

PROFIL DE CERTIFICATION

EBÉNISTE

Enseignement secondaire professionnel ordinaire et spécialisé de forme 4 de plein exercice ou en alternance (« Article 49 ») en 4e/5e/6e année

Approuvé par le Gouvernement en date du 23/11/2023



INTRODUCTION

Le profil de certification est le document de référence destiné à l'enseignement en FWB. Il définit le lien entre une option de base groupée ou une formation à un métier et un ou des profil(s) de formation élaboré(s) par le Service francophone des métiers et des qualifications (SFMQ) et dûment approuvé(s) par le Gouvernement¹.

Le profil de certification (PC) contient :

- une introduction avec un glossaire général
- les références du profil de certification
- le parcours d'apprentissage
- Les activités clés
- le lien entre les UAA, les compétences professionnelles et les activités clés
- les Unités d'acquis d'apprentissage (UAA) qui listent les aptitudes, les savoirs et l'autonomie avec :
 - le profil d'évaluation pour chaque UAA
 - le profil d'équipement qui informe les opérateurs d'enseignement sur les outils et matériaux nécessaires à l'exercice de l'activité professionnelle
- un glossaire spécifique au métier
- un récapitulatif du profil d'équipement
- le cadre francophone de certification
- le Supplément au Certificat Europass (SCE)

¹ Comme défini à l'article 1.3.1-1, 47°, du Code de l'enseignement fondamental et de l'enseignement secondaire.

Glossaire

Acquis d'apprentissage (AA)	Énoncé de ce que l'apprenant sait, comprend, est capable de réaliser au terme d'un processus d'apprentissage ; les acquis d'apprentissage sont définis en termes de savoirs, d'aptitudes et de compétences, au sens de la Recommandation du Parlement européen et du Conseil du 23 avril 2008 établissant le cadre européen des certifications pour l'éducation et la formation tout au long de la vie
Unités d'acquis d'apprentissage (UAA)	Ensemble cohérent d'acquis d'apprentissage qui peut être évalué et validé
Activités clés (AC)	Activités indispensables pour remplir les missions qui sont confiées au travailleur dans le cadre de son métier
Attestation de validation	Document officiel délivré, après chacune des épreuves de qualification destinées à valider les acquis d'apprentissage de l'unité concernée, par le Jury de qualification ou s'il échec par sa délégation composée de membres du personnel enseignant qui ont assuré spécifiquement les apprentissages de l'Unité d'acquis d'apprentissage concernée et quand cela est possible, d'un ou plusieurs membres extérieurs à l'établissement
Cadre Francophone des Certifications (CFC)	Instrument de classification des certifications en fonction d'un ensemble de critères correspondant à des niveaux d'acquis d'apprentissage déterminés. Le CFC s'applique en Fédération Wallonie- proposées ; cette partie du document est mise à jour régulièrement sous la responsabilité du Conseil de classe
Compétence	Aptitude à mettre en œuvre un ensemble organisé de savoirs, de savoir-faire et d'attitudes permettant d'accomplir un certain nombre de tâches
Savoirs	Résultat de l'assimilation d'informations grâce à l'éducation et à la formation. Le savoir est un ensemble de faits, de principes, de théories et de pratiques liés à un domaine de travail ou d'étude. Le cadre européen des certifications fait référence à des savoirs théoriques ou factuels
Aptitudes	Capacité d'appliquer un savoir et d'utiliser un savoir-faire pour réaliser des tâches et résoudre des problèmes. Le cadre européen des certifications fait référence à des aptitudes cognitives (utilisation de la pensée logique, intuitive et créative) ou pratiques (fondées sur la dextérité ainsi que sur l'utilisation de méthodes, de matériels, d'outils et d'instruments).
Compétence professionnelle	Pratique professionnelle que la réalisation d'une activité clé implique. Les compétences professionnelles sont les opérations qui décrivent les composantes de l'activité clé.

Grappe métier	Rassemblent des métiers qui sont liés par un même type de production, de services ou par une mobilité professionnelle. Une Grappe-métiers a pour objectif de situer le métier dans une vision plus large de secteur d'activités ; les Profils Métiers sont regroupés en Grappes de métiers
Parcours d'apprentissage	Proposition d'un ordre de déroulement des unités d'acquis d'apprentissage (UAA) et d'une estimation temporelle pour chaque unité ; les points ECVET y sont attribués
Points ECVET	<i>Tels que prévus par la Recommandation du Parlement européen et du Conseil du 18 juin 2009 établissant le système européen de crédit d'apprentissages pour l'enseignement et la formation professionnels « European Credit for vocational education and training ») :</i> représentation numérique du poids global des acquis d'apprentissage exigés pour la délivrance d'un certificat de qualification et du poids relatif de chacune des unités par rapport à la certification
Profil de certification (PC)	Document de référence pour l'enseignement en CFWB définissant le lien entre une option de base groupée ou une formation et un ou des profil(s) de formation élaboré(s) par le Service francophone des métiers et des qualifications (S.F.M.Q.) et dûment approuvé(s) par le Gouvernement
Profil de formation (PF)	Document élaboré par le SFMQ qui définit les unités d'acquis d'apprentissage associées aux activités clés du métier, qui comprend également un profil d'évaluation et un profil d'équipement, il est élaboré par des représentants des opérateurs : de l'enseignement ordinaire et spécialisé, de l'enseignement de promotion sociale, publics de la formation professionnelle, l'alternance, d'insertion socioprofessionnelle et du Consortium de validation des compétences
Profil métier (PM)	Document élaboré par le SFMQ qui se compose d'un référentiel métier et d'un référentiel de compétences, il est élaboré par des représentants des Services publics de l'emploi (Forem, Actiris), des représentants des Organisations patronales et des représentants des Organisations syndicales
Profil d'équipement	Profil qui détermine l'équipement et l'infrastructure suffisant à la mise en œuvre du profil de formation. L'équipement peut être localisé soit dans l'école soit chez un partenaire et, notamment, dans un Centre de compétence, un Centre de référence, un Centre de technologies avancées, une entreprise
Profil d'évaluation	Profil qui détermine des seuils de maîtrise minimums exigés en vue de la délivrance d'une attestation de compétence ou en vue de servir de référence à l'élaboration des épreuves certificatives
	Critères
	Indicateurs
Supplément au Certificat Europass (SCE)	Qualité que l'on attend d'un objet évalué
	Manifestation observable d'un critère. Indication qui permet de répondre à la question : « A quoi vais-je voir que le critère est respecté ? » ou « Que va exactement observer l'évaluateur ? »
	Certificat octroyé suite à une formation technique ou professionnelle, ou à l'obtention d'un titre de compétences du consortium de validation des compétences. Il permet de rendre plus compréhensible le niveau de formation et/ou de qualification entre pays membres de l'Union Européenne. Il contient : le titre obtenu, le niveau de la qualification (en rapport avec le Cadre Francophone des Certifications en abrégé CFC), les acquis d'apprentissage, le système d'enseignement ou d'opérateur de formation concerné
Semaine projet	Semaines allouées aux projets scolaires, aux dépassements, aux remédiations, aux séjours. Ces semaines comprises entre 3 et 5 semaines sont issues du découpage en 25 à 27 semaines du parcours d'apprentissage.

TABLE DES MATIÈRES

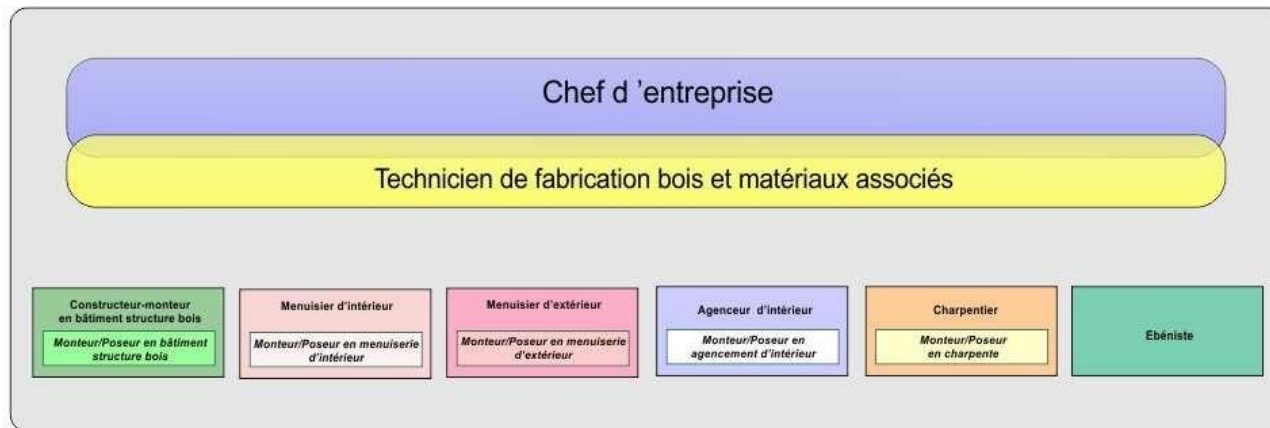
Introduction	1
Références du profil de certification	7
Parcours d'apprentissage et distribution des ECVET	8
Activités clés(AC)	9
Articulation entre CP / AC / UAA	10
Unités d'acquis d'apprentissage (UAA).....	85
UAA1 Réaliser un cadre avec assemblages de base sans profilage	15
UAA2 Réaliser un cadre profile (rainure, feuillure, moulure) avec assemblages de base.....	22
UAA5 Concevoir et réaliser les décors.....	30
UAA3 Concevoir et réaliser un bâti de meuble en bois massif et un caisson en panneaux.....	39
UAA6 Réaliser les finitions.....	54
UAA7 Usiner sur machine à commande numérique.....	60
UAA4 Concevoir, réaliser et poser des parties mobiles de meuble.....	71
Profil d'équipement	85
Le cadre francophone des certifications.....	Erreur ! Signet non défini. 8
Supplément au certificat europass	93

Ce profil de certification concerne la formation d' « Ebéniste ».

L'activité de ce métier s'insère dans la famille des métiers de la seconde transformation du bois et s'exerce aussi bien au sein d'une ligne de production industrielle que dans un atelier traditionnel. Il s'exerce également en contact avec des clients et différents intervenants.

Grappe des métiers de la seconde transformation du bois

Hierarchisation



L'ÉBÉNISTE est plutôt un **ARTISAN**. Cependant, dans le cas où il est amené à travailler dans l'industrie du meuble, il sera susceptible de travailler sous la supervision d'un technicien de fabrication bois et matériaux associés.

Il réalise de manière autonome les travaux suivants :

- effectuer des croquis, des dessins de détails d'assemblage et établir une commande de fabrication pour réaliser des meubles ;
- préparer tant le bois que les panneaux, ainsi que les quincailleries et matériels ;
- sur base d'un plan de fabrication, fabriquer et assembler à l'unité ou en petite série, manuellement ou à l'aide de machines à bois traditionnelles et à commande numérique des ouvrages destinés à l'ébénisterie;
- réaliser les finitions des éléments.

Le métier s'exerce sous la responsabilité d'un supérieur hiérarchique, seul ou au sein d'une équipe de travailleurs exerçant le même métier. Il s'exerce à l'abri, est généralement organisé en équipes et selon des horaires réguliers, il est susceptible d'être adapté en fonction de la nature de l'ouvrage et des impératifs de délais.

Il peut impliquer des déplacements.

L'utilisation de machines et d'outils coupants implique le port d'équipement de **protection et de sécurité** individuelle requis.

Ce profil de certification comprend **7 UAA** (unités d'acquis d'apprentissage) :

UAA1	REALISER UN CADRE AVEC ASSEMBLAGES DE BASE SANS PROFILAGE
UAA2	REALISER UN CADRE PROFILE (RAINURE, FEUILLURE, MOULURE) AVEC ASSEMBLAGES DE BASE
UAA3	CONCEVOIR ET RÉALISER UN BÂTI DE MEUBLE EN BOIS MASSIF ET UN CAISSON EN PANNEAUX
UAA4	CONCEVOIR, RÉALISER ET POSER DES PARTIES MOBILES DE MEUBLE
UAA5	CONCEVOIR ET RÉALISER LES DÉCORS
UAA6	RÉALISER LES FINITIONS
UAA7	USINER SUR MACHINE A COMMANDE NUMERIQUE

QUI FERONT CHACUNE L'OBJET D'UNE ÉVALUATION LORS D'UNE ÉPREUVE DE QUALIFICATION.

Une **attestation de validation** pour chaque UAA sera octroyée lorsque l'épreuve est validée par le jury de qualification.

Le **certificat de qualification** sera octroyé lorsque toutes les épreuves auront été validées et que le **stage en entreprise**² aura été réalisé.

² Pour les élèves de l'enseignement de plein exercice – Pour l'enseignement en alternance voir les dispositions prévues dans le Décret du 03 juillet 1991 organisant l'enseignement secondaire en alternance.

RÉFÉRENCES DU PROFIL DE CERTIFICATION

Intitulé de l'option de base groupée concernée

ÉBENISTE

Code de l'option

3117

Durée en année(s) scolaire(s) sur laquelle est organisée l'option de base groupée

3 années dans l'enseignement secondaire professionnel ordinaire et spécialisé de forme 4, de plein exercice ou en alternance (Art.49)

Profil(s) de formation au(x)quel(s) se réfère(nt) l'option de base groupée

Profil de formation de l'«Ébéniste» produit par le SFMQ et approuvé par le Gouvernement en date du 07/05/2020

Nombre minimum et nombre maximum de semaines de stage au service des apprentissages de la formation concernée³

Minimum : **8 semaines** - Maximum : **19 semaines**⁴



Dans l'enseignement en alternance : sans objet

Certificat de qualification délivré aux élèves qui maîtrisent les acquis d'apprentissage fixés par le ou les profils de formation concernés

Certificat de Qualification de l'«Ébéniste»

Positionnement de la certification par rapport au cadre francophone des certifications (CFC) : Niveau 3

³ En 4e année la durée maximale des stages de type 2 est de 4 semaines.

⁴ Dans le respect des dispositions de l'Arrêté du Gouvernement de la Communauté française du 15 mai 2014 fixant les modalités d'organisation des stages dans l'enseignement secondaire ordinaire et spécialisé de forme 4

PARCOURS D'APPRENTISSAGE ET DISTRIBUTION DES ECVET

Le parcours d'apprentissage proposé par le profil de certification **recommande** un ordre de déroulement des unités d'acquis d'apprentissage (UAA), donne une **estimation temporelle** pour chaque unité et alloue les points ECVET.

	Ordre de déroulement des UAA	Intitulé	Nbre de semaines	Validation OUI/NON	ECVET ⁵
4 ^e année	UAA 1	Réaliser un cadre avec assemblages de base sans profilage	6	OUI	15
	UAA 2	Réaliser un cadre profile (rainure, feuillure, moulure) avec assemblages de base	9	OUI	25
	UAA 3	Concevoir et réaliser un bâti de meuble en bois massif et un caisson en panneaux	6	NON	-
	UAA 5	Concevoir et réaliser les décors	6	NON	-
5 ^e année	UAA 3	Concevoir et réaliser un bâti de meuble en bois massif et un caisson en panneaux	8	NON	-
	UAA 5	Concevoir et réaliser les décors	9	OUI	25
	UAA 6	Réaliser les finitions	5	NON	-
	UAA 7	Usiner sur machine à commande numérique	5	OUI	15
6 ^e année	UAA 3	Concevoir et réaliser un bâti de meuble en bois massif et un caisson en panneaux	13	OUI	55
	UAA 4	Concevoir, réaliser et poser des parties mobiles de meuble	9	OUI	30
	UAA6	Réaliser les finitions	5	OUI	15

+ Des semaines allouées aux projets scolaires, aux dépassements, aux remédiations, aux séjours. La liberté de chaque établissement est totale quant à l'utilisation des « semaines-projets » pourvu qu'un lien réel soit établi avec la formation.

⁵ «ECVET est une méthode permettant de décrire les qualifications en termes d'unités de résultats d'apprentissage (connaissances, aptitudes et compétences) transférables et cumulables auxquelles sont rattachés des points de crédit ». <https://eurspace.eu/fr/accueil/>

Activités clés (AC)

AC 1 : Préparer la fabrication d'un meuble

AC 2 : Utiliser le stock des matériaux en atelier

AC 3 : Organiser son poste de travail en atelier

AC 4 : Effectuer les opérations de fabrication

AC 5 : Appliquer les revêtements de surface (placages, stratifiés, textiles, ...) sur panneaux à base de bois

AC 6 : Assembler et équiper les caissons et bâtis

AC 7 : Réaliser les finitions

AC 8 : Entreposer l'ouvrage en attente de livraison / commercialisation

ARTICULATION ENTRE CP⁶ / CPD⁷ / AC⁸ / UAA⁹

INTITULÉ DES UAA

- UAA1** RÉALISER UN CADRE AVEC ASSEMBLAGE DE BASE SANS PROFILAGE
- UAA2** RÉALISER UN CADRE PROFILÉ (RAINURE, FEUILLURE, MOULURE) AVEC ASSEMBLAGE DE BASE
- UAA3** CONCEVOIR ET RÉALISER UN BÂTI DE MEUBLE EN BOIS MASSIF ET UN CAISSON EN PANNEAUX
- UAA4** CONCEVOIR, RÉALISER ET POSER DES PARTIES MOBILES DE MEUBLE
- UAA5** CONCEVOIR ET RÉALISER LES DÉCORS
- UAA6** RÉALISER LES FINITIONS
- UAA7** USINER SUR MACHINE À COMMANDE NUMÉRIQUE

TABLEAU DE RÉPARTITION DES COMPÉTENCES PROFESSIONNELLES DÉTAILLÉES (CPD) AU SEIN DES UAA

AC 1 : Préparer la fabrication d'un meuble								
CP	CPD	UAA						
		1	2	3	4	5	6	7
1.1 Réaliser un croquis d'un meuble	1.1.1. Traduire les souhaits du client			X	X	X		
	1.1.2. Réaliser un croquis représentatif			X	X	X		
1.2 Réaliser des dessins des détails d'assemblage manuellement ou par système informatique	1.2.1. Réaliser des dessins des détails d'assemblage manuellement ou par système informatique	X	X	X	X			
1.3 Rédiger/ compléter un bordereau des bois et autres matériaux	1.3.1. A partir du cahier de charges et/ ou du plan d'exécution, rédiger les bordereaux des bois et autres matériaux			X	X	X		
1.4 Identifier les opérations à effectuer et leur chronologie	1.4.1. Lire et situer une opération sur un planning			X	X			
	1.4.2. Identifier la méthode d'assemblage la plus appropriée			X	X			
	1.4.3. Identifier les outils et machines en fonction des tâches à exécuter			X	X			

⁶ CP = Compétences professionnelles

⁷ CPD = Compétences professionnelles détaillées

⁸ AC = Activités clés

⁹ UAA = Unité d'Acquit Apprentissage

AC 2 : Utiliser le stock des matériaux en atelier									
CP	CPD	UAA							
		1	2	3	4	5	6	7	
2.1 Transmettre au responsable les commandes à passer	2.1.1. Vérifier la disponibilité des matériaux en fonction de la production			X					
2.2 Réceptionner les livraisons	2.2.1. Vérifier si la livraison est conforme à la commande			X					
	2.2.2. Signaler au responsable si une réception doit être acceptée ou refusée			X					
2.3 Stocker les matériaux livrés	2.3.1. Déterminer le lieu de stockage et le transport adapté à chaque type de matériau			X					
	2.3.2. Déplacer les livraisons de manière sûre et ergonomique			X					
	2.3.3. Ranger les matériaux de manière appropriée			X					
AC 3 : Organiser son poste de travail en atelier									
CP	CPD	UAA							
		1	2	3	4	5	6	7	
3.1 Organiser le poste de travail (ergonomie, sécurité)	3.1.1. Organiser le poste de travail (ergonomie, sécurité)	X	X	X	X				X
3.2 Préparer les matériaux, l'outillage et les machines	3.2.1. Contrôler les matériaux (qualité, quantité, dimensions, hygrométrie) nécessaires à l'exécution des travaux			X	X				X
	3.2.2. Placer les matériaux de manière ergonomique en tenant compte de l'ordre logique d'exécution du travail			X	X				X
	3.2.3. Contrôler et positionner l'outillage de manière adéquate			X	X				X
	3.2.4. Vérifier l'état de fonctionnement des machines sélectionnées			X	X				X
3.3 Remettre son poste de travail en état	3.3.1. Utiliser les techniques, les produits et les outils de nettoyage adéquats			X	X				
	3.3.2. Trier et évacuer les déchets			X	X				
	3.3.3. Nettoyer et assurer la maintenance des matériels et outillages			X	X				

AC 4 : Effectuer les opérations de fabrication								
CP	CPD	UAA						
		1	2	3	4	5	6	7
4.1 Prendre connaissance de la procédure de fabrication	4.1.1. Prendre connaissance de la procédure de fabrication	X	X	X	X			
4.2 Régler les machines à bois traditionnelles et à commande numérique	4.2.1. Régler les outils de coupe, de ponçage, de fraisage sur les machines		X	X	X			X
	4.2.2. Positionner et régler les dispositifs de sécurité, servantes et coulisses		X	X	X			X
4.3 Tracer les bois et les panneaux	4.3.1. Réaliser une épure sur les bois et panneaux	X	X	X	X			
	4.3.2. Vérifier les vraies grandeurs d'arête et les angles des coupes			X	X			
	4.3.3. Tracer les pièces des éléments d'ouvrages d'ébénisterie sur base de gabarits, données numériques et/ ou graphiques	X	X	X	X			
4.4 Débiter les bois et panneaux	4.4.1. Etablir un plan de débitage optimisé		X	X	X			
	4.4.2. Découper et calibrer les bois et panneaux		X	X	X			
	4.4.3. Trier les bois en fonction de leur emplacement dans l'ouvrage		X	X	X			
4.5 Usiner les bois et panneaux	4.5.1. Positionner les pièces/ éléments		X	X	X	X		X
	4.5.2. Mettre en œuvre la technique d'usinage appropriée	X	X	X	X	X		X
	4.5.3. Contrôler la conformité de l'usinage selon le plan d'exécution	X	X	X	X	X		X
AC 5 : Appliquer les revêtements de surface (placages, stratifiés, textiles, ...) sur panneaux à base de bois								
CP	CPD	UAA						
		1	2	3	4	5	6	7
5.1 Encoller les chants	5.1.1. Encoller les chants					X	X	
	5.1.2. Affleurer					X	X	
	5.1.3. Assurer la finition des chants					X	X	
5.2 Appliquer les revêtements de surface (placages, stratifiés, textiles, ...)	5.2.1. Contrôler et trier les revêtements (dessin, aspect, qualité)					X	X	
	5.2.2. Régler et utiliser les machines (jointeuse, presse à plat, haute fréquence, manuelle)					X	X	

AC 6 : Assembler et équiper les caissons et bâtis

CP	CPD	UAA						
		1	2	3	4	5	6	7
6.1 Prendre connaissance de l'ordre chronologique des opérations d'assemblage	6.1.1. Prendre connaissance de l'ordre chronologique des opérations d'assemblage	X	X	X	X			
6.2 Assembler les caissons	6.2.1. Préparer les éléments à assembler	X	X	X	X			
	6.2.2. Encoller les parties à assembler	X	X	X	X			
	6.2.3. Serrer et assembler les éléments	X	X	X	X			
6.3 Assembler les éléments en bois massif (bâti)	6.3.1. Préparer les assemblages			X	X			
	6.3.2. Encoller les assemblages			X	X			
	6.3.3. Serrer et assembler			X	X			
6.4 Insérer les éléments connexes (pierre, verre, métal)	6.4.1. Insérer les éléments connexes (pierre, verre, métal)			X				
6.5 Equiper les éléments d'ébénisterie	6.5.1. Placer la quincaillerie			X	X			
6.6 Contrôler la conformité de l'assemblage et de la pose des équipements selon le plan d'exécution	6.6.1. Contrôler la conformité de l'assemblage et de la pose des équipements selon le plan d'exécution	X		X	X			
AC 7 : Réaliser les finitions								
CP	CPD	UAA						
		1	2	3	4	5	6	7
7.1 Apprêter les surfaces	7.1.1. Apprêter les surfaces			X	X		X	
7.2 Réaliser les teintes et patines	7.2.1. Réaliser les mélanges						X	
	7.2.2. Procéder aux essais						X	
	7.2.3. Appliquer les produits (artisanaux, industriels)						X	
7.3 Appliquer les produits de finition/ protection manuellement ou par pistolage	7.3.1. Appliquer les produits de finition/ protection manuellement ou par pistolage						X	

AC 8 : Entreposer l'ouvrage en attente de livraison / commercialisation								
CP	CPD	UAA						
		1	2	3	4	5	6	7
8.1 Emballer ou protéger les ouvrages contre les dégradations (coups, humidité, température, lumière)	8.1.1. Emballer ou protéger les ouvrages contre les dégradations (coups, humidité, température, lumière)						X	
8.2 Entreposer dans le respect de l'espace disponible, les délais de livraison, la destination	8.2.1. 8.2.1 Entreposer dans le respect de l'espace disponible, les délais de livraison, la destination						X	
Exigences transversales								
CP	CPD	UAA						
		1	2	3	4	5	6	7
X.1 Respecter les règles professionnelles	X.1.1. Appliquer les règles liées à la sécurité et à l'ergonomie	X	X	X	X	X	X	X
	X.1.2. Appliquer les règles liées à la protection de l'environnement	X	X	X	X	X	X	X
	X.1.3. Appliquer les règles liées à la gestion du temps	X	X	X	X	X	X	X

UNITÉS D'ACQUIS D'APPRENTISSAGE (UAA)

UAA1	UAA 1 RÉALISER UN CADRE AVEC ASSEMBLAGES DE BASE SANS PROFILAGE
-------------	--

Compétences professionnelles	Voir tableau pages de 9 à 13
Activité clé	Voir tableau pages de 9 à 13

1.1 Réaliser des dessins de détails d'exécution manuellement et/ou par système informatique		
Savoirs	Aptitudes	Autonomie
<ul style="list-style-type: none"> • Sources d'informations : plan d'exécution, croquis côtés, fiches techniques • Terminologie technique • Signes conventionnels : légende, cotation, échelle, ... • Unités métriques, conversions d'unités • Eléments de plans (le cartouche, les coupes, les vues, l'orientation, l'implantation): le vu et le caché • Notions de géométrie : perpendiculaire, parallèle, angles • Eléments de l'ouvrage: types, principes généraux, éléments constitutifs • Dessins d'exécution : techniques, instruments, logiciel(s), codes, cotations, symboles 	<ul style="list-style-type: none"> • A partir des plans d'exécution, croquis côtés, catalogue et/ ou fiche technique, consignes reçues : <ul style="list-style-type: none"> ○ identifier les documents techniques, ○ identifier les différents dessins d'architecte et/ou d'exécution, ○ interpréter les traits, les écritures, les symboles de représentation et la cotation, ○ identifier et localiser un élément ou une partie d'ouvrage. • Réaliser manuellement et/ ou par système informatique les dessins utiles à la production. 	<p><i>Réaliser des dessins de détails d'exécution manuellement et/ou par système informatique, lors d'applications complexes et dans des situations similaires</i></p>

1.2 Prendre connaissance de la procédure de transformation		
Savoirs	Aptitudes	Autonomie
<ul style="list-style-type: none"> Procédures de transformation du bois : terminologie, phases, chronologie des opérations, postes de travail, identification et champ d'utilisation des machines 	<ul style="list-style-type: none"> En fonction de l'organisation de l'atelier et des travaux programmés : <ul style="list-style-type: none"> Prendre connaissance de la procédure de transformation. 	<i>Prendre connaissance de la procédure de transformation lors d'applications complexes et dans des situations similaires</i>

1.3 Préparer le poste de travail		
Savoirs	Aptitudes	Autonomie
<ul style="list-style-type: none"> Mesures de prévention et de protection contre le bruit et les émissions de poussière <ul style="list-style-type: none"> Types d'aspiration (centralisée, mobile): conditions d'utilisation, prescriptions des fabricants 	<ul style="list-style-type: none"> (Dé-) Connecter les appareils d'aspiration 	<i>Préparer le poste de travail lors d'applications complexes et dans des situations similaires</i>
<ul style="list-style-type: none"> Poste de travail : ergonomie, sécurité, organisation 	<ul style="list-style-type: none"> Organiser son poste de travail 	

1.4 Tracer les bois pour assemblages de base		
Savoirs	Aptitudes	Autonomie
<ul style="list-style-type: none"> Assemblages spécifiques à la production: techniques, types, proportions, établissement Techniques d'épures 	<ul style="list-style-type: none"> Sur base d'un plan, d'un croquis, d'un relevé, de données numériques et/ou graphiques : <ul style="list-style-type: none"> réaliser une épure. 	<i>Tracer les bois pour assemblages de base lors d'applications complexes et dans des situations similaires</i>
<ul style="list-style-type: none"> Signes d'établissement conventionnels Assemblages spécifiques à la production: techniques, types, proportions, établissement 	<ul style="list-style-type: none"> Etablir les pièces Tracer les assemblages Tracer les pièces des éléments des ouvrages 	
<ul style="list-style-type: none"> Traçage : outils, méthodes, unités de mesure. Bois spécifiques à la production : défauts. 	<ul style="list-style-type: none"> Etablir les éléments 	
<ul style="list-style-type: none"> Déchets : catégories, types-classes, principe de tri. Environnement : source de pollution, techniques de protection. Fiche technique : étiquetage, pictogrammes 	<ul style="list-style-type: none"> Trier et évacuer les déchets sur chantier/ poste de travail Assurer la protection de l'environnement par rapport à la nocivité de certains matériaux et substances Identifier les produits dangereux, toxiques ou inflammables 	

<ul style="list-style-type: none"> • Produits dangereux : identification, types, risques liés à la manipulation, mesures de sécurité, mesures de prévention, règles de stockage et d'évacuation 		
--	--	--

1.5 Usiner les bois pour assemblages de base

Savoirs	Aptitudes	Autonomie
<ul style="list-style-type: none"> • Outillage spécifique à la production: conditions d'utilisation, conformité, règles de sécurité, équipements de protection collectifs et individuels, champ d'application, vitesse de rotation, d'avancement et de coupe, procédures de contrôle et de réglage • Techniques d'usinage • Assemblages spécifiques à la production: techniques, types, proportions, établissement • Techniques de contrôle: outils de mesurage, tolérances. • Bois spécifiques à la production: essences (propriétés), structure (orientation, compacité des cernes), propriétés physiques/ mécaniques, conditions de façonnage (longueurs, sections, finition attendue, ...), défauts 	<ul style="list-style-type: none"> • Positionner les pièces/ éléments. • En fonction des dimensions, du nombre de pièces : <ul style="list-style-type: none"> ○ choisir et utiliser le type de machine adéquat pour corroyer, mortaiser, tenonner, entailler, percer, scier... ○ régler les vitesses (avancement, rotation). • En fonction d'un traçage, du plan, du type d'ouvrage : <ul style="list-style-type: none"> ○ usiner les assemblages. • Contrôler : <ul style="list-style-type: none"> ○ le jeu et les dimensions des assemblages, ○ la conformité de l'usinage en fonction du plan d'exécution. 	<p><i>Usiner les bois pour assemblages de base de base lors d'applications complexes et dans des situations similaires</i></p>

1.6 Assembler les éléments

Savoirs	Aptitudes	Autonomie
<ul style="list-style-type: none"> • Procédure d'assemblage/ fabrication : terminologie, phases, chronologie des opérations, postes de travail, identification et champ d'utilisation des machines • Eléments de l'ouvrage : types, principes généraux, éléments constitutifs 	<ul style="list-style-type: none"> • En fonction de l'organisation et des travaux programmés : <ul style="list-style-type: none"> ○ établir l'ordre chronologique des opérations d'assemblage. Positionner les pièces/ éléments 	<p><i>Assembler les éléments lors d'applications simples et dans des situations simples</i></p>
<ul style="list-style-type: none"> • Signes d'établissement conventionnels • Sources d'informations : plans d'exécution, consignes et fiches techniques • Terminologie technique • Techniques de serrage 	<ul style="list-style-type: none"> • En fonction du type d'ouvrage, des prescriptions techniques, des consignes et des plans d'exécution : <ul style="list-style-type: none"> ○ positionner les pièces usinées, ○ mettre en œuvre les moyens de mise en position, de serrage. ○ encoller les parties à assembler des éléments, 	

<ul style="list-style-type: none"> Techniques de fixation : types, propriétés, champ et modalités d'application, conditions de mise en œuvre, règles de sécurité, équipement de protection. Assemblages : types, méthodes, accessoires, proportions, principes (dimensionnement, contrainte, résistance aux sollicitations mécaniques, chimiques, thermiques, ...) Assemblages spécifiques à la production: techniques Organes de liaison et renforts d'assemblage : types, mesures, champ d'application Colles : types Techniques de ponçage 	<ul style="list-style-type: none"> serrer les assemblages de l'ouvrage, fixer les pièces usinées (clouer, coller, agraffer, visser). installer les organes de liaison/ renforts d'assemblage. Préparer les éléments à assembler : <ul style="list-style-type: none"> affleurer, poncer, dépoussiérer, dégraisser, ... 	
<ul style="list-style-type: none"> Sources d'information : plans d'exécution, cahier des charges, fiches techniques Critères de conformité: planéité, jeu, qualité des joints, équerrage, dimensions (tolérances) Instruments de mesure Techniques de contrôle 	<ul style="list-style-type: none"> Sur base des données techniques et des critères de conformité : contrôler la conformité de l'assemblage. Utiliser le matériel de contrôle 	

1.7 Respecter les règles de sécurité, d'hygiène, d'ergonomie, d'environnement, de gestion du temps		
Savoirs	Aptitudes	Autonomie
<ul style="list-style-type: none"> Outillage et matériel: conditions d'utilisation, critères de conformité, règles de sécurité, équipement de protection, entretien, maintenance de niveau 1 	<ul style="list-style-type: none"> Utiliser le matériel et les outils selon les règles de sécurité Vérifier la conformité du matériel Contrôler visuellement l'état de l'outillage (usure, état de coupe, sécurité électrique, ...) Identifier les situations nécessitant une intervention spécifique Appliquer les prescriptions des fiches techniques «sécurité des équipements» 	<i>Respecter les règles de sécurité, d'hygiène, d'ergonomie, d'environnement, de gestion du temps lors d'applications complexes et dans des situations similaires</i>
<ul style="list-style-type: none"> Equipements de sécurité : types, conditions d'utilisation selon : <ul style="list-style-type: none"> la tâche, le poste de travail. Pictogrammes de sécurité 	<ul style="list-style-type: none"> Utiliser les EPI et EPC adaptés à la tâche et au poste de travail Adapter son attitude en fonction des pictogrammes 	

<ul style="list-style-type: none"> • Principes d'utilisation rationnelle des fluides et de l'énergie. • Mesures de prévention et de protection contre le bruit. • Mesures de prévention et de protection contre la poussière. • Prescriptions des fabricants (utilisation rationnelle du matériel). 	<ul style="list-style-type: none"> • Utiliser les fluides et l'énergie de manière efficace et rationnelle • Utiliser les machines et outils de manière efficace et rationnelle • Utiliser les matériaux de manière économique • Prendre les mesures de prévention et de protection contre le bruit • Limiter les émissions de poussière 	
<ul style="list-style-type: none"> • Déchets : catégories, types-classes, principe de tri. • Environnement : source de pollution, techniques de protection. • Fiche technique : étiquetage, pictogrammes • Produits dangereux : identification, types, risques liés à la manipulation, mesures de sécurité, mesures de prévention, règles de stockage et d'évacuation 	<ul style="list-style-type: none"> • Trier et évacuer les déchets sur chantier/ poste de travail • Assurer la protection de l'environnement par rapport à la nocivité de certains matériaux et substances • Identifier les produits dangereux, toxiques ou inflammables 	

Glossaire UAA1 :

Maintenance de niveau 1 (norme AFNOR) : Réglage simple prévu par le constructeur ou le service de maintenance au moyen d'éléments accessibles sans aucun démontage pour ouverture de l'équipement. Ces interventions peuvent être réalisées par l'utilisateur sans outillage particulier à partir des instructions d'utilisation.

EPI : équipements de protection individuelle

EPC : équipements de protection collective

SITUATION D'ÉVALUATION REPRÉSENTATIVE DE L'UAA1 :

Éléments critiques de contexte :

Tâches

- Réaliser des dessins de détails d'assemblage mi-bois, enfourchement et/ou embrèvement, tenon et mortaise (percée et/ ou borgne).
- Corroyer les bois.
- Réaliser un cadre avec un assemblage mi-bois, un enfourchement et/ou embrèvement, tenon et mortaise (percée et/ ou borgne)
- Gérer son poste de travail : approvisionner (matériaux, matériel) – organiser son poste de travail – nettoyer et ranger (poste de travail, matériel)
- trier et éliminer les déchets

Mise en situation : Situation pratique dans un contexte d'atelier.

Complexité

- Les dessins de détail seront réalisés aux instruments manuels ou par système informatique.
- L'usinage des éléments se fera au moins sur une dégauchisseuse et une raboteuse.
- Les bois corroyés mécaniquement auront une épaisseur identique.

Autonomie

- Epreuve individuelle
- Autonomie d'exécution (Analyse de la situation – Organisation de son travail - Application des modes opératoires appropriés) dans le respect des consignes et des prescriptions techniques.

Temps de réalisation : fixé par l'organisme d'enseignement ou de formation (OEF).

Conditions de réalisation

L'apprenant dispose :

- des postes de travail avec dégauchisseuse, mortaiseuse, raboteuse, scie à ruban, outils manuels
- des documents utiles (plans, fiches techniques des matériaux et équipements, descriptions du résultat attendu...)
- des consignes organisationnelles (temps imparti, équipements, outillage et matériel à disposition, règlement de l'atelier, ...)
- des matériaux et matériel en suffisance

CADRE DE REFERENCE D'EVALUATION S.F.M.Q.

CRITERES INCONTOURNABLES	INDICATEURS GLOBALISANTS INCONTOURNABLES	Réussite de l'IG Oui/Non
Conformité de la production	1.1.Les préparations (épure, traçage, ...) permettent la production.	
	1.2.L'usinage est correct.	
	1.3.La production correspond à la demande (éléments constitutifs, dimensions, types et qualité d'assemblage...).	
Respect des procédures	2.1.L'organisation du travail est rationnelle.	
	2.2.Les techniques/ modes opératoires adaptés sont appliqués.	
Respect des règles de sécurité, d'hygiène, d'environnement	3.1.Les règles de sécurité, d'hygiène et d'ergonomie sont appliquées.	
	3.2.Les règles en matière de protection de l'environnement sont appliquées	

Remarque :

Les conditions de réussite sont déterminées par le cadre de référence d'évaluation S.F.M.Q :

- *un critère est réussi si tous les indicateurs globalisants sont réussis,*
- *la situation d'évaluation représentative est réussie si tous les critères sont réussis.*

Le seuil de réussite est déterminé par les OEF. Les modalités de mesure de chaque indicateur globalisant sont déterminées par les opérateurs d'enseignement et de formation en fonction de l'épreuve qu'ils construisent.

UAA2	RÉALISER UN CADRE PROFILE (RAINURE, FEUILLURE, MOULURE) AVEC ASSEMBLAGES DE BASE
-------------	---

Compétences professionnelles	Voir tableau pages de 9 à 13
Activité clé	Voir tableau pages de 9 à 13

2.1 Réaliser des dessins de détails d'exécution manuellement et/ou par système informatique		
Savoirs	Aptitudes	Autonomie
<ul style="list-style-type: none"> • Sources d'informations : plan d'exécution, croquis côtés, fiches techniques • Terminologie technique • Signes conventionnels : légende, cotation, échelle, ... • Unités métriques, conversions d'unités • Eléments de plans (le cartouche, les coupes, les vues, l'orientation, l'implantation): le vu et le caché • Notions de géométrie : perpendiculaire, parallèle, angles • Eléments de l'ouvrage: types, principes généraux, éléments constitutifs • Dessins d'exécution : techniques, instruments, logiciel(s), codes, cotations, symboles 	<ul style="list-style-type: none"> • A partir des plans d'exécution, croquis côtés, catalogue et/ ou fiche technique, consignes reçues : <ul style="list-style-type: none"> ○ identifier les documents techniques, ○ identifier les différents dessins d'architecte et/ou d'exécution, ○ interpréter les traits, les écritures, les symboles de représentation et la cotation, ○ identifier et localiser un élément ou une partie d'ouvrage. • Réaliser manuellement et/ ou par système informatique les dessins utiles à la production. 	<p><i>Réaliser des dessins de détails d'exécution manuellement et/ou par système informatique, lors d'applications complexes et dans des situations similaires</i></p>

2.2 Prendre connaissance de la procédure de transformation

Savoirs	Aptitudes	Autonomie
<ul style="list-style-type: none"> Procédures de transformation du bois : terminologie, phases, chronologie des opérations, postes de travail, identification et champ d'utilisation des machines 	<ul style="list-style-type: none"> En fonction de l'organisation de l'atelier et des travaux programmés : <ul style="list-style-type: none"> Prendre connaissance de la procédure de transformation. 	<p><i>Prendre connaissance de la procédure de transformation lors d'applications complexes et dans des situations similaires</i></p>

2.3 Préparer le poste de travail

Savoirs	Aptitudes	Autonomie
<ul style="list-style-type: none"> Mesures de prévention et de protection contre le bruit et les émissions de poussière <ul style="list-style-type: none"> Types d'aspiration (centralisée, mobile): conditions d'utilisation, prescriptions des fabricants 	<ul style="list-style-type: none"> (Dé-) Connecter les appareils d'aspiration 	<p><i>Préparer le poste de travail lors d'applications complexes et dans des situations similaires</i></p>
<ul style="list-style-type: none"> Poste de travail : ergonomie, sécurité, organisation 	<ul style="list-style-type: none"> Organiser son poste de travail 	

2.4 Préparer et régler l'outillage et les machines

Savoirs	Aptitudes	AUTONOMIE
<ul style="list-style-type: none"> Postes de travail : terminologie Machines: types, caractéristiques et champ d'utilisation, équipements de sécurité, outils 	<ul style="list-style-type: none"> Sélectionner les outils et machines en fonction des tâches à exécuter 	<p><i>Préparer et régler l'outillage et les machines lors d'applications complexes et dans des situations similaires</i></p>
<ul style="list-style-type: none"> Outillage spécifique à la production: conditions d'utilisation, conformité, règles de sécurité, équipements de protection collectifs et individuels, champ d'application, procédures de contrôle 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler l'outillage Sélectionner l'outillage Positionner l'outillage Installer les organes de sécurité sur les machines fixes ou portatives Vérifier l'état de fonctionnement des machines et des organes de sécurité sélectionnés 	
<ul style="list-style-type: none"> Machines spécifiques à la production: conditions d'utilisation, conformité, règles de sécurité, équipements de protection collectifs et individuels, champ 	<ul style="list-style-type: none"> En fonction du type de travail à effectuer, <ul style="list-style-type: none"> Positionner et régler les outils de coupe, de ponçage, de façonnage, 	

<p>d'application, vitesses de rotation, d'avancement et de coupe, procédures de contrôle et de réglage</p> <ul style="list-style-type: none"> Bois spécifiques à la production: types, caractéristiques, propriétés physiques, conditions de façonnage 	<ul style="list-style-type: none"> ○ régler la vitesse de coupe, de rotation et d'avancement des machines. • Positionner et régler les dispositifs de sécurité 	
---	--	--

2.5 Découper les bois		
Savoirs	Aptitudes	Autonomie
<ul style="list-style-type: none"> Machines de débitage : Conditions d'utilisation, conformité, règles de sécurité, équipement de protection, champ d'application Bois et panneaux spécifiques à la production: essences (propriétés), structure (orientation, compacité des cernes), propriétés physiques/ mécaniques, conditions de façonnage (longueurs, sections, finition attendue, ...), défauts Débitage des bois : techniques, principes, plan de débitage 	<ul style="list-style-type: none"> Etablir un plan de débitage En fonction du type de matériau : Régler la vitesse de coupe sur les machines A l'aide des bordereaux et métrés des bois, d'un plan de débitage, d'un gabarit et d'une ou des machines de débitage : découper les bois 	<p><i>Découper les bois lors d'applications simples et dans des situations simples</i></p>
<ul style="list-style-type: none"> Signes de marquage conventionnels Chutes : techniques et principes de triage et stockage 	<ul style="list-style-type: none"> A l'aide du bordereau : trier les bois en fonction de la production et de leur emplacement dans l'ouvrage Trier et stocker les chutes 	

2.6 TRACER LES BOIS POUR ASSEMBLAGES DE BASE

Savoirs	Aptitudes	Autonomie
<ul style="list-style-type: none"> Assemblages spécifiques à la production: techniques, types, proportions, établissement Techniques d'épures 	<ul style="list-style-type: none"> Sur base d'un plan, d'un croquis, d'un relevé, de données numériques et/ou graphiques : réaliser une épure 	<i>Tracer les bois pour assemblages de base lors d'applications complexes et dans des situations similaires</i>
<ul style="list-style-type: none"> Signes d'établissement conventionnels Assemblages spécifiques à la production: techniques, types, proportions, établissement Traçage : outils, méthodes, unités de mesure. Bois spécifiques à la production : défauts. 	<ul style="list-style-type: none"> Etablir les pièces Tracer les assemblages Tracer les pièces des éléments des ouvrages Etablir les éléments 	

2.7 USINER LES BOIS POUR ASSEMBLAGE DE BASE

Savoirs	Aptitudes	Autonomie
<ul style="list-style-type: none"> Outillage spécifique à la production: conditions d'utilisation, conformité, règles de sécurité, équipements de protection collectifs et individuels, champ d'application, vitesse de rotation, d'avancement et de coupe, procédures de contrôle et de réglage Techniques d'usinage Assemblages spécifiques à la production: techniques, types, proportions, établissement Techniques de contrôle: outils de mesurage, tolérances. Bois spécifiques à la production: essences (propriétés), structure (orientation, compacité des cernes), propriétés physiques/ mécaniques, conditions de façonnage (longueurs, sections, finition attendue, ...), défauts 	<ul style="list-style-type: none"> Positionner les pièces/ éléments. En fonction des dimensions, du nombre de pièces : choisir et utiliser le type de machine adéquat pour corroyer, mortaiser, tenonner, entailler, percer, scier... régler les vitesses (avancement, rotation). En fonction d'un traçage, du plan, du type d'ouvrage : usinier les assemblages. Contrôler : le jeu et les dimensions des assemblages, la conformité de l'usinage en fonction du plan d'exécution. 	<i>Usiner les bois pour assemblages de base de base lors d'applications complexes et dans des situations similaires</i>

2.8 ASSEMBLER LES ELEMENTS		
Savoirs	Aptitudes	Autonomie
<ul style="list-style-type: none"> Procédure d'assemblage/ fabrication : terminologie, phases, chronologie des opérations, postes de travail, identification et champ d'utilisation des machines Eléments de l'ouvrage : types, principes généraux, éléments constitutifs 	<ul style="list-style-type: none"> En fonction de l'organisation et des travaux programmés : établir l'ordre chronologique des opérations d'assemblage. Positionner les pièces/ éléments. 	<p><i>Assembler les éléments lors d'applications simples et dans des situations simples</i></p>

2.9 Respecter les règles de sécurité, d'hygiène, d'ergonomie, d'environnement, de gestion du temps		
Savoirs	Aptitudes	Autonomie
<ul style="list-style-type: none"> Outillage et matériel: conditions d'utilisation, critères de conformité, règles de sécurité, équipement de protection, entretien, maintenance de niveau 1 	<ul style="list-style-type: none"> Utiliser le matériel et les outils selon les règles de sécurité Vérifier la conformité du matériel Contrôler visuellement l'état de l'outillage (usure, état de coupe, sécurité électrique, ...) Identifier les situations nécessitant une intervention spécifique Appliquer les prescriptions des fiches techniques «sécurité des équipements» 	<p><i>Respecter les règles de sécurité, d'hygiène, d'ergonomie, d'environnement, de gestion du temps lors d'applications complexes et dans des situations similaires</i></p>
<ul style="list-style-type: none"> Equipements de sécurité : types, conditions d'utilisation selon : <ul style="list-style-type: none"> la tâche, le poste de travail. Pictogrammes de sécurité 	<ul style="list-style-type: none"> Utiliser les EPI et EPC adaptés à la tâche et au poste de travail Adapter son attitude en fonction des pictogrammes 	
<ul style="list-style-type: none"> Principes d'utilisation rationnelle des fluides et de l'énergie. Mesures de prévention et de protection contre le bruit. Mesures de prévention et de protection contre la poussière. Prescriptions des fabricants (utilisation rationnelle du matériel). 	<ul style="list-style-type: none"> Utiliser les fluides et l'énergie de manière efficace et rationnelle Utiliser les machines et outils de manière efficace et rationnelle Utiliser les matériaux de manière économique Prendre les mesures de prévention et de protection contre le bruit Limiter les émissions de poussière 	
<ul style="list-style-type: none"> Déchets : catégories, types-classes, principe de tri. Environnement : source de pollution, techniques de protection. Fiche technique : étiquetage, pictogrammes 	<ul style="list-style-type: none"> Trier et évacuer les déchets sur chantier/ poste de travail Assurer la protection de l'environnement par rapport à la nocivité de certains matériaux et substances Identifier les produits dangereux, toxiques ou inflammables 	

- | | | |
|--|--|--|
| <ul style="list-style-type: none">• Produits dangereux : identification, types, risques liés à la manipulation, mesures de sécurité, mesures de prévention, règles de stockage et d'évacuation | | |
|--|--|--|

Glossaire UAA2 :

Maintenance de niveau 1 (norme AFNOR) : Réglage simple prévu par le constructeur ou le service de maintenance au moyen d'éléments accessibles sans aucun démontage pour ouverture de l'équipement. Ces interventions peuvent être réalisées par l'utilisateur sans outillage particulier à partir des instructions d'utilisation.

Panneaux : dans le profil, se définit comme panneaux dérivés du bois. Les matériaux autres que ceux dérivés du bois prendront dans ce profil la dénomination de matériaux connexes (ea pierre, verre, métal, composite). **EPI** : équipements de protection individuelle

EPC : équipements de protection collective

Epure : Dessin d'un ouvrage réalisé à une échelle donnée (généralement en vraie grandeur 1/1), appelé parfois plan sur règle. Il représente sur un ou plusieurs plans, les projections de l'ouvrage à exécuter et les différentes coupes qui aideront à sa compréhension. (*Nouveau dictionnaire pratique du bois aux éditions VIAL*)

SITUATION D'ÉVALUATION REPRÉSENTATIVE DE L'UAA2 :

Éléments critiques de contexte :

Tâches

- Réaliser des dessins de détails d'assemblage mi-bois, enfourchement, tenon et mortaise (percée et/ ou borgne).
- Débiter et corroyer les bois.
- Réaliser un cadre avec traverse intermédiaire, assemblé par tenons et mortaises et comprenant rainure, moulure et feuillure (battée) intérieures.
- Gérer son poste de travail : approvisionner (matériaux, matériel) – organiser son poste de travail – nettoyer et ranger (poste de travail, matériel) - trier et éliminer les déchets.

Mise en situation : Situation pratique significative dans un contexte d'atelier.

Complexité

- Les dessins de détail seront réalisés aux instruments manuels ou par système informatique.
- L'usinage se fera au moins sur une dégauchisseuse, une raboteuse, une mortaiseuse, une scie à ruban et une toupie.
- Les bois corroyés mécaniquement auront une épaisseur identique.

Autonomie

- Epreuve individuelle
- Autonomie d'exécution (Analyse de la situation – Organisation de son travail – Approvisionnement en matériel et matériaux appropriés - Application des modes opératoires appropriés) dans le respect des consignes et des prescriptions techniques

Temps de réalisation : fixé par l'organisme d'enseignement ou de formation (OEF).

Conditions de réalisation

l'apprenant dispose :

- d'un poste de travail avec une dégauchisseuse, une raboteuse, une mortaiseuse, une scie à ruban et une toupie
- des documents utiles (plans, fiches techniques des matériaux et équipements, descriptions du résultat attendu...)
- des consignes organisationnelles (temps imparti, équipements, outillage et matériel à disposition, règlement de l'atelier, ...)
- des matériaux et matériel en suffisance

CADRE DE REFERENCE D'EVALUATION S.F.M.Q. :

CRITERES INCONTOURNABLES	INDICATEURS GLOBALISANTS INCONTOURNABLES	Réussite de l'IG Oui/Non
Conformité de la production	1.1. Les préparations (épure, traçage, ...) permettent la production.	
	1.2. L'usinage est correct.	
	1.3. La production correspond à la demande (éléments constitutifs, dimensions, types et qualité d'assemblage...).	
Respect des procédures	2.1. Les techniques/ modes opératoires adaptés sont appliqués.	
	2.2. L'organisation du travail est rationnelle	
Respect des règles de sécurité, d'hygiène, d'environnement	3.1. Les règles de sécurité, d'hygiène et d'ergonomie sont appliquées.	
	3.2. Les règles en matière de protection de l'environnement sont appliquées	

Remarque :

Les conditions de réussite sont déterminées par le cadre de référence d'évaluation S.F.M.Q. :

- *un critère est réussi si tous les indicateurs globalisants sont réussis,*
- *la situation d'évaluation représentative est réussie si tous les critères sont réussis.*

Le seuil de réussite est déterminé par les OEF. Les modalités de mesure de chaque indicateur globalisant sont déterminées par les opérateurs d'enseignement et de formation en fonction de l'épreuve qu'ils construisent.

UAA 5	CONCEVOIR ET RÉALISER LES DÉCORS
--------------	---

Compétences professionnelles	Voir tableau pages de 9 à 13
Activité clé	Voir tableau pages de 9 à 13

5.1 Concevoir un décor		
SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE
5.1.1 Réaliser un croquis d'un meuble		
<ul style="list-style-type: none"> • Meubles : types, styles, finitions. • Bois, panneaux, matériaux connexes et accessoires: identification, caractéristiques, conditions de mise en œuvre. • Clé (type VIAL) d'identification des essences de bois. • Procédure de communication orale et/ ou écrite. • Techniques de communication adaptées à la situation. 	<ul style="list-style-type: none"> • Identifier et lister les souhaits du client. 	<i>Réaliser un croquis d'un meuble lors d'applications complexes et dans des situations similaires</i>
<ul style="list-style-type: none"> • Règles d'harmonie, d'esthétique, d'équilibre. • Normes dimensionnelles et ergonomiques. • Logiciels : commandes de base, domaine et limites d'utilisation. • Outillage de prise de mesure : identification, types, mode d'emploi. • Normes de dessin de croquis: notions de perspective et de proportions, couleurs, cotations de base. • 	<ul style="list-style-type: none"> • Définir l'agencement d'un ensemble ou d'un meuble. • Effectuer un relevé complet: dimensions, formes. • Réaliser un/des croquis, esquisse, avant-projet sur support papier ou informatique. 	

5.1.2 Rédiger/ compléter un bordereau des bois et autres matériaux		
<ul style="list-style-type: none"> • Bordereau des bois, autres matériaux et quincailleries : types, caractéristiques, organisation et présentation. • Métré par matériau. • Bois, panneaux et profils spécifiques à la production : sections, dimensions commerciales, types, caractéristiques, conditions d'utilisation, marquage CE. • Accessoires et quincailleries spécifiques à la production : types, caractéristiques, conditions d'utilisation. 	<ul style="list-style-type: none"> • Exploiter des documents ressources. • Identifier les matériaux, quincailleries et accessoires nécessaires à la fabrication d'un ouvrage. • Etablir les bordereaux des bois et autres matériaux manuellement ou par logiciel adapté. 	<i>Rédiger/ compléter un bordereau des bois et autres matériaux en autonomie d'exécution lors d'applications complexes et dans des situations similaires</i>

5.2 Appliquer les revêtements de surface sur panneaux		
SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE
5.2.1 Encoller les chants		
<ul style="list-style-type: none"> • Types de couvre-chants: emboîture, alèse, ceinture, placage. • Couvre-chants : matériaux, conditions de mise en œuvre. • Colles : types, propriétés, modes d'application, règles de sécurité. 	<ul style="list-style-type: none"> • Habiller les chants. 	<i>Encoller les chants en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i>
<ul style="list-style-type: none"> • Affleurage: types, techniques, outils. 	<ul style="list-style-type: none"> • Affleurer les chants. 	
<ul style="list-style-type: none"> • Techniques de finition des chants et revêtements de surface. • Outils de finition: types, caractéristiques, modes d'utilisation. 	<ul style="list-style-type: none"> • Appliquer les techniques de finition des chants et revêtements de surface. 	

5.2 2 Appliquer les revêtements de surface (placages, stratifiés, textiles, ...)		
<ul style="list-style-type: none"> • Revêtements : types (placage, marqueterie simple, stratifié, textile...), caractéristiques, conditions de mise en œuvre, tri, appareillage, contrôle qualité. • Techniques de valorisation du dessin du bois. 	<ul style="list-style-type: none"> • Détecter visuellement les défauts et malfaçons présentes dans le revêtement. • Appareiller les revêtements. 	<i>Appliquer les revêtements de surface (placages, stratifiés, textiles, ...) en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i>
<ul style="list-style-type: none"> • Machines spécifiques à l'application de revêtements : conditions d'utilisation, conformité, règles de sécurité, équipements de protection. • Techniques de collage. • Colles : types, propriétés, conditions d'utilisation, règles de sécurité. • Terminologie technique. 	<ul style="list-style-type: none"> • Positionner les pièces à revêtir. • Appliquer et coller les revêtements de surface et autres placages. 	

5.3 Fabriquer un décor		
5.3.1 Usiner les bois et panneaux		
<ul style="list-style-type: none"> • Techniques de traçage : assemblages spécifiques à la production (types, proportions, établissement). • Techniques d'usinage. • Types de profilage. 	<ul style="list-style-type: none"> • Appareiller les pièces/ éléments. • Etablir et tracer (assemblage, profilage, ...) les pièces/ éléments. 	<i>Usiner les bois et panneaux en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i>
<ul style="list-style-type: none"> • Outillage spécifique à la production: conditions d'utilisation, conformité, règles de sécurité, équipements de protection collectifs et individuels, champ d'application, vitesse de rotation, d'avancement et de coupe, procédures de contrôle et de réglage. • Techniques d'usinage. • Eléments décoratifs et raccords de moulure : types, proportions, dessin, techniques de réalisation. • Types de profilage. • Assemblages spécifiques à la production en bois massif (bâti, porte, tiroir): techniques, types, proportions, établissement. 	<ul style="list-style-type: none"> • Choisir et utiliser le type d'outillage, de machine adéquat pour façonner et profiler (mortaiser, tenonner, toupiller, entailler, percer, défoncer, scier, tourner, ...). • Réaliser les assemblages spécifiques : <ul style="list-style-type: none"> - Production en bois massif - Production en panneaux 	

<ul style="list-style-type: none"> • Assemblages spécifiques à la production en panneaux (porte, caisson, tiroir, ...): techniques, types, proportions, établissement. 		
<ul style="list-style-type: none"> • Techniques de contrôle: outils de mesurage, tolérances. 	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler le jeu et les dimensions des assemblages en fonction du plan d'exécution. • Contrôler la conformité de l'usinage en fonction du plan d'exécution. 	

5.4 Respecter les règles de sécurité, d'hygiène, d'ergonomie, d'environnement, de gestion du temps		
SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE
5.4.1 Appliquer les règles liées à la sécurité et à l'ergonomie		
Autonomie d'exécution	Application simple - Situations similaires	
<ul style="list-style-type: none"> • Les règles de sécurité prescrites par le Code du bien-être au travail (anciennement RGPT), la législation • Les règles de sécurité : • personnelle et collective : les EPI (gants, lunettes de protection ...) et EPC spécifiques aux travaux réalisés <ul style="list-style-type: none"> ○ à l'égard du matériel : normes de constructeurs, notices d'emploi ○ à l'égard des produits : étiquetage et pictogramme de produits dangereux, notices d'emploi 	<ul style="list-style-type: none"> • Identifier les sources de danger (matériel, produits, zone de travail ...) • Appliquer les mesures de protection individuelle et collective • Interpréter les consignes, notices d'emploi, étiquetages (pictogrammes ...) ... • Appliquer les règles et consignes de sécurité spécifiques lors du transport (arrimage ...), de l'utilisation, du stockage ... du matériel. • Appliquer les règles et consignes de sécurité spécifiques lors de l'utilisation, du stockage ... des produits 	<i>Usiner les bois et panneaux en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i>
<ul style="list-style-type: none"> • Outillage et matériel: conditions d'utilisation, critères de conformité, règles de sécurité, équipement de protection, entretien. • Equipements de sécurité : types, conditions d'utilisation selon la tâche, le poste de travail. • Maintenance de niveau 1 : limites d'intervention. 	<ul style="list-style-type: none"> • Utiliser le matériel et les outils selon les règles de sécurité. • Assurer la maintenance de niveau 1 du matériel et de l'outillage. • Utiliser les éléments de protection collectifs et individuels. 	

<ul style="list-style-type: none"> • Produits dangereux : identification, types, risques liés à la manipulation, mesures de sécurité, mesures de prévention, règles de stockage et d'évacuation. • Documents de travail. • Terminologie technique. • Pictogrammes de sécurité. • Dispositions de prévention incendie. • Règles d'ergonomie. 	<ul style="list-style-type: none"> • Manipuler et stocker les produits dangereux, toxiques ou inflammables. • Transmettre les informations utiles au maintien de la sécurité. • Appliquer les dispositions de prévention incendie. • Adopter des postures ergonomiques. • Utiliser le matériel et les outils de manière ergonomique. 	
5.4.2 Appliquer les règles liées à la protection de l'environnement		
<ul style="list-style-type: none"> • Principes d'utilisation rationnelle des fluides et de l'énergie. • Prescriptions des fabricants (utilisation rationnelle du matériel). • Fiche technique : étiquetage, pictogrammes. • Mesures de prévention et de protection contre le bruit. • Mesures de prévention et de protection contre la poussière. • Déchets : catégories, types-classes, principe de tri, conditionnement, évacuation (y compris déchets spécifiques). • Limite d'intervention dans le démontage et l'évacuation des déchets spécifiques. • Environnement : source de pollution, techniques de protection. • Produits dangereux : identification, types. 	<ul style="list-style-type: none"> • Utiliser les fluides, l'énergie, les outils et machines de manière efficace et rationnelle • Appliquer les exigences acoustiques • Limiter les émissions de poussière • Appliquer le tri, le stockage et l'évacuation des déchets du poste de travail • Identifier les produits dangereux, toxiques ou inflammables 	<i>Appliquer les règles liées à la protection de l'environnement en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i>
5.4.3 Appliquer les règles liées à la gestion du temps		
<ul style="list-style-type: none"> • Planning de l'entreprise • Consignes d'organisation du travail. • Délais de réalisation des travaux 	<ul style="list-style-type: none"> • Suivre un planning. • Organiser le travail. 	<i>Appliquer les règles liées à la gestion du temps en autonomie d'exécution lors d'applications simples</i>

		<i>et dans des situations similaires</i>
--	--	--

Glossaire UAA5 :

Maintenance de niveau 1 (norme AFNOR) : Réglage simple prévu par le constructeur ou le service de maintenance au moyen d'éléments accessibles sans aucun démontage pour ouverture de l'équipement. Ces interventions peuvent être réalisées par l'utilisateur sans outillage particulier à partir des instructions d'utilisation.

Panneaux : dans le profil, se définit comme panneaux dérivés du bois. Les matériaux autres que ceux dérivés du bois prendront dans ce profil la dénomination de matériaux connexes (en pierre, verre, métal, composite).

EPI : équipements de protection individuelle

EPC : équipements de protection collective

Epure : Dessin d'un ouvrage réalisé à une échelle donnée (généralement en vraie grandeur 1/1), appelé parfois plan sur règle. Il représente sur un ou plusieurs plans, les projections de l'ouvrage à exécuter et les différentes coupes qui aideront à sa compréhension. (*Nouveau dictionnaire pratique du bois* aux éditions VIAL)

SITUATION D'ÉVALUATION REPRÉSENTATIVE DE L'UAA5 :

Éléments critiques de contexte :

Tâches

- Effectuer le relevé des dimensions
- Concevoir un décor en fonction des souhaits d'un client
- Réaliser des croquis à proposer pour choix au client
- Sélectionner l'outillage et les matériaux
- Réaliser le décor
- Gérer son poste de travail : approvisionner (matériaux, matériel) - organiser son poste de travail - nettoyer et ranger (poste de travail, matériel)
- trier et éliminer les déchets

Mise en situation : Situation pratique significative dans un contexte d'atelier.

Complexité

- Le croquis et les dessins de détail seront réalisés aux instruments manuels ou par système informatique.
- L'usinage des assemblages et des profilages se fera sur les machines spécifiques.
- Le décor comprendra au minimum : raccord de moulure, placage, frisage, marqueterie simple (découpée).
- La notion de client peut s'entendre comme une mise en situation fictive.

Autonomie

Epreuve individuelle.

Autonomie d'exécution (Analyse de la situation – Organisation de son travail – Application des modes opératoires appropriés) dans le respect des consignes et des prescriptions techniques.

Temps de réalisation : fixé par l'organisme d'enseignement ou de formation (OEF).

Conditions de réalisation

l'apprenant dispose :

- des consignes de réalisation
- des documents utiles (plans, cahier des charges, fiches techniques, état du stock, liste du matériel disponible, offres de fournisseurs, documents à compléter ...)
- d'un poste de travail équipé des logiciels adéquats (disposant des bibliothèques de vues et coupes réalisées préalablement)
- d'une connexion internet

CADRE DE REFERENCE D'EVALUATION S.F.M.Q. :

CRITERES INCONTOURNABLES	INDICATEURS GLOBALISANTS INCONTOURNABLES	Réussite de l'IG Oui / Non
Conformité de la production	1.1 Les préparations permettent la production	
	1.2 Le décor est conforme à la demande.	
Respect des procédures	2.1 L'organisation du travail est rationnelle.	
	2.2 Les techniques/ modes opératoires adaptés sont appliqués.	
	2.3 La procédure de communication est adaptée au contexte	
Respect des règles de sécurité, d'ergonomie et d'environnement	3.1 Les règles de sécurité, d'hygiène et d'ergonomie sont appliquées.	
	3.2 Les règles en matière de protection de l'environnement sont appliquées	

Remarque :

Les conditions de réussite sont déterminées par le cadre de référence d'évaluation S.F.M.Q :un critère est réussi si tous les indicateurs globalisants sont réussis.

- la situation d'évaluation représentative est réussie si tous les critères sont réussis.

Les modalités de mesure de chaque indicateur globalisant sont déterminées par les opérateurs d'enseignement et de formation en fonction de l'épreuve qu'ils construisent.

UAA 3	CONCEVOIR ET RÉALISER UN BÂTI DE MEUBLE EN BOIS MASSIF ET UN CAISSON EN PANNEAUX
--------------	---

Compétences professionnelles	Voir tableau pages de 9 à 13
Activité clé	Voir tableau pages de 9 à 13

3.1 Préparer la fabrication		
SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE
3.1.1 Réaliser un croquis d'un meuble		
<ul style="list-style-type: none"> • Meubles : types, styles, finitions. • Bois, panneaux, matériaux connexes et accessoires: identification, caractéristiques, conditions de mise en œuvre. • Clé (type VIAL) d'identification des essences de bois. • Procédure de communication orale et/ ou écrite. • Techniques de communication adaptées à la situation. 	<ul style="list-style-type: none"> • Identifier et lister les souhaits du client. 	<i>Réaliser un croquis d'un meuble en autonomie d'exécution lors d'applications complexes et dans des situations similaires</i>
<ul style="list-style-type: none"> • Règles d'harmonie, d'esthétique, d'équilibre. • Normes dimensionnelles et ergonomiques. • Logiciels : commandes de base, domaine et limites d'utilisation. • Outillage de prise de mesure : identification, types, mode d'emploi. • Normes de dessin de croquis: notions de perspective et de proportions, couleurs, cotations de base. 	<ul style="list-style-type: none"> • Définir l'agencement d'un ensemble ou d'un meuble. • Effectuer un relevé complet: dimensions, formes. • Réaliser un/des croquis, esquisse, avant-projet sur support papier ou informatique. 	

3.1.2 Réaliser des dessins de détails d'exécution manuellement et/ ou par système informatique		
<ul style="list-style-type: none"> • Sources d'informations : plan d'exécution, croquis, fiches techniques, plans d'architecte, cahier des charges spécifique. • Normes, conventions et techniques du dessin aux instruments et par logiciel. • Eléments de l'ouvrage: types, principes généraux, assemblages. 	<ul style="list-style-type: none"> • Exploiter les sources d'information. • Réaliser manuellement et par système informatique les dessins utiles à la production. 	<i>Réaliser des dessins de détails d'exécution manuellement et/ ou par système informatique en autonomie d'exécution lors d'applications complexes et dans des situations similaires</i>
3.1.3 Rédiger/ compléter un bordereau des bois et autres matériaux		
<ul style="list-style-type: none"> • Bordereau des bois, autres matériaux et quincailleries : types, caractéristiques, organisation et présentation. • Métré par matériau. • Bois, panneaux et profils spécifiques à la production : sections, dimensions commerciales, types, caractéristiques, conditions d'utilisation, marquage CE. • Accessoires et quincailleries spécifiques à la production : types, caractéristiques, conditions d'utilisation. 	<ul style="list-style-type: none"> • Exploiter des documents ressources. • Identifier les matériaux, quincailleries et accessoires nécessaires à la fabrication d'un ouvrage. • Etablir les bordereaux des bois et autres matériaux manuellement ou par logiciel adapté. 	<i>Rédiger/ compléter un bordereau des bois et autres matériaux en autonomie d'exécution lors d'applications complexes et dans des situations similaires</i>
3.1.4 Identifier les opérations à effectuer et leur chronologie		
<ul style="list-style-type: none"> • Opérations de fabrication: définition, chronologie, contraintes de temps, de lieu, de fabrication. 	<ul style="list-style-type: none"> • Lire et situer une opération sur un planning. 	<i>Identifier les opérations à effectuer et leur chronologie en autonomie d'exécution lors d'applications complexes et dans des situations similaires</i>
<ul style="list-style-type: none"> • Assemblages spécifiques à la production : techniques, types, proportions, établissement. 	<ul style="list-style-type: none"> • Identifier la méthode d'assemblage appropriée à la production demandée. 	
<ul style="list-style-type: none"> • Outils manuels : types, caractéristiques et champ d'utilisation, équipements de sécurité. • Machines : types, caractéristiques et champ d'utilisation, équipements de sécurité, outils. 	<ul style="list-style-type: none"> • Identifier les outils et machines en fonction des tâches à exécuter. 	

3.2 Préparer la transformation du bois

SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE
3.2.1 Organiser le poste de travail (ergonomie, sécurité)		
<ul style="list-style-type: none"> • Poste de travail : ergonomie, sécurité, organisation. 	<ul style="list-style-type: none"> • Organiser son poste de travail. 	<p><i>Organiser le poste de travail (ergonomie, sécurité) en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i></p>
3.2.2 Préparer les matériaux, l'outillage et les machines		
<ul style="list-style-type: none"> • Critères de contrôle des matériaux spécifiques à la production: qualité, quantité, dimensions. • Source d'information : plans et dessins de production. • Procédures de contrôle des matériaux et produits. • Bois et panneaux spécifiques à la production: types, caractéristiques, propriétés physiques, conditions de façonnage. 	<ul style="list-style-type: none"> • Exploiter les plans et dessins de production. • Identifier, contrôler, préparer les matériaux nécessaires à l'exécution des travaux. 	<p><i>Préparer les matériaux, l'outillage et les machines en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i></p>
<ul style="list-style-type: none"> • Ergonomie liée à l'activité. • Phases de fabrication spécifiques à la production. • Zones d'encombrement des matériaux. • Besoins en matériaux, matériels, outillages et équipements des postes de travail. 	<ul style="list-style-type: none"> • Disposer les matériaux rationnellement, ergonomiquement en fonction du travail à réaliser. • Préparer les zones de dépôt des postes de travail. 	
<ul style="list-style-type: none"> • Outillage spécifique à la production: conditions d'utilisation, conformité, règles de sécurité, équipements de protection collectifs et individuels, procédures de contrôle. 	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler l'outillage. • Sélectionner l'outillage. • Positionner l'outillage. • Installer les organes de sécurité sur les machines. 	
<ul style="list-style-type: none"> • Machines spécifiques à la production: conditions d'utilisation, conformité, règles de sécurité, équipements de protection collectifs et individuels, procédures de contrôle. 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier l'état de fonctionnement des machines et des organes de sécurité sélectionnés. • Appliquer une procédure de contrôle. 	
3.3 Transformer le bois et les panneaux		

SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE
3.3.1 Prendre connaissance de la procédure de fabrication		
<ul style="list-style-type: none"> • Procédures de fabrication: terminologie, phases, chronologie des opérations, postes de travail, identification et champ d'utilisation des machines. • Contraintes de fabrication : organisation de l'atelier, programmation des travaux. 	<ul style="list-style-type: none"> • Lire la procédure de fabrication. 	<i>Prendre connaissance de la procédure de fabrication en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i>
3.3.2 Régler les machines à bois traditionnelles		
<ul style="list-style-type: none"> • Machines spécifiques à la production: conditions d'utilisation, conformité, règles de sécurité, équipements de protection collectifs et individuels, champ d'application, vitesses de rotation, d'avancement et de coupe, procédures de contrôle et de réglage. • Bois et panneaux spécifiques à la production: types, caractéristiques, propriétés physiques, conditions de façonnage. 	<ul style="list-style-type: none"> • Positionner et régler les outils de coupe, de ponçage, de façonnage ; régler la vitesse de coupe, de rotation et d'avancement en fonction des matériaux. 	<i>Régler les machines à bois traditionnelles en autonomie d'exécution en reproduction simple et dans des situations répétitives et identiques</i>
<ul style="list-style-type: none"> • Machines spécifiques à la production: conditions d'utilisation, conformité, règles de sécurité, équipements de protection collectifs et individuels, champ d'application. 	<ul style="list-style-type: none"> • Positionner et régler les dispositifs de sécurité. • Régler les appareils tels que servantes. 	
3.3.3 Tracer les bois et les panneaux		
<ul style="list-style-type: none"> • Techniques de traçage du débit (épure). • Types de gabarits. 	<ul style="list-style-type: none"> • Réaliser le traçage du débit sur les bois et panneaux. • Réaliser le(s) gabarit(s) de traçage. 	<i>Tracer les bois et les panneaux en autonomie d'exécution lors d'application simple et dans des situations similaires</i>
<ul style="list-style-type: none"> • Notions de géométrie : perpendiculaire, parallèle, angles, arcs, rayon, corde et flèche. • Gabarits. 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier les vraies grandeurs d'arêtes et les angles des coupes. 	
<ul style="list-style-type: none"> • Marquage, signes conventionnels et identification des bois et panneaux. • Traçage du débit: outils, méthodes, unités de mesure. • Qualité et défauts du bois et des panneaux. 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier les dimensions d'exécution. • Marquer, identifier les pièces. • Tracer les pièces des éléments des ouvrages. 	
3.3.4 Débité les bois et les panneaux		

<ul style="list-style-type: none"> • Débitage des bois : techniques, principes, plan de débitage. • Débitage des panneaux : techniques, principes, plan de calibrage. • Logiciel d'optimisation de débit. 	<ul style="list-style-type: none"> • Etablir un plan de débit optimisé. 	<i>Débiter les bois et les panneaux en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i>
<ul style="list-style-type: none"> • Machines de débitage et de corroyage : types, conditions d'utilisation, conformité, règles de sécurité, équipement de protection. • Bois et panneaux spécifiques à la production: essences (propriétés), structure (orientation, compacité des cernes), propriétés physiques/ mécaniques, conditions de façonnage (longueurs, sections, finition attendue, ...), défauts. 	<ul style="list-style-type: none"> • Découper et calibrer les bois et panneaux (corroyage). 	
<ul style="list-style-type: none"> • Bois et panneaux : marquage, signes conventionnels et identification. • Chutes : techniques et principes de triage et stockage. 	<ul style="list-style-type: none"> • Trier les bois, trier les panneaux en fonction de la production et de leur emplacement dans l'ouvrage. • Trier et stocker les chutes. 	
3.3.5 Usiner les bois et panneaux		
<ul style="list-style-type: none"> • Techniques de traçage : assemblages spécifiques à la production (types, proportions, établissement). • Techniques d'usinage. • Types de profilage. 	<ul style="list-style-type: none"> • Appareiller les pièces/ éléments. • Etablir et tracer (assemblage, profilage, ...) les pièces/ éléments. 	<i>Usiner les bois et panneaux lors d'applications simples et dans des situations similaires</i>
<ul style="list-style-type: none"> • Outillage spécifique à la production: conditions d'utilisation, conformité, règles de sécurité, équipements de protection collectifs et individuels, champ d'application, vitesse de rotation, d'avancement et de coupe, procédures de contrôle et de réglage. • Techniques d'usinage. • Eléments décoratifs et raccords de moulure : types, proportions, dessin, techniques de réalisation. • Types de profilage. • Assemblages spécifiques à la production en bois massif (bâti, porte, tiroir): techniques, types, proportions, établissement. 	<ul style="list-style-type: none"> • Choisir et utiliser le type d'outillage, de machine adéquat pour façonner et profiler (mortaiser, tenonner, toupiller, entailler, percer, défoncer, scier, tourner, ...). • Réaliser les assemblages spécifiques : <ul style="list-style-type: none"> - Production en bois massif - Production en panneaux 	

<ul style="list-style-type: none"> Assemblages spécifiques à la production en panneaux (porte, caisson, tiroir, ...): techniques, types, proportions, établissement. 		
<ul style="list-style-type: none"> Techniques de contrôle: outils de mesurage, tolérances. 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler le jeu et les dimensions des assemblages en fonction du plan d'exécution. Contrôler la conformité de l'usinage en fonction du plan d'exécution. 	
3.5 Assembler, apprêter et équiper les éléments en panneaux et bâtis; insérer les éléments connexes		
SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE
3.5.1 Prendre connaissance de l'ordre chronologique des opérations d'assemblage		
<ul style="list-style-type: none"> Procédure d'assemblage/ fabrication : terminologie, phases, chronologie des opérations, postes de travail, identification et champ d'utilisation des machines. Assemblages de caissons: types, méthodes, accessoires, proportions, principes (dimensionnement, contrainte, résistance aux sollicitations mécaniques, chimiques, thermiques, ...). Assemblages spécifiques à la production: techniques. 	<ul style="list-style-type: none"> Prendre connaissance de l'ordre chronologique des opérations d'assemblage. 	<i>Prendre connaissance de l'ordre chronologique des opérations d'assemblage en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i>
3.5.2 Assembler les éléments en panneaux		
<ul style="list-style-type: none"> Techniques de préparation des éléments: ponçage, affleurage, dépoussiérage, dégraissage, ... Signes d'établissement conventionnels. 	<ul style="list-style-type: none"> Appliquer les techniques de préparation des éléments à assembler : affleurer, poncer, dépoussiérer, dégraisser, ... Identifier les pièces à assembler. 	<i>Assembler les éléments en panneaux en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i>
<ul style="list-style-type: none"> Terminologie technique. Colles : types, propriétés, conditions d'utilisation, règles de sécurité. 	<ul style="list-style-type: none"> Positionner les pièces. Mettre en œuvre les moyens de serrage. Encoller les parties à assembler. 	
<ul style="list-style-type: none"> Techniques de fixation : types, propriétés, champ et modalités d'application, conditions de mise en œuvre, règles de sécurité, équipement de protection. 	<ul style="list-style-type: none"> Serrer et consolider les assemblages de l'ouvrage 	

<ul style="list-style-type: none"> • Presses (hydrauliques, pneumatiques, autres): utilisation et champ d'application. • Techniques de serrage manuelles : champ d'application. 		
3.5.3 Assembler les éléments en bois massif		
<ul style="list-style-type: none"> • Techniques de préparation de l'assemblage: ponçage, affleurage, dépoussiérage, dégraissage, ... • Signes d'établissement conventionnels. • Techniques de serrage manuelles: champ d'application. • Eléments décoratifs et raccords de moulure. 	<ul style="list-style-type: none"> • Appliquer les techniques de préparation de l'assemblage: affleurer, poncer, dépoussiérer, dégraisser, ... • Identifier les pièces à assembler. • Ragréer les moulures. 	<i>Assembler les éléments en bois massif en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i>
<ul style="list-style-type: none"> • Terminologie technique. • Colles : types, propriétés, conditions d'utilisation, règles de sécurité. 	<ul style="list-style-type: none"> • Positionner les pièces. • Mettre en œuvre les moyens de serrage. • Encoller les parties à assembler. 	
<ul style="list-style-type: none"> • Techniques de fixation : types, propriétés, champ et modalités d'application, conditions de mise en œuvre, règles de sécurité, équipement de protection. • Presses (hydrauliques, pneumatiques, autres): utilisation et champ d'application 	<ul style="list-style-type: none"> • Serrer et consolider les assemblages de l'ouvrage. • 	
3.5.4 Apprêter les surfaces		
<ul style="list-style-type: none"> • Techniques de finition bois: ponçage, traitement. • Outils de ponçage : types, caractéristiques, conditions d'utilisation, règles de sécurité, équipements de protection individuels, champ d'application, procédures de contrôle et de réglage. 	<ul style="list-style-type: none"> • Préparer les surfaces à traiter : bouchonner, effectuer des petites réparations de surfaces, poncer, dépoussiérer, dégraisser. 	<i>Apprêter les surfaces en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i>
3.5.5 Equiper les éléments d'ébénisterie		
SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE

<ul style="list-style-type: none"> • Pièces de quincaillerie (y compris les quincailleries spéciales) : identification, fonction, techniques de fixation, techniques d'articulation/mouvement des parties mobiles, prescription des fabricants. • Techniques de pose des parties mobiles. • Accessoires d'ébénisterie: types, caractéristiques, techniques de fixation, prescription des fabricants. • Organes de mobilité: types, caractéristiques, techniques de fixation, prescription des fabricants, tolérances. 	<ul style="list-style-type: none"> • Lire et appliquer les prescriptions des fabricants. • Placer la quincaillerie. • Poser les parties mobiles. • Placer les accessoires. • Placer les organes de mobilité. 	<i>Equiper les éléments d'ébénisterie en autonomie d'exécution en reproduction simple dans des situations répétitives et identiques</i>
3.5 6 Insérer les éléments connexes (pierre, verre, métal)		
SAVOIRS	APTITUDES	
<ul style="list-style-type: none"> • Eléments connexes (pierre, verre, métal, composite ...) : types, propriétés, champ et modalités d'application, conditions de mise en œuvre, règles de sécurité, équipement de protection. • Techniques de fixation des éléments connexes. 	<ul style="list-style-type: none"> • Identifier le type d'élément à insérer. • Appliquer la technique de fixation adaptée à l'élément inséré. 	<i>Insérer les éléments connexes (pierre, verre métal) en autonomie d'exécution lors d'applications simple et dans des situations similaires</i>
3.5.7 Contrôler la conformité de l'assemblage et de la pose des équipements selon le plan d'exécution		
<ul style="list-style-type: none"> • Sources d'information : plans d'exécution et cahier des charges, bordereau de fabrication. • Techniques de contrôle. • Critères de conformité: planéité, jeu, qualité des joints, équerrage, dimensions (tolérances), fonctionnement des ouvrants. • Instruments de mesure. • 	<ul style="list-style-type: none"> • Décoder les données techniques. • Appliquer les critères de conformité. • Utiliser le matériel de contrôle. 	<i>Contrôler la conformité de l'assemblage et de la pose des équipements selon le plan d'exécution en autonomie d'exécution lors d'applications complexe et dans des situations similaires</i>
3.5.8 Remettre son poste de travail en état		
<ul style="list-style-type: none"> • Nettoyage du poste de travail : techniques, outils. 	<ul style="list-style-type: none"> • Utiliser les techniques et les outils de nettoyage adéquats. • Ranger et nettoyer les zones de circulation, de travail. • Appliquer les prescriptions de nettoyage de l'outillage. 	<i>Remettre son poste de travail en état en autonomie d'exécution lors d'applications</i>

<ul style="list-style-type: none"> • Déchets : catégories, types-classes, principe de tri et d'évacuation. 	<ul style="list-style-type: none"> • Trier et évacuer les déchets du poste de travail. 	<i>simples et dans des situations similaires</i>
<ul style="list-style-type: none"> • Outillage et matériel: conditions d'utilisation, de nettoyage, d'affûtage, maintenance de niveau 1. 	<ul style="list-style-type: none"> • Nettoyer et assurer la maintenance des matériels et outillages. 	

3.6 Utiliser le stock des matériaux en atelier		
SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE
3.6.1 Transmettre au responsable les commandes à passer		
<ul style="list-style-type: none"> • Bon de commande et bordereau de livraison : éléments constitutifs, pictogrammes. • Matériaux: identification, conditionnement, dimensions, volume, géométrie, quantités et caractéristiques physiques (type, aspect, conformité, qualité). • Procédure de communication orale et/ ou écrite. • Techniques de communication adaptées à la situation. 	<p style="text-align: center;">En fonction du stock existant et du bordereau des matériaux,</p> <ul style="list-style-type: none"> • contrôler la disponibilité des matériaux, • Passer les commandes ou les transmettre au responsable. 	<i>Transmettre au responsable les commandes à passer en autonomie en reproduction simple dans des situations répétitives et identiques</i>
3.6.2 Réceptionner les livraisons		
<ul style="list-style-type: none"> • Bon de commande et bordereau de livraison : éléments constitutifs, pictogrammes. • Matériaux: identification, conditionnement, dimensions, volume, géométrie, quantités et caractéristiques physiques (type, aspect, conformité, qualité). 	<ul style="list-style-type: none"> • Identifier les matériaux. • Vérifier l'adéquation de la livraison en fonction du bon de commande. • Identifier l'adéquation d'un bon de livraison avec un bon de commande. 	<i>Réceptionner les livraisons en autonomie en reproduction simple dans des situations répétitives et identiques</i>
<ul style="list-style-type: none"> • Critères de conformité d'une livraison. • Procédure de communication orale et/ ou écrite. • Techniques de communication adaptées à la situation. 	<ul style="list-style-type: none"> • Consigner les résultats. • Transmettre la non-conformité de la livraison. 	
3.6.3 Stocker les matériaux livrés		
<ul style="list-style-type: none"> • Aires et zones de stockage : marchandises, produits dangereux, déchets/ principes de base du rangement, organisation. 	<ul style="list-style-type: none"> • Déterminer le lieu de stockage et le transport adaptés. • Aménager les aires de stockage. 	<i>Stocker les matériaux livrés en autonomie en reproduction</i>

<ul style="list-style-type: none"> • Matériaux, matériels et produits: principes de base de rangement et protection/ procédures de tri/ fiches techniques des fabricants. 		<i>simple dans des situations répétitives et identiques</i>
<ul style="list-style-type: none"> • Techniques de manutention. • Règles d'ergonomie. • Moyens de manutention : manuellement avec ou sans équipement, avec ou sans engin de levage, limites d'utilisation des engins de manutention (conditions légales). 	<ul style="list-style-type: none"> • Déplacer les livraisons de manière sécurisée. • Adopter des postures de travail ergonomiques. 	
<ul style="list-style-type: none"> • Aires et zones de stockage : marchandises, produits dangereux, déchets/ principes de base du rangement, organisation. • Matériaux, matériels et produits: principes de base de rangement et protection/ procédures de tri/ fiches techniques des fabricants. 	<ul style="list-style-type: none"> • Ranger les matériaux dans la zone adaptée/ déterminée. • Ranger les matériaux selon les règles de stockage. 	

3.7 Respecter les règles de sécurité, d'hygiène, d'ergonomie, d'environnement, de gestion du temps		
SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE
3.7.1 Appliquer les règles liées à la sécurité et à l'ergonomie		
<ul style="list-style-type: none"> • Les règles de sécurité prescrites par le Code du bien-être au travail (anciennement RGPT), la législation • Les règles de sécurité : • personnelle et collective : les EPI (gants, lunettes de protection ...) et EPC spécifiques aux travaux réalisés <ul style="list-style-type: none"> ○ à l'égard du matériel : normes de constructeurs, notices d'emploi ○ à l'égard des produits : étiquetage et pictogramme de produits dangereux, notices d'emploi 	<ul style="list-style-type: none"> • Identifier les sources de danger (matériel, produits, zone de travail ...) • Appliquer les mesures de protection individuelle et collective • Interpréter les consignes, notices d'emploi, étiquetages (pictogrammes ...) ... • Appliquer les règles et consignes de sécurité spécifiques lors du transport (arrimage ...), de l'utilisation, du stockage ... du matériel. • Appliquer les règles et consignes de sécurité spécifiques lors de l'utilisation, du stockage ... des produits 	<i>Respecter les règles de sécurité, d'hygiène, d'ergonomie, de gestion du temps en autonomie d'exécution lors d'applications complexe et dans des situations similaires</i>

<ul style="list-style-type: none"> • Outillage et matériel: conditions d'utilisation, critères de conformité, règles de sécurité, équipement de protection, entretien. • Equipements de sécurité : types, conditions d'utilisation selon la tâche, le poste de travail. • Maintenance de niveau 1 : limites d'intervention. • Produits dangereux : identification, types, risques liés à la manipulation, mesures de sécurité, mesures de prévention, règles de stockage et d'évacuation. • Documents de travail. • Terminologie technique. • Pictogrammes de sécurité. • Dispositions de prévention incendie. • Règles d'ergonomie. 	<ul style="list-style-type: none"> • Utiliser le matériel et les outils selon les règles de sécurité. • Assurer la maintenance de niveau 1 du matériel et de l'outillage. • Utiliser les éléments de protection collectifs et individuels. • Manipuler et stocker les produits dangereux, toxiques ou inflammables. • Transmettre les informations utiles au maintien de la sécurité. • Appliquer les dispositions de prévention incendie. • Adopter des postures ergonomiques. • Utiliser le matériel et les outils de manière ergonomique. 	
3.7.2 Appliquer les règles liées à la protection de l'environnement		
<ul style="list-style-type: none"> • Principes d'utilisation rationnelle des fluides et de l'énergie. • Prescriptions des fabricants (utilisation rationnelle du matériel). • Fiche technique : étiquetage, pictogrammes. • Mesures de prévention et de protection contre le bruit. • Mesures de prévention et de protection contre la poussière. • Déchets : catégories, types-classes, principe de tri, conditionnement, évacuation (y compris déchets spécifiques). • Limite d'intervention dans le démontage et l'évacuation des déchets spécifiques. • Environnement : source de pollution, techniques de protection. • Produits dangereux : identification, types. 	<ul style="list-style-type: none"> • Utiliser les fluides, l'énergie, les outils et machines de manière efficace et rationnelle • Appliquer les exigences acoustiques • Limiter les émissions de poussière • Appliquer le tri, le stockage et l'évacuation des déchets du poste de travail • Identifier les produits dangereux, toxiques ou inflammables 	<p><i>Appliquer les règles liées à la protection de l'environnement en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i></p>
3.7.3 Appliquer les règles liées à la gestion du temps		

<ul style="list-style-type: none"> • Planning de l'entreprise • Consignes d'organisation du travail. • Délais de réalisation des travaux 	<ul style="list-style-type: none"> • Suivre un planning. • Organiser le travail. 	<i>Appliquer les règles liées à la gestion du temps en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i>
---	--	--

Glossaire UAA3 :

Maintenance de niveau 1 (norme AFNOR) : Réglage simple prévu par le constructeur ou le service de maintenance au moyen d'éléments accessibles sans aucun démontage pour ouverture de l'équipement. Ces interventions peuvent être réalisées par l'utilisateur sans outillage particulier à partir des instructions d'utilisation.

Panneaux : dans le profil, se définit comme panneaux dérivés du bois. Les matériaux autres que ceux dérivés du bois prendront dans ce profil la dénomination de matériaux connexes (en pierre, verre, métal, composite).

EPI : équipements de protection individuelle

EPC : équipements de protection collective

Epure : Dessin d'un ouvrage réalisé à une échelle donnée (généralement en vraie grandeur 1/1), appelé parfois plan sur règle. Il représente sur un ou plusieurs plans, les projections de l'ouvrage à exécuter et les différentes coupes qui aideront à sa compréhension. (*Nouveau dictionnaire pratique du bois* aux éditions VIAL)

SITUATION D'ÉVALUATION REPRÉSENTATIVE DE L'UAA3 :

Éléments critiques de contexte :

Tâches

- Traduire les souhaits du client en croquis (3 vues)
- Réaliser des dessins de détail nécessaires à la production (vues et coupes).
- Réaliser les bordereaux nécessaires à la production et les transmettre au responsable.
- Etablir un mode opératoire.
- Réaliser le bâti de meuble et le caisson.
- Vérifier et ranger les matériaux reçus.
- Gérer son poste de travail : approvisionner (matériaux, matériel) - organiser son poste de travail - nettoyer et ranger (poste de travail, matériel) - trier et éliminer les déchets.

Mise en situation : Situation pratique significative dans un contexte d'atelier.

Complexité

- Le croquis et les dessins de détail seront réalisés aux instruments manuels ou par système informatique.
- L'usinage des assemblages et des profilages se fera sur les machines spécifiques.
- Les assemblages seront appropriés au bois massif et aux panneaux
- L'ensemble devra présenter des éléments en bois massif (bâti) et en panneaux (caisson) ceux-ci pouvant constituer un ensemble ou des éléments séparés.
- Le bâti et le caisson seront réalisés aux dimensions réelles.

Autonomie

Epreuve individuelle Autonomie d'exécution (Analyse de la situation – Organisation de son travail – Approvisionnement en matériel et matériaux appropriés - Application des modes opératoires appropriés) dans le respect des consignes et des prescriptions techniques

Temps de réalisation : fixé par l'organisme d'enseignement ou de formation (OEF).

Conditions de réalisation

l'apprenant dispose :

- des consignes de réalisation du dossier (présentation, structure, temps imparti ...)
- d'un poste de travail équipé des logiciels adéquats (disposant des bibliothèques de vues et coupes réalisées préalablement)
- d'une connexion internet
- des documents utiles (désidérata -réel ou fictif- du client, plans, fiches techniques des matériaux et équipements, descriptions du résultat attendu...)
- des consignes organisationnelles (temps imparti, équipements, outillage et matériel à disposition, règlement de l'atelier, ...)
- des matériaux et matériel en suffisance.

CADRE DE REFERENCE D'EVALUATION S.F.M.Q. :

CRITERES INCONTOURNABLES	INDICATEURS GLOBALISANTS INCONTOURNABLES	Réussite de l'IG Oui/Non
Conformité de la production	1.1 Les préparations (croquis, dessins, bordereaux, modes opératoires) permettent la fabrication	
	1.2 La production est conforme aux souhaits du client	
	1.3 L'état du stock et la liste du matériel sont à jour	
Respect des procédures	2.1 L'organisation du travail est rationnelle.	
	2.2 Les techniques/ modes opératoires adaptés sont appliqués.	
	2.3 La procédure de communication est adaptée au contexte.	
Respect des règles de sécurité, d'ergonomie et d'environnement	3.1 Les règles de sécurité, d'hygiène et d'ergonomie sont appliquées.	
	3.2 Les règles en matière de protection de l'environnement sont appliquées	

Remarque :

Les conditions de réussite sont déterminées par le cadre de référence d'évaluation S.F.M.Q :

- *un critère est réussi si tous les indicateurs globalisants sont réussis,*
- *la situation d'évaluation représentative est réussie si tous les critères sont réussis.*

Les modalités de mesure de chaque indicateur globalisant sont déterminées par les opérateurs d'enseignement et de formation en fonction de l'épreuve qu'ils construisent.

Compétences professionnelles	Voir tableau pages de 9 à 13
Activité clé	Voir tableau pages de 9 à 13

6.1 Réaliser les finitions		
SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE
6.1.1 Apprêter les surfaces		
<ul style="list-style-type: none"> Techniques de finition bois: ponçage, traitement. Outils de ponçage : types, caractéristiques, conditions d'utilisation, règles de sécurité, équipements de protection individuels, champ d'application, procédures de contrôle et de réglage. 	<ul style="list-style-type: none"> Préparer les surfaces à traiter : bouchonner, effectuer des petites réparations de surfaces, poncer, dépolir, dégraisser. 	<i>Réaliser les finitions en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i>
6.1.2 Réaliser les teintes et patines		
<ul style="list-style-type: none"> Teintes et patines: fiches techniques des fabricants, types, caractéristiques, conditions d'utilisation, compatibilité. Zones d'essais: identification visuelle. 	<ul style="list-style-type: none"> Lire et appliquer les prescriptions des fabricants Réaliser les mélanges. Appliquer le mélange sur une zone d'essai. 	<i>Réaliser les teintes et patines en autonomie d'exécution en reproduction simple dans des situations répétitives et identiques</i>
<ul style="list-style-type: none"> Teintes et patines: fiches techniques des fabricants, types, caractéristiques, conditions d'utilisation, conditionnement, entreposage, modes d'application, règles de sécurité. Matériel d'application des teintes et patines: utilisation, maintenance. 	<ul style="list-style-type: none"> Appliquer les produits artisanaux et industriels. 	
6.1.3 Appliquer les produits de finition/ protection manuellement ou par pistelage		

<ul style="list-style-type: none"> • Produits de finition/ protection: fiches techniques des fabricants, types, caractéristiques, conditions d'utilisation, conditionnement, entreposage, modes d'application, règles de sécurité. • Matériel d'application des produits de finition : utilisation, maintenance. • Techniques et outils de finition spécifiques au support. 	<ul style="list-style-type: none"> • Lire et appliquer les prescriptions des fabricants. • Préparer les produits. • Appliquer les produits manuellement ou par pistelage. 	<i>Appliquer les produits de finition/ protection manuellement ou par pistelage en autonomie d'exécution lors d'applications complexes et dans des situations similaires</i>
--	--	--

6.2 Entreposer l'ouvrage en attente de livraison/ commercialisation

6.2.1 Emballer ou protéger les ouvrages contre les dégradations (coups, humidité, température, lumière)

<ul style="list-style-type: none"> • Matériaux spécifiques à la production : facteurs de détérioration, mesures de protection. • Emballage : techniques et matériaux. • Contraintes d'emballage/ de protection : la chronologie de mise en œuvre, la destination des éléments dans l'ouvrage. 	<ul style="list-style-type: none"> • Emballer et protéger les éléments. • Tenir compte des facteurs de détérioration. 	<i>Emballer ou protéger les ouvrages contre les dégradations (coups, humidité, température, lumière) en autonomie d'exécution lors d'applications complexes et dans des situations similaires</i>
--	---	---

6.2.2 Entreposer dans le respect de l'espace disponible, les délais de livraison, la destination

<ul style="list-style-type: none"> • Aires et zones de stockage : principes de base du rangement, organisation. • Techniques de marquage et de stockage. • Contraintes d'entreposage : l'espace disponible, l'agenda de livraison. • Règles d'ergonomie et de sécurité. 	<ul style="list-style-type: none"> • Stocker et ranger rationnellement les matériaux, matériels, produits et ouvrages. • Identifier (marquer, étiqueter, ...) les éléments/ ouvrages. 	<i>Entreposer dans le respect de l'espace disponible, les délais de livraison, la destination en autonomie d'exécution lors d'applications complexes et dans des situations similaires</i>
---	---	--

6.3 Respecter les règles de sécurité, d'hygiène, d'ergonomie, d'environnement, de gestion du temps

SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE
----------------	------------------	------------------

6.3.1 Appliquer les règles liées à la sécurité et à l'ergonomie		
<ul style="list-style-type: none"> • Les règles de sécurité prescrites par le Code du bien-être au travail (anciennement RGPT), la législation • Les règles de sécurité : • personnelle et collective : les EPI (gants, lunettes de protection ...) et EPC spécifiques aux travaux réalisés <ul style="list-style-type: none"> ○ à l'égard du matériel : normes de constructeurs, notices d'emploi ○ à l'égard des produits : étiquetage et pictogramme de produits dangereux, notices d'emploi 	<ul style="list-style-type: none"> • Identifier les sources de danger (matériel, produits, zone de travail ...) • Appliquer les mesures de protection individuelle et collective • Interpréter les consignes, notices d'emploi, étiquetages (pictogrammes ...) ... • Appliquer les règles et consignes de sécurité spécifiques lors du transport (arrimage ...), de l'utilisation, du stockage ... du matériel. • Appliquer les règles et consignes de sécurité spécifiques lors de l'utilisation, du stockage ... des produits 	<p style="color: blue;"><i>Respecter les règles de sécurité, d'hygiène, d'ergonomie, d'environnement, de gestion du temps en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i></p>
<ul style="list-style-type: none"> • Outillage et matériel: conditions d'utilisation, critères de conformité, règles de sécurité, équipement de protection, entretien. • Equipements de sécurité : types, conditions d'utilisation selon la tâche, le poste de travail. • Maintenance de niveau 1 : limites d'intervention. • Produits dangereux : identification, types, risques liés à la manipulation, mesures de sécurité, mesures de prévention, règles de stockage et d'évacuation. • Documents de travail. • Terminologie technique. • Pictogrammes de sécurité. • Dispositions de prévention incendie. • Règles d'ergonomie. 	<ul style="list-style-type: none"> • Utiliser le matériel et les outils selon les règles de sécurité. • Assurer la maintenance de niveau 1 du matériel et de l'outillage. • Utiliser les éléments de protection collectifs et individuels. • Manipuler et stocker les produits dangereux, toxiques ou inflammables. • Transmettre les informations utiles au maintien de la sécurité. • Appliquer les dispositions de prévention incendie. • Adopter des postures ergonomiques. • Utiliser le matériel et les outils de manière ergonomique. 	
6.3.2 Appliquer les règles liées à la protection de l'environnement		
<ul style="list-style-type: none"> • Principes d'utilisation rationnelle des fluides et de l'énergie. 	<ul style="list-style-type: none"> • Utiliser les fluides, l'énergie, les outils et machines de manière efficace et rationnelle 	<p style="color: blue;"><i>Appliquer les règles liées à la protection de l'environnement</i></p>

<ul style="list-style-type: none"> • Prescriptions des fabricants (utilisation rationnelle du matériel). • Fiche technique : étiquetage, pictogrammes. • Mesures de prévention et de protection contre le bruit. • Mesures de prévention et de protection contre la poussière. • Déchets : catégories, types-classes, principe de tri, conditionnement, évacuation (y compris déchets spécifiques). • Limite d'intervention dans le démontage et l'évacuation des déchets spécifiques. • Environnement : source de pollution, techniques de protection. • Produits dangereux : identification, types. 	<ul style="list-style-type: none"> • Appliquer les exigences acoustiques • Limiter les émissions de poussière • Appliquer le tri, le stockage et l'évacuation des déchets du poste de travail • Identifier les produits dangereux, toxiques ou inflammables 	<p><i>en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i></p>
6.3.3 Appliquer les règles liées à la gestion du temps		
<ul style="list-style-type: none"> • Planning de l'entreprise • Consignes d'organisation du travail. • Délais de réalisation des travaux 	<ul style="list-style-type: none"> • Suivre un planning. • Organiser le travail. 	<p><i>Appliquer les règles liées à la gestion du temps en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i></p>

Glossaire UAA6 :

Maintenance de niveau 1 (norme AFNOR) : Réglage simple prévu par le constructeur ou le service de maintenance au moyen d'éléments accessibles sans aucun démontage pour ouverture de l'équipement. Ces interventions peuvent être réalisées par l'utilisateur sans outillage particulier à partir des instructions d'utilisation.

Marqueterie : dans le profil, se définit comme un élément de décor utilisant deux essences de placage minimum constituant un motif décoratif.

EPC : équipements de protection collective

EPI : équipements de protection individuelle

SITUATION D'ÉVALUATION REPRÉSENTATIVE DE L'UAA6 :

Éléments critiques de contexte :

Tâches

- Effectuer les opérations de préparation des surfaces
- Sélectionner et préparer le mélange du produit (1 composant ou plus)
- Appliquer le produit adéquat (demande du client) suivant le procédé approprié
- Entreposer l'ouvrage
- Gérer son poste de travail : approvisionner (matériaux, matériel) - organiser son poste de travail - nettoyer et ranger (poste de travail, matériel, produits dangereux) - trier et éliminer les déchets

Mise en situation : Situation pratique significative dans un contexte d'atelier.

Complexité

- Application d'un produit de finition manuellement (ex : cire, teinte, patine...)
- Application d'un produit de finition par pistelage (ex : vernis, peinture...)
- Le rangement des produits dangereux (colle, vernis, solvants, térébenthine...) utilisés se fera dans le respect des règles de sécurité

Autonomie

Epreuve individuelle Autonomie d'exécution (Analyse de la situation – Organisation de son travail – Approvisionnement en matériel et matériaux appropriés - Application des modes opératoires appropriés) dans le respect des consignes et des prescriptions techniques

Temps de réalisation : fixé par l'organisme d'enseignement ou de formation (OEF).

Conditions de réalisation

l'apprenant dispose :

des consignes de réalisation

des documents utiles (fiches techniques, consignes du fabricant, état du stock, ...)

de matériel et matériaux nécessaires

CADRE DE REFERENCE D'EVALUATION S.F.M.Q. :

CRITERES INCONTOURNABLES	INDICATEURS GLOBALISANTS INCONTOURNABLES	Réussite de l'IG Oui / Non
Conformité de la production	1.1 Les préparations de surface permettent l'application de la finition	
	1.2 Le produit sélectionné est préparé et appliqué selon les prescriptions	
	1.3 L'entreposage préserve l'ouvrage.	
Respect des procédures	2.1 L'organisation du travail est rationnelle.	
	2.2 Les techniques/ modes opératoires adaptés sont appliqués.	
Respect des règles de sécurité, d'ergonomie et d'environnement	3.1 Les règles de sécurité, d'hygiène et d'ergonomie sont appliquées.	
	3.2 Les règles en matière de protection de l'environnement sont appliquées	

Remarque :

Les conditions de réussite sont déterminées par le cadre de référence d'évaluation S.F.M.Q :

- *un critère est réussi si tous les indicateurs globalisants sont réussis,*
- *la situation d'évaluation représentative est réussie si tous les critères sont réussis. Les modalités de mesure de chaque indicateur globalisant sont déterminées par les opérateurs d'enseignement et de formation en fonction de l'épreuve qu'ils construisent.*

UAA 7

USINER SUR MACHINE A COMMANDE NUMERIQUE

Compétences professionnelles	Voir tableau pages de 9 à 13
Activité clé	Voir tableau pages de 9 à 13

7.1 Préparer l'usinage sur machine à commande numérique		
SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE
<ul style="list-style-type: none"> Mesures de prévention et de protection contre le bruit et les émissions de poussière. Types d'aspiration (centralisée, mobile): conditions d'utilisation, prescriptions des fabricants. 	<ul style="list-style-type: none"> (Dé-) Connecter les appareils d'aspiration. 	<i>Appliquer les règles liées à la gestion du temps en autonomie d'exécution lors d'applications complexes et dans des situations similaires</i>
<ul style="list-style-type: none"> Poste de travail : ergonomie, sécurité, organisation. 	<ul style="list-style-type: none"> Organiser son poste de travail. 	
<ul style="list-style-type: none"> Ergonomie liée à l'activité. Phases de fabrication spécifiques à la production. Zones d'encombrement des matériaux. Besoins en matériaux, matériels, outillages et équipements des postes de travail. 	<ul style="list-style-type: none"> Disposer les matériaux rationnellement, ergonomiquement en fonction du travail à réaliser. Préparer les zones de dépôt des postes de travail. 	
<ul style="list-style-type: none"> Outillage spécifique à la production: conditions d'utilisation, conformité, règles de sécurité, équipements de protection collectifs et individuels, champ d'application, procédures de contrôle. 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler l'outillage. Sélectionner l'outillage. Positionner l'outillage. Installer les organes de sécurité sur les machines fixes ou portatives. Vérifier l'état de fonctionnement des machines et des organes de sécurité sélectionnés. 	
<ul style="list-style-type: none"> Procédures de transformation du bois : terminologie, phases, chronologie des opérations, postes de travail, identification et champ d'utilisation des machines. 	<ul style="list-style-type: none"> En fonction de l'organisation de l'atelier et des travaux programmés, 	

	<ul style="list-style-type: none"> - Prendre connaissance de la procédure de transformation. 	
<ul style="list-style-type: none"> • Machines spécifiques à la production: conditions d'utilisation, conformité, règles de sécurité, équipements de protection collectifs et individuels, champ d'application, vitesses de rotation, d'avancement et de coupe, procédures de contrôle et de réglage. • Bois et panneaux spécifiques à la production: types, caractéristiques, propriétés physiques, conditions de façonnage. • Fiches de programmation CFAO : procédures, langage (instructions/ code) de la machine. 	<ul style="list-style-type: none"> • Rechercher une programmation existante. • Lire et interpréter les instructions d'utilisation de la machine. • Régler les fixations et butées. • Positionner les outils sélectionnés. 	

7.2 Usiner sur machine à commande numérique		
SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE D'EXECUTION
<ul style="list-style-type: none"> • Signes d'établissement conventionnels. 	<ul style="list-style-type: none"> • Etablir les éléments. 	
<ul style="list-style-type: none"> • Outillage spécifique à la production: conditions d'utilisation, conformité, règles de sécurité, équipements de protection collectifs et individuels, champ d'application, vitesse de rotation, d'avancement et de coupe, procédures de contrôle et de réglage. • Techniques d'usinage. • Assemblages spécifiques à la production: techniques, types, proportions, établissement. • Techniques de contrôle: outils de mesurage, tolérances. • Fiches de programmation CFAO: procédures, langage (instructions/ code) de la machine. 	<ul style="list-style-type: none"> • Positionner l'élément suivant les repères. • Appliquer une procédure de mise en route. • Contrôler la conformité de l'usinage en fonction du plan d'exécution. 	<i>Usiner sur machine à commande numérique en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i>

7.3 Respecter les règles de sécurité, d'hygiène, d'ergonomie, d'environnement, de gestion du temps

<ul style="list-style-type: none"> • Outillage et matériel: conditions d'utilisation, critères de conformité, règles de sécurité, équipement de protection, entretien, maintenance de niveau 1. 	<ul style="list-style-type: none"> • Utiliser le matériel et les outils selon les règles de sécurité. • Vérifier la conformité du matériel. • Contrôler visuellement l'état de l'outillage (usure, état de coupe, sécurité électrique, ...). • Identifier les situations nécessitant une intervention spécifique. • Appliquer les prescriptions des fiches techniques «sécurité des équipements». 	<p><i>Respecter les règles de sécurité, d'hygiène, d'ergonomie, de gestion du temps en autonomie d'exécution lors d'applications complexes et dans des situations similaires</i></p>	
<ul style="list-style-type: none"> • Règles d'ergonomie et de sécurité. 	<ul style="list-style-type: none"> • Adopter des postures de travail ergonomiques (levage). • Utiliser de manière ergonomique les outils et le matériel. 		
<ul style="list-style-type: none"> • Equipements de sécurité : types, conditions d'utilisation selon <ul style="list-style-type: none"> - la tâche, - le poste de travail. • Pictogrammes de sécurité. 	<ul style="list-style-type: none"> • Utiliser les EPI et EPC adaptés à la tâche et au poste de travail. • Adapter son attitude en fonction des pictogrammes. 		
<ul style="list-style-type: none"> • Principes d'utilisation rationnelle des fluides et de l'énergie. • Mesures de prévention et de protection contre le bruit. • Mesures de prévention et de protection contre la poussière. • Prescriptions des fabricants (utilisation rationnelle du matériel). 	<ul style="list-style-type: none"> • Utiliser les fluides et l'énergie de manière efficace et rationnelle. • Utiliser les machines et outils de manière efficace et rationnelle. • Utiliser les matériaux de manière économique. • Prendre les mesures de prévention et de protection contre le bruit. • Limiter les émissions de poussière. 		
<ul style="list-style-type: none"> • Déchets : catégories, types-classes, principe de tri. • Environnement : source de pollution, techniques de protection. • Fiche technique : étiquetage, pictogrammes. • Produits dangereux : identification, types, risques liés à la manipulation, mesures de sécurité, mesures de prévention, règles de stockage et d'évacuation. 	<ul style="list-style-type: none"> • Trier et évacuer les déchets sur chantier/ poste de travail. • Assurer la protection de l'environnement par rapport à la nocivité de certains matériaux et substances. • Identifier les produits dangereux, toxiques ou inflammables. 		

Glossaire UAA7 :

Maintenance de niveau 1 (norme AFNOR) : Réglage simple prévu par le constructeur ou le service de maintenance au moyen d'éléments accessibles sans aucun démontage pour ouverture de l'équipement. Ces interventions peuvent être réalisées par l'utilisateur sans outillage particulier à partir des instructions d'utilisation.

Panneaux : dans le profil, se définit comme panneaux dérivés du bois. Les matériaux autres que ceux dérivés du bois prendront dans ce profil la dénomination de matériaux connexes (en pierre, verre, métal, composite).

CFAO : Conception Fabrication assistée par ordinateur

EPC : équipements de protection collective

EPI : équipements de protection individuelle

SITUATION D'ÉVALUATION REPRÉSENTATIVE DE L'UAA7 :

Éléments critiques de contexte :

Tâches

- Préparer la procédure de mise en route.
- Appliquer la procédure de mise en route.

Mise en situation : Situation pratique significative, sur machine réelle ou simulateur, dans un contexte d'atelier.

Complexité

- L'apprenant ne programme pas.
- L'apprenant a été familiarisé avec la machine.

Autonomie

Epreuve individuelle.

Autonomie d'exécution (Analyse de la situation – Organisation de son travail – Application des modes opératoires appropriés) dans le respect des consignes et des prescriptions techniques.

Temps de réalisation : fixé par l'organisme d'enseignement ou de formation (OEF).

Conditions de réalisation

l'apprenant dispose :

- d'un poste de travail avec machine à commande numérique ou simulateur.
- des documents utiles (plans, fiches techniques des matériaux et équipements, descriptions du résultat attendu...);
- des consignes organisationnelles (temps imparti, équipements, outillage et matériel à disposition, règlement de l'atelier, ...);
- des matériaux et matériel en suffisance.

CADRE DE REFERENCE D'EVALUATION S.F.M.Q. :

CRITERES INCONTOURNABLES	INDICATEURS GLOBALISANTS INCONTOURNABLES	Réussite de l'IG Oui/Non
Conformité de la production	1.1. Les préparations permettent la production.	
	1.2. La production correspond à la demande.	
Respect des procédures	2.1. Les techniques/ modes opératoires adaptés sont appliqués	
Respect des règles de sécurité, d'hygiène, d'environnement	3.1. Les règles de sécurité, d'hygiène, d'ergonomie et d'environnement sont appliquées.	

Remarque :

Les conditions de réussite sont déterminées par le cadre de référence d'évaluation S.F.M.Q. :

- *un critère est réussi si tous les indicateurs globalisants sont réussis,*
- *Le seuil de réussite est déterminé par les OEF. ation d'évaluation représentative est réussie si tous les critères sont réussis.*

Les modalités de mesure de chaque indicateur globalisant sont déterminées par les opérateurs d'enseignement et de formation en fonction de l'épreuve qu'ils construisent.

UAA 4	CONCEVOIR, RÉALISER ET POSER DES PARTIES MOBILES DE MEUBLE
--------------	---

Compétences professionnelles	Voir tableau pages de 9 à 13
Activité clé	Voir tableau pages de 9 à 13

4.1 Préparer la fabrication		
SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE
4.1.1 Réaliser un croquis d'un meuble		
<ul style="list-style-type: none"> • Meubles : types, styles, finitions. • Bois, panneaux, matériaux connexes et accessoires: identification, caractéristiques, conditions de mise en œuvre. • Clé (type VIAL) d'identification des essences de bois. • Procédure de communication orale et/ ou écrite. • Techniques de communication adaptées à la situation. 	<ul style="list-style-type: none"> • Identifier et lister les souhaits du client. 	<i>Réaliser un croquis d'un en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i>
<ul style="list-style-type: none"> • Règles d'harmonie, d'esthétique, d'équilibre. • Normes dimensionnelles et ergonomiques. • Logiciels : commandes de base, domaine et limites d'utilisation. • Outillage de prise de mesure : identification, types, mode d'emploi. 	<ul style="list-style-type: none"> • Définir l'agencement d'un ensemble ou d'un meuble. • Effectuer un relevé complet: dimensions, formes. • Réaliser un/des croquis, esquisse, avant-projet sur support papier ou informatique. 	

<ul style="list-style-type: none"> Normes de dessin de croquis: notions de perspective et de proportions, couleurs, cotations de base. 		
4.1.2 Réaliser des dessins de détails d'exécution manuellement et/ ou par système informatique		
<ul style="list-style-type: none"> Sources d'informations : plan d'exécution, croquis, fiches techniques, plans d'architecte, cahier des charges spécifique. Normes, conventions et techniques du dessin aux instruments et par logiciel. Eléments de l'ouvrage: types, principes généraux, assemblages. 	<ul style="list-style-type: none"> Exploiter les sources d'information. Réaliser manuellement et par système informatique les dessins utiles à la production. 	<i>Réaliser des dessins de détails d'exécution manuellement et/ ou par système informatique en autonomie d'exécution lors d'applications complexes et dans des situations similaires</i>
4.1.3 Rédiger/ compléter un bordereau des bois et autres matériaux		
<ul style="list-style-type: none"> Bordereau des bois, autres matériaux et quincailleries : types, caractéristiques, organisation et présentation. Métré par matériau. Bois, panneaux et profils spécifiques à la production : sections, dimensions commerciales, types, caractéristiques, conditions d'utilisation, marquage CE. Accessoires et quincailleries spécifiques à la production : types, caractéristiques, conditions d'utilisation. 	<ul style="list-style-type: none"> Exploiter des documents ressources. Identifier les matériaux, quincailleries et accessoires nécessaires à la fabrication d'un ouvrage. Etablir les bordereaux des bois et autres matériaux manuellement ou par logiciel adapté. 	<i>Rédiger/ compléter un bordereau des bois et autres matériaux en autonomie d'exécution lors d'applications complexes et dans des situations similaires</i>
4.1.4 Identifier les opérations à effectuer et leur chronologie		
<ul style="list-style-type: none"> Opérations de fabrication: définition, chronologie, contraintes de temps, de lieu, de fabrication. 	<ul style="list-style-type: none"> Lire et situer une opération sur un planning. 	<i>Identifier les opérations à effectuer et leur chronologie en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i>
<ul style="list-style-type: none"> Assemblages spécifiques à la production : techniques, types, proportions, établissement. 	<ul style="list-style-type: none"> Identifier la méthode d'assemblage appropriée à la production demandée. 	
<ul style="list-style-type: none"> Outils manuels : types, caractéristiques et champ d'utilisation, équipements de sécurité. Machines : types, caractéristiques et champ d'utilisation, équipements de sécurité, outils. 	<ul style="list-style-type: none"> Identifier les outils et machines en fonction des tâches à exécuter. 	

4.2 Préparer la transformation du bois		
SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE D'EXECUTION
4.2.1 Organiser le poste de travail (ergonomie, sécurité)		
<ul style="list-style-type: none"> • Poste de travail : ergonomie, sécurité, organisation. 	<ul style="list-style-type: none"> • Organiser son poste de travail. 	<i>Organiser le poste de travail (ergonomie, sécurité) en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i>
4.2.2 Préparer les matériaux, l'outillage et les machines		
<ul style="list-style-type: none"> • Critères de contrôle des matériaux spécifiques à la production: qualité, quantité, dimensions. • Source d'information : plans et dessins de production. • Procédures de contrôle des matériaux et produits. • Bois et panneaux spécifiques à la production: types, caractéristiques, propriétés physiques, conditions de façonnage. 	<ul style="list-style-type: none"> • Exploiter les plans et dessins de production. • Identifier, contrôler, préparer les matériaux nécessaires à l'exécution des travaux. 	<i>Préparer les matériaux, l'outillage et les machines en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i>
<ul style="list-style-type: none"> • Ergonomie liée à l'activité. • Phases de fabrication spécifiques à la production. • Zones d'encombrement des matériaux. • Besoins en matériaux, matériels, outillages et équipements des postes de travail. 	<ul style="list-style-type: none"> • Disposer les matériaux rationnellement, ergonomiquement en fonction du travail à réaliser. • Préparer les zones de dépôt des postes de travail. 	
<ul style="list-style-type: none"> • Outillage spécifique à la production: conditions d'utilisation, conformité, règles de sécurité, équipements de protection collectifs et individuels, procédures de contrôle. 	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler l'outillage. • Sélectionner l'outillage. • Positionner l'outillage. • Installer les organes de sécurité sur les machines. 	

<ul style="list-style-type: none"> • Machines spécifiques à la production: conditions d'utilisation, conformité, règles de sécurité, équipements de protection collectifs et individuels, procédures de contrôle. 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier l'état de fonctionnement des machines et des organes de sécurité sélectionnés. • Appliquer une procédure de contrôle. 	
--	---	--

4.3 Transformer le bois et les panneaux		
SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE
4.3.1 Prendre connaissance de la procédure de fabrication		
<ul style="list-style-type: none"> • Procédures de fabrication: terminologie, phases, chronologie des opérations, postes de travail, identification et champ d'utilisation des machines. • Contraintes de fabrication : organisation de l'atelier, programmation des travaux. 	<ul style="list-style-type: none"> • Lire la procédure de fabrication. 	<i>Transformer le bois et les panneaux en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i>
4.3.2 Régler les machines à bois traditionnelles		
<ul style="list-style-type: none"> • Machines spécifiques à la production: conditions d'utilisation, conformité, règles de sécurité, équipements de protection collectifs et individuels, champ d'application, vitesses de rotation, d'avancement et de coupe, procédures de contrôle et de réglage. • Bois et panneaux spécifiques à la production: types, caractéristiques, propriétés physiques, conditions de façonnage. 	<ul style="list-style-type: none"> • Positionner et régler les outils de coupe, de ponçage, de façonnage ; régler la vitesse de coupe, de rotation et d'avancement en fonction des matériaux. 	<i>Régler les machines à bois traditionnelles en autonomie d'exécution en reproduction simple et dans des situations répétitives et identiques</i>
<ul style="list-style-type: none"> • Machines spécifiques à la production: conditions d'utilisation, conformité, règles de sécurité, équipements de protection collectifs et individuels, champ d'application. 	<ul style="list-style-type: none"> • Positionner et régler les dispositifs de sécurité. • Régler les appareils tels que servantes. 	
4.3.3 Tracer les bois et les panneaux		
<ul style="list-style-type: none"> • Techniques de traçage du débit (épure). • Types de gabarits. 	<ul style="list-style-type: none"> • Réaliser le traçage du débit sur les bois et panneaux. • Réaliser le(s) gabarit(s) de traçage. 	<i>Tracer les bois et les panneaux en autonomie</i>

<ul style="list-style-type: none"> • Notions de géométrie : perpendiculaire, parallèle, angles, arcs, rayon, corde et flèche. • Gabarits. 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier les vraies grandeurs d'arêtes et les angles des coupes. 	<i>d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i>
<ul style="list-style-type: none"> • Marquage, signes conventionnels et identification des bois et panneaux. • Traçage du débit: outils, méthodes, unités de mesure. • Qualité et défauts du bois et des panneaux. 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier les dimensions d'exécution. • Marquer, identifier les pièces. • Tracer les pièces des éléments des ouvrages. 	
4.3.4 Débiter les bois et les panneaux		
<ul style="list-style-type: none"> • Débitage des bois : techniques, principes, plan de débitage. • Débitage des panneaux : techniques, principes, plan de calibrage. • Logiciel d'optimisation de débit. 	<ul style="list-style-type: none"> • Etablir un plan de débit optimisé. 	<i>Débiter les bois et les panneaux en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i>
<ul style="list-style-type: none"> • Machines de débitage et de corroyage : types, conditions d'utilisation, conformité, règles de sécurité, équipement de protection. • Bois et panneaux spécifiques à la production: essences (propriétés), structure (orientation, compacité des cernes), propriétés physiques/ mécaniques, conditions de façonnage (longueurs, sections, finition attendue, ...), défauts. 	<ul style="list-style-type: none"> • Découper et calibrer les bois et panneaux (corroyage). 	
<ul style="list-style-type: none"> • Bois et panneaux : marquage, signes conventionnels et identification. • Chutes : techniques et principes de triage et stockage. 	<ul style="list-style-type: none"> • Trier les bois, trier les panneaux en fonction de la production et de leur emplacement dans l'ouvrage. • Trier et stocker les chutes. 	
4.3.5 Usiner les bois et panneaux		
<ul style="list-style-type: none"> • Techniques de traçage : assemblages spécifiques à la production (types, proportions, établissement). • Techniques d'usinage. • Types de profilage. 	<ul style="list-style-type: none"> • Appareiller les pièces/ éléments. • Etablir et tracer (assemblage, profilage, ...) les pièces/ éléments. 	<i>Usiner les bois et panneaux en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i>
<ul style="list-style-type: none"> • Outillage spécifique à la production: conditions d'utilisation, conformité, règles de sécurité, équipements de protection collectifs et individuels, champ d'application, vitesse de rotation, d'avancement et de coupe, procédures de contrôle et de réglage. 	<ul style="list-style-type: none"> • Choisir et utiliser le type d'outillage, de machine adéquat pour façonner et profiler (mortaiser, tenonner, toupiller, entailler, percer, défoncer, scier, tourner, ...). • Réaliser les assemblages spécifiques : <ul style="list-style-type: none"> - Production en bois massif 	

<ul style="list-style-type: none"> • Techniques d'usinage. • Eléments décoratifs et raccords de moulure : types, proportions, dessin, techniques de réalisation. • Types de profilage. • Assemblages spécifiques à la production en bois massif (bâti, porte, tiroir): techniques, types, proportions, établissement. • Assemblages spécifiques à la production en panneaux (porte, caisson, tiroir, ...): techniques, types, proportions, établissement. • Machines CNC : procédures de mise en route. 	- Production en panneaux	
<ul style="list-style-type: none"> • Techniques de contrôle: outils de mesurage, tolérances. 	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler le jeu et les dimensions des assemblages en fonction du plan d'exécution. • Contrôler la conformité de l'usinage en fonction du plan d'exécution. 	

4.4 Assembler, apprêter et poser une partie mobile		
SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE
4.4.1 Prendre connaissance de l'ordre chronologique des opérations d'assemblage		
<ul style="list-style-type: none"> • Procédure d'assemblage/ fabrication : terminologie, phases, chronologie des opérations, postes de travail, identification et champ d'utilisation des machines. • Assemblages de caissons: types, méthodes, accessoires, proportions, principes (dimensionnement, contrainte, résistance aux sollicitations mécaniques, chimiques, thermiques, ...). • Assemblages spécifiques à la production: techniques. 	<ul style="list-style-type: none"> • Prendre connaissance de l'ordre chronologique des opérations d'assemblage. 	<i>Prendre connaissance de l'ordre chronologique des opérations d'assemblage en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i>
4.4.2 Assembler les éléments en panneaux		
<ul style="list-style-type: none"> • Techniques de préparation des éléments: ponçage, affleurage, dépoussiérage, dégraissage, ... 	<ul style="list-style-type: none"> • Appliquer les techniques de préparation des éléments à assembler : affleurer, poncer, dépoussiérer, dégraisser, ... 	<i>Assembler les éléments en panneaux en autonomie</i>

<ul style="list-style-type: none"> • Signes d'établissement conventionnels. 	<ul style="list-style-type: none"> • Identifier les pièces à assembler. 	<i>d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i>
<ul style="list-style-type: none"> • Terminologie technique. • Colles : types, propriétés, conditions d'utilisation, règles de sécurité. 	<ul style="list-style-type: none"> • Positionner les pièces. • Mettre en œuvre les moyens de serrage. • Encoller les parties à assembler. 	
<ul style="list-style-type: none"> • Techniques de fixation : types, propriétés, champ et modalités d'application, conditions de mise en œuvre, règles de sécurité, équipement de protection. • Presses (hydrauliques, pneumatiques, autres): utilisation et champ d'application. • Techniques de serrage manuelles : champ d'application. 	<ul style="list-style-type: none"> • Serrer et consolider les assemblages de l'ouvrage 	
4.4.3 Assembler les éléments en bois massif		
<ul style="list-style-type: none"> • Techniques de préparation de l'assemblage: ponçage, affleurage, dépoussiérage, dégraissage, ... • Signes d'établissement conventionnels. • Techniques de serrage manuelles: champ d'application. • Eléments décoratifs et raccords de moulure. 	<ul style="list-style-type: none"> • Appliquer les techniques de préparation de l'assemblage: affleurer, poncer, dépoussiérer, dégraisser, ... • Identifier les pièces à assembler. • Ragraier les moulures. 	<i>Assembler les éléments en bois massif en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i>
<ul style="list-style-type: none"> • Terminologie technique. • Colles : types, propriétés, conditions d'utilisation, règles de sécurité. 	<ul style="list-style-type: none"> • Positionner les pièces. • Mettre en œuvre les moyens de serrage. • Encoller les parties à assembler. 	
<ul style="list-style-type: none"> • Techniques de fixation : types, propriétés, champ et modalités d'application, conditions de mise en œuvre, règles de sécurité, équipement de protection. • Presses (hydrauliques, pneumatiques, autres): utilisation et champ d'application 	<ul style="list-style-type: none"> • Serrer et consolider les assemblages de l'ouvrage. • 	
4.4.4 Apprêter les surfaces		
<ul style="list-style-type: none"> • Techniques de finition bois: ponçage, traitement. • Outils de ponçage : types, caractéristiques, conditions d'utilisation, règles de sécurité, équipements de protection individuels, champ d'application, procédures de contrôle et de réglage. 	<ul style="list-style-type: none"> • Préparer les surfaces à traiter : bouchonner, effectuer des petites réparations de surfaces, poncer, dépoussiérer, dégraisser. 	<i>Apprêter les surfaces en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i>

4.4. 5 Equiper les éléments d'ébénisterie		
SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE
<ul style="list-style-type: none"> • Pièces de quincaillerie (y compris les quincailleries spéciales) : identification, fonction, techniques de fixation, techniques d'articulation/mouvement des parties mobiles, prescription des fabricants. • Techniques de pose des parties mobiles. • Accessoires d'ébénisterie: types, caractéristiques, techniques de fixation, prescription des fabricants. • Organes de mobilité: types, caractéristiques, techniques de fixation, prescription des fabricants, tolérances. 	<ul style="list-style-type: none"> • Lire et appliquer les prescriptions des fabricants. • Placer la quincaillerie. • Poser les parties mobiles. • Placer les accessoires. • Placer les organes de mobilité. 	<i>Equiper les éléments d'ébénisterie en autonomie d'exécution en reproduction simple dans des situations répétitives et identiques</i>
4.4.6 Contrôler la conformité de l'assemblage et de la pose des équipements selon le plan d'exécution		
<ul style="list-style-type: none"> • Sources d'information : plans d'exécution et cahier des charges, bordereau de fabrication. • Techniques de contrôle. • Critères de conformité: planéité, jeu, qualité des joints, équerrage, dimensions (tolérances), fonctionnement des ouvrants. • Instruments de mesure. 	<ul style="list-style-type: none"> • Décoder les données techniques. • Appliquer les critères de conformité. • Utiliser le matériel de contrôle. 	<i>Contrôler la conformité de l'assemblage et de la pose des équipements selon le plan d'exécution en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i>
4.4.7 Remettre son poste de travail en état		
<ul style="list-style-type: none"> • Nettoyage du poste de travail : techniques, outils. 	<ul style="list-style-type: none"> • Utiliser les techniques et les outils de nettoyage adéquats. • Ranger et nettoyer les zones de circulation, de travail. • Appliquer les prescriptions de nettoyage de l'outillage. 	<i>Remettre son poste de travail en état en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i>
<ul style="list-style-type: none"> • Déchets : catégories, types-classes, principe de tri et d'évacuation. 	<ul style="list-style-type: none"> • Trier et évacuer les déchets du poste de travail. 	
<ul style="list-style-type: none"> • Outillage et matériel: conditions d'utilisation, de nettoyage, d'affûtage, maintenance de niveau 1. 	<ul style="list-style-type: none"> • Nettoyer et assurer la maintenance des matériels et outillages. 	

4.7 Respecter les règles de sécurité, d'hygiène, d'ergonomie, d'environnement, de gestion du temps		
SAVOIRS	APTITUDES	AUTONOMIE
4.7.1 Appliquer les règles liées à la sécurité et à l'ergonomie		
<ul style="list-style-type: none"> • Les règles de sécurité prescrites par le Code du bien-être au travail (anciennement RGPT), la législation • Les règles de sécurité : • personnelle et collective : les EPI (gants, lunettes de protection ...) et EPC spécifiques aux travaux réalisés <ul style="list-style-type: none"> ○ à l'égard du matériel : normes de constructeurs, notices d'emploi ○ à l'égard des produits : étiquetage et pictogramme de produits dangereux, notices d'emploi 	<ul style="list-style-type: none"> • Identifier les sources de danger (matériel, produits, zone de travail ...) • Appliquer les mesures de protection individuelle et collective • Interpréter les consignes, notices d'emploi, étiquetages (pictogrammes ...) ... • Appliquer les règles et consignes de sécurité spécifiques lors du transport (arrimage ...), de l'utilisation, du stockage ... du matériel. • Appliquer les règles et consignes de sécurité spécifiques lors de l'utilisation, du stockage ... des produits 	<p><i>Appliquer les règles liées à la sécurité et à l'ergonomie en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i></p>
<ul style="list-style-type: none"> • Outillage et matériel: conditions d'utilisation, critères de conformité, règles de sécurité, équipement de protection, entretien. • Equipements de sécurité : types, conditions d'utilisation selon la tâche, le poste de travail. • Maintenance de niveau 1 : limites d'intervention. • Produits dangereux : identification, types, risques liés à la manipulation, mesures de sécurité, mesures de prévention, règles de stockage et d'évacuation. • Documents de travail. • Terminologie technique. • Pictogrammes de sécurité. • Dispositions de prévention incendie. • Règles d'ergonomie. 	<ul style="list-style-type: none"> • Utiliser le matériel et les outils selon les règles de sécurité. • Assurer la maintenance de niveau 1 du matériel et de l'outillage. • Utiliser les éléments de protection collectifs et individuels. • Manipuler et stocker les produits dangereux, toxiques ou inflammables. • Transmettre les informations utiles au maintien de la sécurité. • Appliquer les dispositions de prévention incendie. • Adopter des postures ergonomiques. • Utiliser le matériel et les outils de manière ergonomique. 	

4.7.2 Appliquer les règles liées à la protection de l'environnement		
<ul style="list-style-type: none"> • Principes d'utilisation rationnelle des fluides et de l'énergie. • Prescriptions des fabricants (utilisation rationnelle du matériel). • Fiche technique : étiquetage, pictogrammes. • Mesures de prévention et de protection contre le bruit. • Mesures de prévention et de protection contre la poussière. • Déchets : catégories, types-classes, principe de tri, conditionnement, évacuation (y compris déchets spécifiques). • Limite d'intervention dans le démontage et l'évacuation des déchets spécifiques. • Environnement : source de pollution, techniques de protection. • Produits dangereux : identification, types. 	<ul style="list-style-type: none"> • Utiliser les fluides, l'énergie, les outils et machines de manière efficace et rationnelle • Appliquer les exigences acoustiques • Limiter les émissions de poussière • Appliquer le tri, le stockage et l'évacuation des déchets du poste de travail • Identifier les produits dangereux, toxiques ou inflammables 	<p><i>Appliquer les règles liées à la protection de l'environnement en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i></p>
4.7.3 Appliquer les règles liées à la gestion du temps		
<ul style="list-style-type: none"> • Planning de l'entreprise • Consignes d'organisation du travail. • Délais de réalisation des travaux 	<ul style="list-style-type: none"> • Suivre un planning. • Organiser le travail. 	<p><i>Appliquer les règles liées à la gestion du temps en autonomie d'exécution lors d'applications simples et dans des situations similaires</i></p>

Glossaire UAA4 :

Maintenance de niveau 1 (norme AFNOR) : Réglage simple prévu par le constructeur ou le service de maintenance au moyen d'éléments accessibles sans aucun démontage pour ouverture de l'équipement. Ces interventions peuvent être réalisées par l'utilisateur sans outillage particulier à partir des instructions d'utilisation.

Panneaux : dans le profil, se définit comme panneaux dérivés du bois. Les matériaux autres que ceux dérivés du bois prendront dans ce profil la dénomination de matériaux connexes (en pierre, verre, métal, composite).

Bordereau des bois : document listant les prix unitaires, quantités, types de bois, section relatifs à chaque produit bois ou dérivés de l'ouvrage prévu.

Epure : Dessin d'un ouvrage réalisé à une échelle donnée (généralement en vraie grandeur 1/1), appelé parfois plan sur règle. Il représente sur un ou plusieurs plans, les projections de l'ouvrage à exécuter et les différentes coupes qui aideront à sa compréhension. (*Nouveau dictionnaire pratique du bois* aux éditions VIAL)

EPC : équipements de protection collective

EPI : équipements de protection individuelle

SITUATION D'ÉVALUATION REPRÉSENTATIVE DE L'UAA4 :

Éléments critiques de contexte :

Tâches

- Effectuer le relevé des dimensions utiles
- Réaliser le croquis coté
- Réaliser des dessins de détail nécessaires à la production
- Réaliser les bordereaux nécessaires à la production^[SEP]
- Etablir un mode opératoire
- Préparer les matériaux et l'outillage
- Réaliser les parties mobiles suivant les souhaits du client.
- Placer la quincaillerie et poser les parties mobiles
- Gérer son poste de travail : approvisionner (matériaux, matériel) - organiser son poste de travail - nettoyer et ranger (poste de travail, matériel)
- trier et éliminer les déchets^[SEP]

Mise en situation : Situation pratique significative dans un contexte d'atelier.

Complexité

- Le croquis et les dessins seront réalisés aux instruments manuels ou par système informatique.
- Les parties mobiles comprendront un tiroir en bois massif (assemblé par queues d'aronde) et une porte ou un abattant en bois massif ainsi qu'une porte ou un abattant en panneau.
- Les quincailleries posées seront de deux types : contemporain et classique.
- L'usinage des assemblages et des profilages se fera sur les machines spécifiques aux matériaux.^[SEP]
- Les assemblages seront appropriés aux matériaux : bois massif /panneaux.
- Les parties mobiles seront réalisées aux dimensions réelles

Autonomie

Epreuve individuelle

Autonomie d'exécution (Analyse de la situation – Organisation de son travail – Approvisionnement en matériel et matériaux appropriés -

Application des modes opératoires appropriés) dans le respect des consignes et des prescriptions techniques

Temps de réalisation : fixé par l'organisme d'enseignement ou de formation (OEF).

Conditions de réalisation

l'apprenant dispose :

- Consignes de réalisation
- Les documents utiles (plans, cahier des charges, fiches techniques, état du stock, liste du matériel disponible, offres de fournisseurs, documents à compléter ...)
- Un poste de travail équipé des logiciels adéquats (disposant des bibliothèques de vues et coupes réalisées préalablement)
- Une connexion internet

CADRE DE REFERENCE D'EVALUATION S.F.M.Q. :

CRITERES INCONTOURNABLES	INDICATEURS GLOBALISANTS INCONTOURNABLES	Réussite de l'IG Oui/Non
Conformité de la production	1.1 Les préparations (croquis, dessins, bordereaux, modes opératoires) permettent la fabrication
	1.2 La production est conforme aux souhaits du client.
	1.3 La pose des parties mobiles respecte les tolérances	
Respect des procédures	2.1 L'organisation du travail est rationnelle.
	2.2 Les techniques/ modes opératoires adaptés sont appliqués.
Respect des règles de sécurité, d'ergonomie et d'environnement	3.1 Les règles de sécurité, d'hygiène et d'ergonomie sont appliquées.
	3.2 Les règles en matière de protection de l'environnement sont appliquées

Remarque :

Les conditions de réussite sont déterminées par le cadre de référence d'évaluation S.F.M.Q. :

- un critère est réussi si tous les indicateurs globalisants sont réussis,
- la situation d'évaluation représentative est réussie si tous les critères sont réussis.

Les modalités de mesure de chaque indicateur globalisant sont déterminées par les opérateurs d'enseignement et de formation en fonction de l'épreuve qu'ils construisent.

Profil d'équipement

INSTALLATIONS / EQUIPEMENTS

UAA →	1	2	3	4	5	6	7
Infrastructure							
Salle machines	X	X	X	X	X	X	X
Atelier de montage	X	X	X	X	X	X	
Salle informatique	X	X	X	X	X	X	
Système de pistolage						X	
Equipement							
Equipements de protection collective	X	X	X	X	X	X	X
Equipements de protection individuelle	X	X	X	X	X	X	X
Moyens de manutention manuelle			X	X	X	X	
Machines fixes, leur outillage et leurs protections (CNC et traditionnelles)							
Découpe	X	X	X	X	X		X
Corroyage	X	X	X	X	X		
Usinage	X	X	X	X	X		X
Finition (ponçage)	X	X	X	X	X	X	
Finition (produits)						X	

B. MATERIEL / OUTILLAGE

UAA →	1	2	3	4	5	6	7
Outils manuels							
Traçage	X	X	X	X	X		X
Maintien et de serrage	X	X	X	X	X	X	
Coupants	X	X	X	X	X	X	
Façonnage		X	X	X	X	X	
Vissage/dévisage			X	X	X	X	X
Finition (ponçage)	X	X	X	X	X	X	X
Finition (produits)						X	
Instruments de mesure et de contrôle	X	X	X	X	X	X	X
Machines portatives et leur protection							
Découpe			X	X			
Usinage			X	X	X		
Fixation	X	X	X	X	X	X	
Finition (ponçage)	X	X	X	X	X	X	
Finition					X		

Éléments disciplinaires nécessaires à l'exercice du métier

L'enseignement qualifiant est composé d'une formation optionnelle, mais aussi d'une formation commune.

C'est en invitant les professeurs de cours de formation commune à parcourir les unités d'acquis d'apprentissage et à se concerter avec leurs collègues des cours techniques et pratiques qu'on obtiendra une mise en valeur légitime de ces cours en leur adjoignant un sens.

La séparation des matières, si elle est indispensable pour construire des savoirs, n'est cependant pas représentative des réalités rencontrées.

L'ensemble des cours de la formation commune et de la formation optionnelle vise les objectifs établis par le décret « Missions » et le Code de l'enseignement secondaire.

Les compétences relatives aux cours de formation générale et nécessaires dans les cours techniques et pratiques sont, assez souvent, supposées acquises **bien plus tôt** dans la formation. Il n'empêche qu'il sera utile de les **réactiver** ici, encourageant ainsi une formation en spirale.

De plus, on voit souvent les programmes insister sur la mise en situation qui doit renvoyer vers une « situation problème significative » illustrée par des contextes qui donnent du sens. Il serait aberrant de ne pas se servir des contextes professionnels pour mettre les programmes en œuvre.

Le travail collaboratif (**circulaire 7167 du 03/06/19**) préconise notamment la concertation horizontale et verticale, l'équipe éducative trouvera l'occasion de faire des liens entre les cours de la formation commune et les cours de l'OBG afin de susciter l'intérêt des élèves et donner du sens aux apprentissages

Le cadre francophone des certifications

Descripteurs définissant les niveaux du cadre francophone des certifications (CFC)¹⁰

Chacun des huit niveaux est défini par un ensemble de descripteurs indiquant quels sont les acquis de l'éducation et de la formation attendus d'une certification de ce niveau, quel que soit le système de certification.

		Savoirs, aptitudes	Contexte, autonomie et responsabilité
Niveau 1	Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 1	Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux non référencés à un domaine de travail ou d'étude spécifique permettant de réaliser des tâches simples et répétitives dans le cadre de la reproduction de processus simples	Agir sous encadrement direct dans un contexte structuré et défini relevant d'un environnement de travail et/ou d'un domaine d'étude non spécifique

¹⁰ Décret portant assentiment à l'Accord de coopération, conclu le 26 février 2015 entre la Communauté française, la Région wallonne et la Commission communautaire française, concernant la création et la gestion d'un Cadre francophone des certifications, en abrégé « C.F.C. », 15 mai 2015

Niveau 2	<p align="center">Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 2</p>	<p>Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux de base d'un domaine de travail ou d'étude spécifique permettant de réaliser un ensemble de tâches sans devoir choisir les méthodes / outils / matériels dans le cadre de l'application de processus simples et standards.</p>	<p>Agir sous supervision dans des situations connues et définies liées à un domaine de travail ou d'étude spécifique, avec un degré de responsabilité limité à l'exécution des tâches.</p>
Niveau 3	<p align="center">Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 3</p>	<p>Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux généraux d'un domaine de travail ou d'étude spécifique permettant de réaliser un ensemble de tâches impliquant de choisir des méthodes / outils / matériels dans le cadre de l'application de processus complexes.</p>	<p>Agir avec un degré d'autonomie et de responsabilité limité aux choix posés et mis en œuvre dans des situations caractéristiques d'un domaine de travail ou d'étude dans lesquelles un nombre restreint de facteurs varient.</p>

Niveau 4	<p align="center">Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 4</p>	<p>Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux généraux d'un domaine de travail ou d'étude spécifique permettant de rechercher et de sélectionner des informations adéquates en vue de mobiliser et d'intégrer des connaissances / des méthodes / des pratiques dans le cadre de la résolution de problèmes concrets dont les indices sont manifestes et dont les solutions possibles sont en nombre fini et limité.</p>	<p>Agir avec une marge d'initiative restreinte dans des situations caractéristiques d'un domaine de travail ou d'étude dans lesquelles un nombre important de facteurs prévisibles sont susceptibles de changer, et avec une responsabilité complète de son travail.</p>
Niveau 5	<p align="center">Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 5</p>	<p>Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux spécialisés d'un domaine de travail ou d'étude spécifique permettant d'analyser, de compléter d'articuler des informations sur base des connaissances / des méthodes / des pratiques de sa spécialité en vue de les réorganiser et de construire des solutions adaptées dans le cadre de la résolution de problèmes abstraits, dont les indices ne sont pas manifestes et dont les solutions possibles sont multiples.</p>	<p>Agir avec une marge d'initiative étendue dans des situations caractéristiques d'un domaine de travail ou d'étude dans lesquelles les changements sont imprévisibles, avec une responsabilité complète de son travail.</p>

Niveau 6	<p align="center">Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 6</p>	<p>Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux approfondis d'un domaine de travail ou d'étude spécifique permettant de témoigner de la compréhension et de l'utilisation critique des connaissances / des méthodes / des pratiques de sa spécialité ainsi que des différentes dimensions et contraintes de la situation en vue de formuler et/ou mettre en œuvre des solutions pertinentes (ou nouvelles) dans le cadre de la résolution de problèmes ou de situations complexes</p>	<p>Agir en autonomie et en toute responsabilité dans des situations caractéristiques d'un domaine de travail ou d'étude dans lesquelles les changements sont imprévisibles.</p>
Niveau 7	<p align="center">Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 7</p>	<p>Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux hautement spécialisés d'un domaine de travail ou d'étude spécifique permettant de témoigner d'une maîtrise et d'une réflexion critique en relation avec les connaissances / les méthodes / les pratiques de sa spécialité et à l'interface d'autres spécialités en vue de formuler et/ou mettre en œuvre des solutions innovantes dans le cadre du développement de savoirs, de projets (ou de procédures).</p>	<p>Agir en autonomie et en toute responsabilité dans des situations inédites d'un domaine de travail ou d'étude et/ou à l'interface de plusieurs domaines.</p>

<p style="text-align: center;">Niveau 8</p>	<p style="text-align: center;">Acquis de l'éducation et de la formation correspondant au niveau 8</p>	<p>Savoirs, savoir-faire, savoir-faire comportementaux les plus avancés d'un domaine de travail ou d'étude spécifique ou à l'interface de plusieurs domaines permettant de témoigner d'une expertise reconnue en relation avec les connaissances / les méthodes / les pratiques de sa spécialité et à l'interface d'autres spécialités en vue d'étendre et de redéfinir de manière singulière et significative les savoirs (et procédures) existants dans le cadre de la recherche et/ou de l'innovation.</p>	<p>Agir en autonomie et en toute responsabilité dans des situations les plus avancées, à la pointe d'un domaine de travail ou d'étude et/ou à l'interface de plusieurs domaines.</p>
--	--	---	--

SUPPLÉMENT AU CERTIFICAT EUROPASS

1. Intitulé du certificat

Certificat de qualification d'Ebéniste

⁽¹⁾ dans la langue d'origine

2. Traduction de l'intitulé du certificat

Schrijnwerker / meubelmaker (NL)

Tischler/Tischlerin (DE)

Cabinetmaker (EN)

⁽¹⁾ Le cas échéant. Cette traduction est dépourvue de toute valeur légale.

3. Éléments de compétences acquis

Le certificat qualification concerne l'ensemble des unités d'acquis d'apprentissage listées ci-dessous.

Unités d'acquis d'apprentissage en conformité avec le profil de formation du SFMQ (Service francophone des Métiers et des Qualifications) :

UAA 1 : Réaliser un cadre avec assemblages de base sans profilage

UAA 2 : Réaliser un cadre profilé (rainure, feuillure [battée], moulure) avec assemblages de base.

UAA 3 : Concevoir et réaliser un bâti de meuble en bois massif et un caisson en panneaux

UAA 4 : Concevoir, réaliser et poser des parties mobiles de meuble

UAA 5 : Concevoir et réaliser les décors

UAA 6 : Réaliser les finitions

UAA 7 : Usiner sur machine à commande numérique

4. Secteurs d'activité et/ou types d'emplois accessibles par le détenteur du certificat

Le métier d'ébéniste est référencé dans la fiche métier H2207 - Réalisation de meubles en bois - du Répertoire Opérationnel des Métiers et des Emplois (www.pole-emploi.fr).

La nomenclature et la codification du ROME sont utilisées par les différents services publics de l'emploi en Belgique.

L'ébéniste réalise de manière autonome les travaux suivants:

- effectue des croquis, des dessins de détails d'assemblage et établit une commande de fabrication pour réaliser des meubles ;
- prépare tant le bois que les panneaux, ainsi que les quincailleries et matériels ;
- sur base d'un plan de fabrication, fabrique et assemble à l'unité ou en petite série, manuellement ou à l'aide de machines à bois traditionnelles et à commande numérique des ouvrages destinés à l'ébénisterie;
- réalise les finitions des éléments.

⁽¹⁾ Rubrique facultative

(*) Note explicative

Le Supplément au certificat complète l'information figurant sur le certificat. Ce document n'a aucune valeur légale. Son format est basé sur la Décision (UE) 2018/646 du Parlement européen et du Conseil du 18 avril 2018 concernant un cadre commun pour l'offre de meilleurs services dans le domaine des aptitudes et des certifications (Europass) et abrogeant la décision n° 2241/2004/CE.

© Union européenne, 2002-2020

5. Base officielle du certificat	
Nom et statut de l'organisme certificateur <i>Coordonnées de l'établissement scolaire</i>	Nom et statut de l'autorité de tutelle responsable de l'organisme certificateur
	MINISTÈRE DE LA FÉDÉRATION WALLONIE-BRUXELLES (COMMUNAUTÉ FRANÇAISE DE BELGIQUE) Boulevard Léopold II 44 B-1080 BRUXELLES http://www.federation-wallonie-bruxelles.be/
Niveau du certificat Niveau du CFC et du CEC(EQF)	Système de notation / conditions d'octroi Évaluation binaire « a satisfait / n'a pas satisfait » établie en référence à des critères d'évaluation (norme) dont tous doivent être rencontrés pour satisfaire à l'épreuve. Le certificat de qualification est délivré aux élèves qui maîtrisent les acquis d'apprentissage fixés par le profil de certification de l'«Ebéniste». Les critères et indicateurs d'évaluation sont définis par le profil d'évaluation.
Accès au niveau suivant d'éducation/de formation Néant	Accords internationaux Néant

Base légale

- Arrêté royal du 29 juin 1984 relatif à l'organisation de l'enseignement secondaire (article 26).
- Décret du 03 juillet 1991 organisant l'enseignement secondaire en alternance (article 2bis)
- Décret du 03 mars 2004 organisant l'enseignement spécialisé (article 3)
- Arrêté du Gouvernement de la Communauté française du 7 mai 2020 définissant le profil de formation de l'« Ebéniste »
- Arrêté du Gouvernement de la Communauté française du 29 septembre 2011 relatif à l'établissement de la correspondance des titres délivrés par l'Institut wallon de formation en alternance et des indépendants et petites et moyennes entreprises et le Service formation petites et moyennes entreprises créé au sein des Services du Collège de la Commission communautaire française et leurs réseaux de centres de formation avec les titres délivrés par l'enseignement obligatoire ou de promotion sociale (article 2).

6. Modes d'accès à la certification officiellement reconnus

Description de l'enseignement / formation professionnel(le) suivi(e)	Part du volume total de l'enseignement / formation (%)	Durée (heures/semaines/mois/années)
Enseignement secondaire de plein exercice	100 %	3 ans
Enseignement secondaire en alternance (art. 49)	40% en école et 60% de formation en alternance en entreprise	3 ans (à titre indicatif)
Durée totale de l'enseignement / de la formation conduisant au certificat/titre/diplôme		3 ans

Niveau d'entrée requis

I Pour l'enseignement en plein exercice

En application de l'Arrêté royal du 29 juin 1984 relatif à l'organisation de l'enseignement secondaire, article 12 :

Peuvent être admis comme élèves réguliers **en quatrième année de l'enseignement secondaire**

professionnel :

a) les élèves réguliers qui ont terminé avec fruit la troisième année de l'enseignement secondaire de plein exercice, soit la troisième année de l'enseignement secondaire professionnel en alternance

b) les titulaires du certificat d'enseignement secondaire inférieur délivré par le jury d'Etat ou par les jurys de la Communauté française, de la Communauté flamande ou de la Communauté germanophone ;

c) les titulaires d'une attestation de réinsertion dans l'enseignement secondaire de plein exercice délivrée par un centre d'éducation et de formation en alternance après la fréquentation d'une année scolaire au moins dans l'enseignement secondaire en alternance

d) les titulaires du certificat d'enseignement secondaire du deuxième degré, enseignement professionnel, délivré par le Jury de la Communauté française pour autant qu'ils changent d'orientation d'études ;

e) les titulaires du certificat correspondant au CESI délivré par l'enseignement secondaire de promotion sociale de régime 1.

Peuvent également être admis comme élèves réguliers dans la quatrième année de l'enseignement secondaire professionnel les élèves qui ont terminé, dans la même forme d'enseignement et dans la même orientation d'études, une troisième année au sein d'un établissement d'enseignement secondaire autorisé par le Ministre à ne pas délivrer d'attestation au terme de la troisième année de l'enseignement secondaire professionnel, Toutefois, en cas de changement d'établissement au terme de cette troisième année d'études, l'admission en quatrième année dans un autre établissement est soumise à l'avis favorable du conseil d'admission. Si un élève désire changer de forme ou d'orientation d'études ou être admis en 4ème année de réorientation à l'issue de cette troisième année, le conseil de classe délivre l'attestation.

II Pour l'enseignement en alternance

Peuvent être admis dans l'enseignement secondaire en alternance, **au 2° degré**, en application du Décret du 3 juillet 1991 organisant l'enseignement secondaire en alternance, articles 6 et 8 §2 :

1° les jeunes soumis à l'obligation scolaire à temps partiel. Ils y gardent la qualité d'élèves réguliers s'ils effectuent les stages qui leur sont proposés par le centre d'éducation et de formation en alternance, conformément à l'article 3, §§ 2 et 3, et à l'article 15, § 1er, alinéas 2 et 3 ;

2° les jeunes âgés de plus de 18 ans et de moins de 21 ans au 31 décembre sous réserve d'avoir conclu soit :

- un contrat d'alternance;
- un contrat d'apprentissage de professions exercées par des travailleurs salariés;
- une convention emploi formation;
- toute autre forme de contrat ou de convention reconnue par la législation du travail et s'inscrivant dans le cadre d'une formation en alternance qui aura reçu l'approbation du Gouvernement de la Fédération Wallonie-Bruxelles

3° les jeunes âgés de plus de 21 ans et de moins de 25 ans au 31 décembre, bénéficiant de l'enseignement secondaire en alternance depuis le 1er octobre de l'année où ils atteignent l'âge de 21 ans, sous réserve d'avoir conclu soit :

- un contrat d'alternance ;
- un contrat d'apprentissage de professions exercées par des travailleurs salariés;
- une convention de premier emploi de type 2 ou 3 liée à un contrat de travail (CDD, CDI) ;
- toute autre forme de contrat ou de convention reconnue par la législation du travail et s'inscrivant dans le cadre d'une formation en alternance qui aura reçu l'approbation du Gouvernement de la Fédération Wallonie-Bruxelles.

4° les jeunes âgés de plus de 21 ans et de moins de 25 ans au 31 décembre, inscrits dans l'enseignement de plein exercice, sous réserve d'avoir conclu soit :

- un contrat d'alternance ;
- un contrat d'apprentissage de professions exercées par des travailleurs salariés;
- une convention de premier emploi de type 2 ou 3 liée à un contrat de travail (CDD, CDI) ;
- toute autre forme de contrat ou de convention reconnue par la législation du travail et s'inscrivant dans le cadre d'une formation en alternance qui aura reçu l'approbation du Gouvernement de la Fédération Wallonie-Bruxelles.

Peuvent être admis comme élèves réguliers **au 3° degré de** l'enseignement secondaire professionnel en alternance, les titulaires d'un des certificats suivants ou d'un titre reconnu équivalent à un de ces certificats :

- l'attestation de compétences professionnelles du 2ème degré de l'enseignement secondaire en alternance ;
- le certificat d'enseignement secondaire du 2ème degré ou le certificat d'enseignement secondaire inférieur ;
- le certificat de qualification de 3ème phase de l'enseignement spécialisé de forme 3 .

Les candidats qui n'ont obtenu aucun de ces certificats ne peuvent être admis comme élèves réguliers que dans le deuxième degré de l'enseignement secondaire professionnel.

Les conditions d'âge (sauf pour les élèves mineures qui ne sont pas concernés) et de contrat/conventions sont les mêmes que pour le 2^e degré

Information complémentaire

www.europass.eu

