fixant le programme d'enseignement du français et de l'histoire-géographie pour les certificats d'aptitude professionnelle).

(Arrêté du 17 juin 2003 fixant les unités générales du certificat d'aptitude professionnelle et définissant les modalités d'évaluation de l'enseignement général).

Objectifs

L'épreuve de français et d'histoire – géographie permet d'apprécier :

Les qualités de lecture et d'analyse de textes documentaires, de textes fictionnels, de documents iconographiques, de documents de nature historique et géographique ;

Les qualités d'organisation des informations et d'argumentation dans la justification des informations sélectionnées ;

Les qualités d'expression et de communication à l'oral et à l'écrit, en particulier la maîtrise de la langue.

Modes d'évaluation:

→ Evaluation par contrôle en cours de formation

L'épreuve de français et d'histoire – géographie est constituée de deux situations d'évaluation, comprenant chacune deux parties : une partie écrite en français, une partie orale en histoire – géographie.

Les deux situations d'évaluation sont évaluées à part égale. Par ailleurs, les deux parties de chaque situation d'évaluation, évaluent des compétences complémentaires, à parts égales.

L'évaluation se déroule dans la deuxième moitié de la formation. Toutefois, lorsque le cycle de formation est de deux ans, il peut être envisageable de proposer une situation d'évaluation en fin de première année.

Une proposition de note, sur 20, est établie. La note définitive est délivrée par le jury.

A) Première situation d'évaluation

Première partie (français) :

Le candidat rédige une production écrite réalisée en trois étapes. Cette situation d'évaluation, de nature formative, s'inscrit dans le calendrier d'une séquence.

Dans la première étape, le candidat rédige à partir d'un texte fictionnel une production qui soit fait intervenir un changement de point de vue, soit donne une suite au texte, soit en change la forme (mise en dialogue à partir d'un récit, portrait d'un personnage à partir de vignettes de bande dessinée, etc...).

Dans la deuxième étape, le candidat reprend sa production initiale à partir de nouvelles consignes, ou d'une grille de correction, ou à l'aide d'un nouveau support textuel, ou d'un didacticiel d'écriture, etc... ; cette étape est individuelle ou collective.

Dans la troisième étape, le candidat finalise sa production, notamment à l'aide du traitement de texte lorsque cela est possible.

Les trois séances, d'une durée d'environ quarante minutes, s'échelonnent sur une durée de quinze jours.

Deuxième partie (histoire - géographie) :

Le candidat présente oralement un dossier (constitué individuellement ou par groupe) comprenant trois ou quatre documents de nature variée (textes, images, tableaux de chiffres, cartes...). Ces documents sont accompagnés d'une brève analyse en réponse à une problématique relative à la situation historique ou géographique proposée.

Les documents concernent un des thèmes généraux du programme étudiés dans l'année, à dominante histoire ou géographie. Si la dominante du dossier de la situation 1 est l'histoire, la dominante du dossier de la situation 2 est la géographie, et inversement.

Le candidat présente son dossier pendant cinq minutes. La présentation est suivie d'un entretien (dix minutes maximum) au cours duquel le candidat justifie ses choix et répond aux questions.

L'entretien est conduit, par le professeur de la discipline assisté, dans la mesure du possible, d'un membre de l'équipe pédagogique.

B) Deuxième situation d'évaluation :

Première partie (français) :

Le candidat répond par écrit, sur un texte fictionnel ou un document iconographique ou sur un texte professionnel, à des questions de vocabulaire et de compréhension, puis rédige, dans une situation de communication définie par un type de discours, un récit, un dialogue, une description, un portrait, une opinion argumentée (quinze à vingt lignes).

La durée est d'environ une heure trente minutes.

Deuxième partie (histoire – géographie) :

Se référer à la deuxième partie de la situation n°1. Seule la dominante change (histoire ou géographie).

→ Evaluation par épreuve ponctuelle

Les deux parties de l'épreuve (français et histoire-géographie), qui évaluent des compétences complémentaires, sont évaluées à part égale, sur 10 points.

1) Première partie (français) : 2 heures

Le candidat répond par écrit, sur un texte fictionnel, à des questions de vocabulaire et de compréhension). Il rédige ensuite, dans une situation de communication définie par un type de discours, soit un récit, un dialogue, une description, un portrait, une opinion argumentée (quinze à vingt lignes) ; soit une courte production écrite répondant à une consigne en lien avec l'expérience professionnelle (quinze à vingt lignes).

2) Deuxième partie (histoire – géographie) :

Le candidat se présente à l'épreuve avec deux dossiers qu'il a préalablement constitués, un à dominante histoire, l'autre à dominante géographie, comprenant chacun trois ou quatre documents de nature variée (textes, images, tableaux de chiffres, cartes...).

Ces dossiers, d'un maximum de trois pages chacun, se réfèrent aux thèmes généraux du programme.

Les documents sont accompagnés d'une brève analyse en réponse à une problématique liée à la situation historique et géographique étudiée dans le dossier.

L'examineur choisit l'un des deux dossiers. Le candidat présente oralement le dossier retenu pendant cinq minutes; la présentation est suivie d'un entretien (dix minutes maximum) au cours duquel le candidat justifie ses choix et répond aux questions.

En l'absence de dossier le candidat peut néanmoins passer l'épreuve.

EG 2 MATHÉMATIQUES - SCIENCES coefficient 2	UG 2
--	-------------

(Arrêté du 26 juin 2002 fixant le programme d'enseignement des mathématiques et des sciences pour les certificats d'aptitude professionnelle).

(Arrêté du 17 juin 2003 fixant les unités générales du certificat d'aptitude professionnelle et définissant les modalités d'évaluation de l'enseignement général).

L'épreuve de mathématiques - sciences englobe l'ensemble des objectifs, domaines de connaissances et compétences mentionnés dans le programme de formation de mathématiques, physique - chimie des certificats d'aptitude professionnelle.

Objectifs

L'évaluation en mathématiques – sciences a pour objectifs :

- D'apprécier les savoirs et compétences des candidats ;
- D'apprécier leur aptitude à les mobiliser dans des situations liées à la profession ou à la vie courante ;
- De vérifier leur aptitude à résoudre correctement un problème, à justifier les résultats obtenus et à vérifier leur cohérence ;
- D'apprécier leur aptitude à rendre compte par écrit ou oralement.

Modes d'évaluation:

→ Evaluation par contrôle en cours de formation

Le contrôle en cours de formation comporte deux situations d'évaluation qui se déroulent dans la deuxième moitié de la formation.

Une proposition de note est établie. La note définitive est délivrée par le jury.

Première situation d'évaluation : notée sur 10

Elle consiste en la réalisation écrite (individuelle ou en groupe restreint de trois candidats au plus) et la présentation orale (individuelle), si possible devant le groupe classe, d'un compte rendu d'activités comportant la mise en œuvre de compétences en mathématiques, physique ou chimie, en liaison directe avec la spécialité. Ce compte rendu d'activités, qui doit garder un caractère modeste (3 ou 4 pages maximum), prend appui sur le travail effectué au cours de la formation professionnelle (en milieu professionnel ou en établissement) ou sur l'expérience professionnelle ; il fait éventuellement appel à des situations de la vie

courante.

Lorsque le thème retenu ne figure pas dans une unité pouvant faire l'objet d'une évaluation, tout en restant dans le cadre de la formation, toutes les indications utiles doivent être fournies au candidat au préalable à la rédaction du compte rendu d'activités.

Au cours de l'entretien dont la durée maximale est de 10 minutes, le candidat est amené à répondre à des questions en liaison directe avec les connaissances et compétences mises en œuvre dans les activités relatives.

La proposition de note individuelle attribuée prend principalement en compte la qualité de la prestation orale (aptitude à communiquer, validité de l'argumentation, pertinence du sujet).

Deuxième situation d'évaluation : notée sur 20

Elle comporte deux parties d'égale importance concernant l'une les mathématiques, l'autre la physique et la chimie.

Première partie :

Une évaluation écrite en mathématiques, notée sur 10, d'une durée d'une heure environ, fractionnée dans le temps en deux ou trois séquences.

Chaque séquence d'évaluation comporte un ou plusieurs exercices avec des questions de difficulté progressive recouvrant une part aussi large que possible des connaissances mentionnées dans le référentiel.

Certaines compétences peuvent être évaluées plusieurs fois par fractionnement de la situation de l'évaluation dans le temps. Les thèmes mathématiques concernés portent principalement sur les domaines de connaissances les plus utiles pour résoudre un problème en liaison avec la physique, la chimie, la technologie, l'économie, la vie courante, ...

Lorsque la situation s'appuie sur d'autres disciplines, aucune connaissance relative à ces disciplines n'est exigible des candidats et toutes les indications utiles doivent être fournies dans l'énoncé.

Deuxième partie :

Une évaluation d'une durée d'une heure environ en physique - chimie, fractionnée dans le temps en deux ou trois séquences, ayant pour support une ou plusieurs activités expérimentales (travaux pratiques). Elle est notée sur 10 (7 points pour l'activité expérimentale, 3 points pour le compte rendu).

Ces séquences d'évaluation sont conçues comme des sondages probants sur des compétences terminales. Les notions évaluées ont été étudiées précédemment.

Chaque séquence d'évaluation s'appuie sur une activité expérimentale (travaux pratiques) permettant d'apprécier les connaissances et savoir-faire expérimentaux des candidats.

Au cours de l'activité expérimentale, le candidat est évalué à partir d'une ou plusieurs expériences. L'évaluation porte nécessairement sur les savoir-faire expérimentaux du candidat observés durant les manipulations qu'il réalise, sur les mesures obtenues et leur interprétation.

Lors de cette évaluation, il est demandé au candidat :

- De mettre en œuvre un protocole expérimental ;
- D'utiliser correctement le matériel mis à sa disposition ;
- De mettre en œuvre les procédures et consignes de sécurité établies ;
- De montrer qu'il connaît le vocabulaire, les symboles, les grandeurs et unités mises en œuvre ;
- D'utiliser une ou plusieurs relations, ces relations étant données ;
- De rendre compte par écrit des résultats des travaux réalisés.

Le candidat porte, sur une fiche qu'il complète en cours de manipulation, les résultats de ses observations, de ses mesures et de leur interprétation. L'examineur élabore une grille d'observation qui lui permet d'évaluer les connaissances et savoir-faire expérimentaux du candidat lors de ses manipulations.

Lorsque la situation s'appuie sur d'autres disciplines, aucune connaissance relative à ces disciplines n'est exigible des candidats et toutes les indications utiles doivent être fournies dans l'énoncé.

→ Evaluation par épreuve ponctuelle

L'épreuve comporte deux parties écrites d'égale importance concernant l'une les mathématiques, l'autre la physique - chimie.

Mathématiques : 1 heure – notée sur 10 points

Le sujet se compose de plusieurs exercices avec des questions de difficulté progressive recouvrant une part aussi large que possible des connaissances mentionnées dans le programme.

Les thèmes mathématiques concernés portent principalement sur les domaines de connaissances les plus utiles pour résoudre un problème en liaison avec la physique, la chimie, la technologie, l'économie, la vie courante...

Lorsque la situation s'appuie sur d'autres disciplines, aucune connaissance relative à ces disciplines n'est exigible des candidats et toutes les indications utiles doivent être fournies dans l'énoncé.

Physique – chimie : 1 heure – notée sur 10 points

Le sujet doit porter sur des champs différents de la physique et de la chimie. Il se compose de deux parties :

Première partie:

Un ou deux exercices restituent, à partir d'un texte (en une dizaine de lignes au maximum) et éventuellement d'un schéma, une expérience ou un protocole opératoire. Au sujet de cette expérience décrite, quelques questions conduisent le candidat, par exemple :

- A montrer ses connaissances ;
- A relever des observations pertinentes ;
- A organiser les observations fournies, à en déduire une interprétation et, plus généralement, à exploiter les résultats.

Deuxième partie

Un exercice met en œuvre, dans un contexte donné, une ou plusieurs grandeurs et relations entre elles.

Les questions posées doivent permettre de vérifier que le candidat est capable :

- De montrer qu'il connaît le vocabulaire, les symboles, les grandeurs et les unités mises en œuvre ;
- D'indiquer l'ordre de grandeur d'une valeur compte tenu des mesures fournies et du contexte envisagé ;
- D'utiliser des définitions, des lois et des modèles pour résoudre le problème posé.

Dans un même exercice, les capacités décrites pour ces deux parties peuvent être mises en œuvre.

Lorsque l'épreuve s'appuie sur d'autres disciplines, aucune connaissance relative à ces disciplines n'est exigible des candidats et toutes les indications utiles doivent être fournies dans l'énoncé.

Instructions complémentaires pour l'ensemble des évaluations écrites (contrôle en cours de formation ou épreuve ponctuelle)

Le nombre de points affectés à chaque exercice est indiqué sur le sujet.

La longueur et l'ampleur du sujet doivent permettre à tout candidat de le traiter et de le rédiger posément dans le temps imparti.

L'utilisation des calculatrices électroniques pendant l'épreuve est définie par la réglementation en vigueur.

Les trois alinéas suivants doivent être rappelés en tête des sujets :

- La clarté des raisonnements et la qualité de la rédaction interviendront dans l'appréciation des copies ;
- L'usage des calculatrices électroniques est autorisé sauf mention contraire figurant sur le sujet ;
- L'usage du formulaire officiel de mathématiques est autorisé.

EG 3 ÉDUCATION PHYSIQUE ET SPORTIVE	coefficient 1	UG 3
--	----------------------	-------------

L'épreuve se déroule dans les conditions définies par l'arrêté du 22 novembre 1995 relatif aux modalités d'organisation du contrôle en cours de formation et de l'examen ponctuel terminal prévus pour l'éducation physique et sportive en lycées (BO n° 46 du 14 décembre 1995).

EPREUVE FACULTATIVE ARTS APPLIQUES ET CULTURES ARTISTIQUES

(Arrêté du 26 juin 2002 fixant le programme d'enseignement des arts appliqués et cultures artistiques pour les certificats d'aptitude professionnelle).

(Arrêté du 17 juin 2003 fixant les unités générales du certificat d'aptitude professionnelle et définissant les modalités d'évaluation de l'enseignement général).

Seuls les points au-dessus de 10 sont pris en compte pour le calcul de la moyenne.

→ Evaluation par contrôle en cours de formation

L'évaluation repose sur la constitution et la présentation par le candidat d'un dossier permettant aux évaluateurs d'apprécier son parcours et ses résultats.

L'évaluation s'effectue lors de la dernière année de formation, au cours de deux situations successives et complémentaires qui sont de poids égal :

Dans les deux situations, l'évaluation est assurée par l'enseignant d'arts appliqués ayant assuré la formation dans la discipline et dans la mesure du possible, par le partenaire ayant participé à la formation dans l'ensemble optionnel.

Une proposition de note est établie, sur 20 points, qui résulte de l'addition de la note obtenue lors de la première situation d'évaluation et de la note obtenue lors de la deuxième situation d'évaluation.

La note définitive est délivrée par le jury.

Première situation d'évaluation (à mi-parcours) : notée sur 10 points

Le candidat constitue un dossier de synthèse sur un thème qu'il a choisi.

Ce dossier, réalisé dans le cadre de l'enseignement et dans le temps scolaire comprend :

- D'une part, une étude concernant l'ensemble commun obligatoire du programme et portant sur l'un des trois domaines du design : de "produit", de "communication", d'"espace et d'environnement";
- D'autre part, une étude concernant l'ensemble optionnel et portant sur l'une des quatre options.

Les deux parties du dossier peuvent être mises en relation.

Limité à 10 feuillets au format A4, le dossier est composé :

- D'une recherche documentaire (textes, photographies, références, etc...);
- De productions issues des observations personnelles du candidat (croquis, photographies, images numériques, etc.) et de textes brefs.

L'évaluation prend en compte :

- La collecte, le choix, le classement et la hiérarchisation de l'information qui doivent être méthodiques ;
- L'exploration de la documentation qui doit être sélective et analytique.

Deuxième situation d'évaluation (en fin de formation) : notée sur 10 points

En s'appuyant sur le dossier de synthèse réalisé précédemment, le candidat poursuit l'étude dans les mêmes conditions par des recherches personnelles (esquisses, documents visuels rendant compte d'un projet de réalisation) traitant d'une question limitée, définie en accord avec le professeur d'arts appliqués, et éventuellement, avec le partenaire de l'ensemble optionnel.

Cette partie est limitée à 5 feuillets au format A3 maximum.

Le dossier ainsi complété est présenté oralement par le candidat aux évaluateurs au cours d'un entretien d'une durée maximale de 10 minutes.

L'évaluation s'appuie sur les critères fournis par les référentiels. Elle vérifie notamment :

- Que l'expérimentation est ouverte et que diverses pistes sont explorées ;
- Que la proposition est formellement satisfaisante et qu'elle correspond à un cahier des charges limité ;
- Que les choix sont justifiés ;
- Que la présentation est claire, exprimée dans un langage correct et précis, utilisant le vocabulaire technique approprié.

→ Evaluation par épreuve ponctuelle - durée 1h30

Le sujet est composé d'un ensemble de documents visuels, assorti de consignes précises.

Dans une première phase, le candidat produit une analyse écrite et graphique de la documentation fournie.

En s'appuyant sur cette analyse, le candidat produit ensuite une réalisation bidimensionnelle simple, située dans le champ des arts appliqués mis en relation avec l'un des quatre domaines de l'ensemble optionnel, au choix du candidat.

L'évaluation s'appuie sur les critères fournis par les référentiels. Elle vérifie notamment :

- Que l'exploration de la documentation est sélective, analytique et graphiquement expressive ;
- Que l'expérimentation est ouverte et que diverses pistes sont explorées ;
- Que la proposition est formellement satisfaisante et qu'elle correspond au cahier des charges.

ANNEXE V

**TABLEAUX DE
CORRESPONDANCE
D'ÉPREUVES**

TABLEAU DE CORRESPONDANCE D'ÉPREUVES

Certificat d'aptitude professionnelle Menuiserie - Agencement (arrêté du 11 juin 1987 modifié) dernière session 2004	Certificat d'aptitude professionnelle menuisier fabricant de menuiserie, mobilier et agencement (défini par le présent arrêté) première session 2005
Domaine professionnel/UT (1)	Ensemble des unités professionnelles
<u>EP1/Ui1+Ui2 (2)</u> Réalisation, technologie et arts appliqués	<u>UP1+UP2 (3)</u> (Analyse d'une situation professionnelle + Fabrication d'un ouvrage de menuiserie, mobilier ou agencement)
<u>EP2</u> Préparation et mise en œuvre	<u>UP3</u> Pose de mobiliers d'agencement intérieur
<u>EG1/UT</u> Expression française	<u>UG1</u> Français et histoire-géographie
<u>EG2/UT</u> Mathématiques-sciences physiques	<u>UG2</u> Mathématiques-sciences
<u>EG3/UT</u> Vie sociale et professionnelle	
<u>EG4/UT</u> Éducation physique et sportive	<u>UG3</u> Éducation physique et sportive

A la demande du candidat et pendant la durée de validité des notes :

- (1) La note moyenne, supérieure ou égale à 10 sur 20, obtenue au domaine professionnel du diplôme régi par l'arrêté du 11 juin 1987 modifié est reportée sur l'ensemble des unités professionnelles du diplôme régi par le présent arrêté.

Le titulaire de l'unité terminale (UT) du domaine professionnel du diplôme régi par l'arrêté du 11 juin 1987 modifié est dispensé de l'évaluation de l'ensemble des unités professionnelles du diplôme régi par le présent arrêté.

- (2) La note obtenue à l'épreuve EP1 du diplôme régi par l'arrêté du 11 juin 1987 modifié est reportée sur chacune des unités UP1 et UP2 du diplôme régi par le présent arrêté.

Le titulaire des unités Ui1 et Ui2 du domaine professionnel du diplôme régi par l'arrêté du 11 juin 1987 modifié est dispensé de l'évaluation des unités UP1 et UP2 du diplôme régi par le présent arrêté.

- (3) La note reportée sur l'unité UP2 définie par le présent arrêté est affectée du coefficient total de cette unité incluant celui de la vie sociale et professionnelle.

De même, lorsque le candidat est dispensé de l'unité UP2 définie par le présent arrêté, cette dispense s'entend pour la totalité de l'unité, partie vie sociale et professionnelle incluse.

NB : A compter du 1^{er} septembre 2002, toute note, supérieure ou inférieure à 10/20, obtenue aux épreuves peut être conservée (décret n° 2002-463 du 4 avril 2002 relatif au CAP).

TABLEAU DE CORRESPONDANCE D'ÉPREUVES

Certificat d'aptitude professionnelle fabrication industrielle de mobiliers et menuiseries (arrêté du 11 juin 1987 modifié) dernière session 2004	Certificat d'aptitude professionnelle menuisier fabricant de menuiserie, mobilier et agencement (défini par le présent arrêté) première session 2005
Domaine professionnel/UT (1)	Ensemble des unités professionnelles
<u>EP1/Ui1+Ui2</u> (2) Réalisation, technologie et arts appliqués	<u>UP1+UP2</u> (3) (Analyse d'une situation professionnelle + Fabrication d'un ouvrage de menuiserie, mobilier ou agencement)
<u>EP2</u> Préparation et mise en œuvre	<u>UP3</u> Pose de mobiliers d'agencement intérieur
<u>EG1/UT</u> Expression française	<u>UG1</u> Français et histoire-géographie
<u>EG2/UT</u> Mathématiques-sciences physiques	<u>UG2</u> Mathématiques-sciences
<u>EG3/UT</u> Vie sociale et professionnelle	
<u>EG4/UT</u> Éducation physique et sportive	<u>UG3</u> Éducation physique et sportive

A la demande du candidat et pendant la durée de validité des notes :

- (1) La note moyenne, supérieure ou égale à 10 sur 20, obtenue au domaine professionnel du diplôme régi par l'arrêté du 11 juin 1987 modifié est reportée sur l'ensemble des unités professionnelles du diplôme régi par le présent arrêté.

Le titulaire de l'unité terminale (UT) du domaine professionnel du diplôme régi par l'arrêté du 11 juin 1987 modifié est dispensé de l'évaluation de l'ensemble des unités professionnelles du diplôme régi par le présent arrêté.

- (2) La note obtenue à l'épreuve EP1 du diplôme régi par l'arrêté du 11 juin 1987 modifié est reportée sur chacune des unités UP1 et UP2 du diplôme régi par le présent arrêté.
Le titulaire des unités Ui1 et Ui2 du domaine professionnel du diplôme régi par l'arrêté du 11 juin 1987 modifié est dispensé de l'évaluation des unités UP1 et UP2 du diplôme régi par le présent arrêté.

- (3) La note reportée sur l'unité UP2 définie par le présent arrêté est affectée du coefficient total de cette unité incluant celui de la vie sociale et professionnelle.
De même, lorsque le candidat est dispensé de l'unité UP2 définie par le présent arrêté, cette dispense s'entend pour la totalité de l'unité, partie vie sociale et professionnelle incluse.

NB : A compter du 1^{er} septembre 2002, toute note, supérieure ou inférieure à 10/20, obtenue aux épreuves peut être conservée (décret n° 2002-463 du 4 avril 2002 relatif au CAP).