

**MINISTÈRE DE LA JEUNESSE
DE L'ÉDUCATION NATIONALE
ET DE LA RECHERCHE**

DIRECTION DE L'ENSEIGNEMENT SCOLAIRE

Service des formations

Sous-direction des formations professionnelles

**Bureau de la réglementation
des diplômes professionnels**

ARRÊTÉ

du 16 février 2004
portant création du certificat d'aptitude professionnelle
conducteur-opérateur de scierie

NORMEN E 0400286 A

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

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

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

VU l'avis du Conseil supérieur de l'éducation du 15 janvier 2004.

ARRÊTE

Article 1er: Il est créé un certificat d'aptitude professionnelle *conducteur-opérateur de scierie* dont la définition et les conditions de délivrance sont fixées conformément aux dispositions du présent arrêté.

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

Article 3: La préparation à ce certificat d'aptitude professionnelle comporte une période de formation en milieu professionnel de quatorze semaines définie en annexe II du présent arrêté.

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

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

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

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

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

Article 7: Les correspondances entre les épreuves et les unités capitalisables de l'examen passé selon les dispositions de l'arrêté du 30 décembre 1992 portant création du certificat d'aptitude professionnelle *première transformation du bois* et les unités de l'examen organisé selon les dispositions du présent arrêté sont fixées en annexe V au présent arrêté.

Toute note obtenue aux domaines et épreuves de l'examen passé selon les dispositions de l'arrêté du 30 décembre 1992 est, à la demande du candidat et pour la durée de sa validité, reportée sur l'unité correspondante de l'examen organisé selon les dispositions du présent arrêté.

Toute unité capitalisable obtenue au titre de l'arrêté du 30 décembre 1992 permet, pour sa durée de validité, au candidat d'être dispensé, à sa demande, de l'unité correspondante de l'examen organisé selon les dispositions du présent arrêté.

Article 8: La première session d'examen du certificat d'aptitude professionnelle *conducteur-opérateur de scierie* aura lieu en 2006.

Article 9 :La dernière session d'examen du certificat d'aptitude professionnelle *première transformation du bois* créé par arrêté du 30 décembre 1992, aura lieu en 2005. A l'issue de cette session d'examen, l'arrêté du 30 décembre 1992 est abrogé.

Article 10: Le directeur de l'enseignement scolaire et les recteurs sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté qui sera publié au *Journal officiel* de la République française.

Fait à Paris, le 16 février 2004.

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

Jean-Paul de GAUDEMAR

Journal officiel du 27 février 2004.

Nota- : Le présent arrêté et ses annexes III et V seront publiés au Bulletin officiel du ministère de la jeunesse, de l'éducation nationale et de la recherche en date du 25 mars 2004 vendu au prix de 2,30 €
Il sera disponible au centre national de documentation pédagogique - 13, rue du Four 75006 PARIS
ainsi que dans les centres régionaux et départementaux de documentation pédagogique.
L'intégralité du diplôme est diffusée en ligne à l'adresse suivante :<http://www.sceren.fr>

| |
|---|
| RÉFÉRENTIEL DES ACTIVITÉS PROFESSIONNELLES |
|---|

LES FONCTIONS, ACTIVITÉS ET TÂCHES DU MÉTIER

| | |
|-----------------|------------------------------|
| Fonction | PRODUCTION DE SCIAGES |
|-----------------|------------------------------|

| Activités | TÂCHES | Travail sous contrôle | Travail en autonomie |
|---|--|-----------------------|----------------------|
| Réception et stockage des grumes | | | |
| | - Lire et interpréter le ou les documents de réception | X | |
| | - Décharger les grumes ou les billes | X | X |
| | - Trier et vérifier la conformité de l'approvisionnement | X | |
| | - Stocker les grumes ou les billes | X | X |

| | | | |
|-------------------------------|---|---|---|
| Préparation des grumes | | | |
| | - Cuber | | X |
| | - Choisir les grumes en fonction des contraintes de la commande | X | |
| | - Marquer les découpes en optimisant | X | |
| | - Détecter et éliminer les anomalies et corps étrangers | | X |
| | - Tronçonner en découpes franches et en respectant les tolérances | | X |
| | - Écorcer | | X |
| | - Stocker les billes et billons | X | X |

| | | | |
|--|--|---|---|
| Approvisionnement de la scierie | | | |
| | - Affecter les billes et billons | X | |
| | - Approvisionner la scierie en utilisant les moyens de manutention | X | X |

| | | | |
|--|--|---|---|
| Conduite des opérations de sciage de 1^{er} débit | | | |
| | - Mettre en œuvre le poste de travail | X | |
| | - Choisir, monter et régler les outils | | X |
| | - Charger, mettre et maintenir en position la matière d'œuvre sur la machine | | X |
| | - Choisir et/ou appliquer la méthode de débit la plus rationnelle | X | |
| | - Assurer le débit des produits et leur distribution aux différents postes aval dans un temps alloué | | X |
| | - Décider de l'opportunité du changement d'outil | | X |

| | | | |
|-----------------------------------|--|---|---|
| Débit aux scies de reprise | | | |
| | - Mettre en œuvre le poste de travail | X | |
| | - Choisir, monter et régler les outils | | X |
| | - Charger, mettre et maintenir en position la matière d'œuvre sur la machine | | X |
| | - Assurer le débit des produits et leur distribution aux différents postes aval dans un temps alloué | | X |
| | - Effectuer la mise à longueur des produits | | X |
| | - Conditionner les produits et les déchets | | X |
| | - Décider de l'opportunité du changement d'outil | | X |

| Activités | TÂCHES | Travail sous contrôle | Travail en autonomie |
|---|---|-----------------------|----------------------|
| Valorisation des produits issus du sciage | | | |
| | - Dégliner des produits à largeur fixe (pré-débites) | | X |
| | - Tronçonner des produits | | X |
| | - Corroyer des pièces sur machine pré-réglée | | X |
| | - Assembler des produits | | X |
| Traitement – Séchage des produits issus du sciage | | | |
| | - Conditionner sous forme de charges les produits issus du sciage en vue des opérations de traitement ou de séchage | | X |
| | - Participer aux opérations de traitement de préservation du bois | X | |
| | - Participer aux opérations de séchage naturel ou artificiel du bois | X | |
| Tri – Classement des débits et préparation des commandes | | | |
| | - Trier par longueurs et sections | | X |
| | - Empiler, cercler, coliser | | X |
| | - Réceptionner, remplir une feuille de cubage, cuber | | X |
| | - Participer au classement qualitatif | X | |
| | - Conditionner les produits en vue de l'expédition | | X |
| | - Participer au chargement et à l'expédition des produits | X | |
| | - Organiser, ranger son poste de travail | | X |
| Maintenance des matériels et outillages | | | |
| | - Couper les énergies et consigner les machines | X | |
| | - Contrôler les niveaux, compléter si besoin | | X |
| | - Contrôler l'état de coupe des outils | | X |
| | - Nettoyer, lubrifier les machines | | X |
| | - Installer, régler les outils | X | |
| | - Réaffûter l'arête tranchante en acier ou "stellitée" des outils de coupe | X | |
| | - Signaler les dysfonctionnements | | X |
| | - Participer à la maintenance | X | |

TABLEAU DE DÉTAIL DES ACTIVITÉS

| |
|---|
| FONCTION : PRODUCTION DE SCIAGES |
| Activité : RÉCEPTION ET STOCKAGE DES GRUMES |
| TÂCHES : |
| <ul style="list-style-type: none">- Tâche 1 : Lire et interpréter le ou les documents de réception.- Tâche 2 : Décharger les grumes ou les billes.- Tâche 3 : Trier et vérifier la conformité de l'approvisionnement (essence, qualité, volume...).- Tâche 4 : Stocker les grumes ou les billes. |
| CONDITIONS D'EXERCICE : |
| <u>Moyens et ressources disponibles :</u> <ul style="list-style-type: none">- Bordereau de livraison.- Matériel de cubage.- Matériels de manutention utilisables sans habilitation particulière.- Moyens de manutention et de chargement spécifiques (si habilitation).- Consignes de prévention et de sécurité.- Équipements de protection individuelle. |
| <u>Autonomie:</u> <ul style="list-style-type: none">- Interprétation des documents de réception sous contrôle.- Vérification de la conformité de l'approvisionnement sous contrôle.- Déchargement, triage, stockage en autonomie totale ou limitée en cas de non habilitation. |
| RÉSULTATS ATTENDUS : |
| R1 – La lecture et l'analyse des documents de réception sont sans erreur. R2 – Le classement et le pointage des grumes sont conformes aux données. R3 – Le toisé et le cubage sont effectués en tenant compte des normes en vigueur. R4 – Les déplacements et transferts respectent les consignes de sécurité. De plus : <ul style="list-style-type: none">- les règles "gestes et postures" sont respectées durant les manipulations,- la stabilité des stocks est sécurisée. |

TABLEAU DE DÉTAIL DES ACTIVITÉS

| |
|---|
| FONCTION : PRODUCTION DE SCIAGES |
| Activité : PRÉPARATION DES GRUMES |
| TÂCHES : |
| <ul style="list-style-type: none">- Tâche 1 : Cuber.- Tâche 2 : Choisir les grumes en fonction des contraintes de la commande (essence, qualité, caractéristiques dimensionnelles,...).- Tâche 3 : Marquer les découpes en optimisant.- Tâche 4 : Détecter et éliminer les anomalies et corps étrangers.- Tâche 5 : Tronçonner en établissant des découpes franches et en respectant les tolérances.- Tâche 6 : Écorcer.- Tâche 7 : Stocker les billes ou billons. |
| CONDITIONS D'EXERCICE : |
| <u>Moyens et ressources disponibles :</u> <ul style="list-style-type: none">- Matériel de cubage.- Commande client et/ou de production.- Matériel de détection de corps étrangers.- Équipement et matériel de tronçonnage et d'écorçage.- Matériels de manutention utilisables sans habilitation particulière.- Moyens de manutention et de chargement spécifiques (si habilitation).- Consignes de prévention et de sécurité.- Équipements de protection individuelle. |
| <u>Autonomie:</u> <ul style="list-style-type: none">- Choix et marquage sous contrôle.- Cubage en autonomie.- Découpe en autonomie.- Écorçage en autonomie.- Stockage des billes en autonomie totale ou limitée en cas de non habilitation. |

RÉSULTATS ATTENDUS :

R1 – Le cubage est réalisé suivant les normes en vigueur.

R2 – Le choix des grumes est conforme aux spécifications de la commande.

R3 – L'optimisation est effectuée en fonction des contraintes de la commande.

R4 – Le repérage, l'identification des anomalies et corps étrangers et leur élimination sont effectués avec précision.

R5 – Les découpes sont franches et effectuées avec un souci d'optimisation et correspondent aux dimensions, aux qualités et au tolérancement standardisé et/ou normalisé.

R6 – L'écorçage est effectué avec un minimum de perte.

R7 – Le stockage et le tri sont conformes aux instructions et aux règles de sécurité.

TABLEAU DE DÉTAIL DES ACTIVITÉS

| |
|--|
| FONCTION : PRODUCTION DE SCIAGES |
| Activité : APPROVISIONNEMENT DE LA SCIERIE |
| TÂCHES : |
| <ul style="list-style-type: none">- Tâche 1 : Affecter les billes et billons.- Tâche 2 : Approvisionner la scierie en utilisant les moyens de manutention et de convoyage. |
| CONDITIONS D'EXERCICE : |
| <u>Moyens et ressources disponibles :</u> <ul style="list-style-type: none">- Documents ou instructions d'approvisionnement.- Matériels de manutention et de convoyage utilisables sans habilitation particulière.- Moyens de manutention et de chargement spécifiques (si habilitation).- Consignes de prévention et de sécurité.- Équipements de protection individuelle. |
| <u>Autonomie:</u> <ul style="list-style-type: none">- Affectation sous contrôle.- Convoyage des billes et approvisionnement de la scierie en autonomie totale ou limitée en cas de non habilitation. |
| RÉSULTATS ATTENDUS : |
| <p>R1 – L'affectation et l'ordonnancement des billes et billons sont conformes aux documents ou instructions d'approvisionnement.</p> <p>R2 – L'approvisionnement est constant et judicieux.</p> <p>De plus : - les règles "gestes et postures" sont respectées durant les manipulations, - les déplacements et transferts respectent les consignes de sécurité.</p> |

TABLEAU DE DÉTAIL DES ACTIVITÉS

| |
|---|
| FONCTION : PRODUCTION DE SCIAGES |
| Activité : CONDUITE DES OPÉRATIONS DE SCIAGE DE PREMIER DÉBIT |
| TÂCHES : |
| <ul style="list-style-type: none">- Tâche 1 : Mettre en œuvre le poste de travail (préparation).- Tâche 2 : Choisir, monter et régler le(s) outil(s).- Tâche 3 : Charger, mettre et maintenir en position la matière d'œuvre sur la machine.- Tâche 4 : Choisir et/ou appliquer la méthode de débit la plus rationnelle.- Tâche 5 : Assurer le débit des produits et leur distribution aux différents postes aval dans un temps alloué.- Tâche 6 : Décider de l'opportunité du changement d'outil. |
| CONDITIONS D'EXERCICE : |
| <u>Moyens et ressources disponibles :</u> <ul style="list-style-type: none">- Outil(s) de sciage compatible(s) avec le travail envisagé.- Les machines de premier débit de la scierie.- La matière d'œuvre.- Normes ou règles de classement dimensionnel et qualitatif des produits.- Documents techniques.- Fiche(s) ou instructions orales de commande ou de débit.- Le temps alloué.- Consignes de prévention et de sécurité.- Les équipements de protection individuelle (E. P. I.). |
| <u>Autonomie:</u> <ul style="list-style-type: none">- Totale sur T2, 3, 5, 6.- Sous contrôle pour T1 et T4. |
| RÉSULTATS ATTENDUS : |
| L'ensemble des tâches de T1 à T6 est effectué de façon rationnelle et conformément : <ul style="list-style-type: none">- aux règles de prévention et de sécurité ;- aux instructions fournies et au travail envisagé ;- aux dimensions de débit et choix normalisés ou de la commande ;- aux temps impartis. |

TABLEAU DE DÉTAIL DES ACTIVITÉS

| |
|--|
| FONCTION : PRODUCTION DE SCIAGES |
| Activité : DÉBIT AUX SCIÉS DE REPRISE |
| TÂCHES : |
| <ul style="list-style-type: none">- Tâche 1 : Mettre en œuvre le poste de travail (préparation).- Tâche 2 : Choisir, monter et régler le(s) outil(s).- Tâche 3 : Charger, mettre et maintenir en position la matière d'œuvre sur la machine.- Tâche 4 : Assurer le débit des produits et leur distribution aux différents postes aval dans un temps alloué.- Tâche 5 : Effectuer la mise à longueur des produits.- Tâche 6 : Conditionner les produits et les déchets.- Tâche 7 : Décider de l'opportunité du changement d'outil. |
| CONDITIONS D'EXERCICE : |
| <u>Moyens et ressources disponibles :</u> <ul style="list-style-type: none">- Outil(s) de sciage compatible(s) avec le travail envisagé.- Les machines de reprise de la scierie (machines de 2nd débit et de mise à longueur).- Produits semi-œuvrés (planches, plateaux, quartiers, quartelots, ...).- Normes ou règles de classement dimensionnel et qualitatif des produits.- Fiche(s) ou instructions orales de commande ou de débit.- Le temps alloué.- Consignes de prévention et de sécurité et les équipements de protection individuelle (E. P. I.). |
| <u>Autonomie:</u> <ul style="list-style-type: none">- Sous contrôle pour T1.- Totale sur T2 à T7. |
| RÉSULTATS ATTENDUS : |
| L'ensemble des tâches de T1 à T7 est effectué de façon rationnelle et conformément : <ul style="list-style-type: none">- aux règles de prévention et de sécurité ;- aux instructions fournies et au travail envisagé ;- aux dimensions de débit et choix normalisés ou de la commande ;- aux temps impartis. |

TABLEAU DE DÉTAIL DES ACTIVITÉS

| | |
|--|---|
| FONCTION : PRODUCTION DE SCIAGES | |
| Activité : VALORISATION DES PRODUITS ISSUS DU SCIAGE | |
| TÂCHES : | |
| - Tâche 1 : Déligner des produits à largeur fixe. | Ex: pré-débits |
| - Tâche 2 : Tronçonner des produits. | Ex : pré-débits |
| - Tâche 3 : Corroyer des pièces sur machine préréglée. | Ex : pièce de charpente ou fabrication de parquet, lambris... |
| - Tâche 4 : Assembler des produits (clouage, agrafage). | Ex : fabrication de palettes |
| CONDITIONS D'EXERCICE : | |
| <u>Moyens et ressources disponibles :</u> | |
| - Machines-outils préréglées. - Données orales et/ou écrites. - Matière d'œuvre. - Appareils de mesure et de contrôle. - Consignes de prévention et de sécurité. - Équipements de protection individuelle. - Temps alloué. | |
| <u>Autonomie:</u> | |
| - Totale sur toutes les tâches. | |
| RÉSULTATS ATTENDUS : | |
| De T1 à T4 : - utilisation rationnelle des machines ; - tolérances dimensionnelles et qualitatives respectées ; - prise en compte des risques et application des consignes de sécurité. | |

TABLEAU DE DÉTAIL DES ACTIVITÉS

| |
|--|
| FONCTION : PRODUCTION DE SCIAGES |
| Activité : TRAITEMENT – SÉCHAGE DES PRODUITS ISSUS DU SCIAGE |
| TÂCHES : |
| <ul style="list-style-type: none">- Tâche 1 : Conditionner sous forme de charges les produits issus du sciage en vue des opérations de traitement ou de séchage.- Tâche 2 : Participer aux opérations de traitement de préservation du bois.- Tâche 3 : Participer aux opérations de séchage naturel ou artificiel du bois. |
| CONDITIONS D'EXERCICE : |
| <u>Moyens et ressources disponibles :</u> <ul style="list-style-type: none">- Normes et règles en vigueur.- Données orales et/ou écrites.- Appareils de traitement du bois et produits associés.- Séchoirs à bois.- Produits de scierie.- Appareils de mesure et de contrôle.- Moyens de manutention et de chargement spécifiques (si habilitation).- Consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité.- Équipements de protection individuelle. |
| <u>Autonomie:</u> <ul style="list-style-type: none">- Totale pour T1.- Sous contrôle pour T2 et T3. |
| RÉSULTATS ATTENDUS : |
| <ul style="list-style-type: none">- Empilage et disposition corrects des charges de produits.- Prise en compte des risques et application des consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité. |

TABLEAU DE DÉTAIL DES ACTIVITÉS

| |
|---|
| FONCTION : PRODUCTION DE SCIAGES |
| Activité : TRI – CLASSEMENT DES DÉBITS ET PRÉPARATION DES COMMANDES |
| TÂCHES : |
| <ul style="list-style-type: none">- Tâche 1 : Trier par longueurs et sections.- Tâche 2 : Empiler, cercler, coliser.- Tâche 3 : Réceptionner, remplir une feuille de cubage, cuber.- Tâche 4 : Participer au classement qualitatif.- Tâche 5 : Conditionner les produits en vue de l'expédition.- Tâche 6 : Participer au chargement et à l'expédition des produits.- Tâche 7 : Organiser, ranger son poste de travail. |
| CONDITIONS D'EXERCICE : |
| <u>Moyens et ressources disponibles :</u> <ul style="list-style-type: none">- Normes et règles de classement dimensionnel et qualitatif des produits.- Fiches de commande et/ou de réception - cubage.- Produits de scierie.- Instruments de mesure.- Matériel de marquage et d'étiquetage.- Moyens de manutention et de chargement spécifiques (si habilitation).- Consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité et les équipements de protection individuelle. |
| <u>Autonomie:</u> <ul style="list-style-type: none">- Totale pour T1, 2, 3, 5 et 7.- Sous contrôle pour T4 et T6. |
| RÉSULTATS ATTENDUS : |
| L'ensemble des tâches est effectué selon les instructions et les normes imposées en matière de : <ul style="list-style-type: none">- tri dimensionnel ;- confection des paquets dans le respect des règles de sécurité ;- cubage ;- respect des consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité. Les commandes sont réalisées en respectant les quantités et les qualités. |

TABLEAU DE DÉTAIL DES ACTIVITÉS

| |
|---|
| FONCTION : PRODUCTION DE SCIAGES |
| Activité : MAINTENANCE DES MATÉRIELS ET OUTILLAGES |
| TÂCHES : |
| <ul style="list-style-type: none">- Tâche 1 : Couper les énergies et consigner les machines.- Tâche 2 : Contrôler les niveaux, compléter si besoin.- Tâche 3 : Contrôler l'état de coupe des outils.- Tâche 4 : Nettoyer, lubrifier les machines.- Tâche 5 : Installer, régler les outils.- Tâche 6 : Réaffûter l'arête tranchante en acier ou "stellitée" des outils de coupe tels que : lames de scies à ruban, alternatives, circulaires ; fers plats ; chaînes de tronçonneuses...- Tâche 7 : Signaler les dysfonctionnements.- Tâche 8 : Participer à la maintenance. |
| CONDITIONS D'EXERCICE : |
| <u>Moyens et ressources disponibles :</u> <ul style="list-style-type: none">- Documentation technique des postes de travail.- Procédure et matériel de maintenance.- Procédure de mise en œuvre des postes de travail.- Outils de coupe.- Machines et/ou matériels de scierie et d'affûtage.- Appareils de mesure et de contrôle.- Consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité.- Équipements de protection individuelle. |
| <u>Autonomie :</u> <ul style="list-style-type: none">- Totale pour T2, 3, 4 et 7.- Sous contrôle pour T1, 5, 6 et 8. |
| RÉSULTATS ATTENDUS : |
| L'ensemble des tâches de T1 à T8 est effectué de façon rationnelle et conformément : <ul style="list-style-type: none">- aux règles d'hygiène, de prévention et de sécurité ;- aux instructions fournies et au travail envisagé ;- aux temps impartis. Les dysfonctionnements sont signalés et/ou consignés. |

ANNEXE I

INTRODUCTION

I - CONTEXTE PROFESSIONNEL

I-1 EMPLOIS CONCERNÉS

Le titulaire du CAP Conducteur Opérateur de Scierie est amené à exercer des activités d'ouvrier professionnel de niveau II selon la convention collective du travail mécanique du bois, des scieries, du négoce et de l'importation des bois.

L'emploi correspond aux activités de production de sciage dans les entreprises de première transformation du bois.

I-2 DOMAINE D'INTERVENTION

Le titulaire du CAP Conducteur Opérateur de Scierie intervient dans la préparation de sciage et l'obtention de produits sciés.

La première transformation se caractérise par la transformation du matériau bois à partir du produit brut issu de l'exploitation forestière (grumes, billes, billons) en produits commercialisables pour la deuxième transformation, ou le bâtiment.

Du parc à grumes (lieu de réception et de préparation des bois ronds), en passant par la scierie (lieu de transformation), jusqu'à l'expédition, le titulaire de ce diplôme est capable de préparer, d'organiser, de conduire la fabrication de pièces de bois et de valoriser le produit scié (séchage, traitement, usinage et montage) en prenant en compte les impératifs de qualité, de temps et de gestion de fabrication.

Ses lieux d'interventions privilégiés sont le parc à grumes, le site de production et le parc à débits.

I-3 SECTEUR D'ACTIVITÉ ÉCONOMIQUE

Le secteur économique correspond aux entreprises de première transformation du bois qui fabriquent des produits de charpente, des plots ou avivés pouvant être valorisés par séchage, rabotage, profilage, aboutage, panneautage...

I-4 SECTEURS D'ACTIVITÉS ÉCONOMIQUES EN AMONT ET EN AVAL

On trouve en amont :

- la sylviculture (pépinières, reboisement, entretien des plantations) ;
- l'exploitation forestière (abattage, débardage, transport).

On trouve en aval :

- la deuxième transformation du bois (menuiserie, fabrication de mobilier et agencement, ébénisterie, charpente, construction bois, tonnellerie...).

I-5 TAILLE DES ENTREPRISES

Le secteur de la première transformation du bois est constitué d'environ 2 600 à 3 000 entreprises dont seulement 11% ont plus de 20 salariés.

Trois types de scieries se distinguent :

- les petites scieries dites artisanales : elles sont 48%, produisent moins de 1000 m³/an et emploient 1 à 2 personnes ;
- les scieries moyennes dites semi-industrielles : elles sont 41%, produisent moins de 8000 m³/an et emploient de 6 à 10 personnes ;
- les grosses et très grosses scieries dites industrielles :
 - les grosses représentent 7,6% du total, produisent moins de 20 000 m³/an ;
 - les très grosses représentent 2,7% du total, produisent moins de 40 000 m³/an. Vingt à quarante personnes, voire le double ou le triple, sont nécessaires si l'entreprise réalise une valorisation spécifique (charpente industrielle, lamellé-collé, emballage, caisserie, palette, chalet, maison ossature bois, moulure, plinthe, parquet, lambris...).

I-6 PLACE DANS L'ORGANISATION

Dans son domaine d'intervention, le titulaire du CAP Conducteur Opérateur de Scierie est amené :

- à réaliser seul des tâches ou des opérations de base ;
- à participer à des travaux plus complexes ou tâches annexes à l'activité de production sous la conduite d'un professionnel confirmé.

Dans tous les cas, il interviendra selon les consignes et sous le contrôle d'une personne plus qualifiée.

I-7 PERSPECTIVE DE QUALIFICATION

Par son potentiel :

- le titulaire de ce diplôme, après une expérience professionnelle de plusieurs années et une formation complémentaire spécifique, peut être amené à occuper des fonctions d'encadrement ;
- il peut aussi évoluer, avec une formation adaptée, vers le diplôme du baccalauréat professionnel.

I-8 CONDITIONS D'EXERCICE DE L'EMPLOI

Les activités de ce professionnel s'exercent essentiellement sur le site de production.

Il travaille sous les ordres de sa hiérarchie.

Ses préoccupations sont liées aux impératifs suivants :

- la qualité technique dans le respect des normes et des modes opératoires de production ;
- l'utilisation rationnelle d'équipement et/ou de techniques de mise en œuvre variés de types traditionnels ou innovants ;
- l'intervention dans le cadre du respect des consignes liées aux impératifs de qualité, de délais et de coût ;
- le respect des consignes de sécurité et de gestion de l'environnement ;
- la participation à la valorisation de l'image de l'intervenant et de l'entreprise vis-à-vis des tiers.

II - CHAMP D'ACTIVITÉ

II-1 LES SPÉCIALITÉS PROFESSIONNELLES

Le titulaire du CAP Conducteur Opérateur de Scierie participe à l'ensemble de la fonction production de l'entreprise.

II-2 LES MATÉRIAUX ET PRODUITS UTILISÉS

Les principales matières premières sont :

- les feuillus dont :
 - le chêne,
 - le hêtre,
 - le peuplier
 - les feuillus précieux indigènes.
- les résineux dont :
 - le sapin, l'épicéa,
 - le pin maritime,
 - le pin sylvestre,
 - le douglas...
- les merrains.
- les bois tropicaux.

RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION

I - COMPÉTENCES ET SAVOIR-FAIRE

**TABLEAU DE MISE EN RELATION
DES ACTIVITÉS PROFESSIONNELLES
ET DES COMPÉTENCES**

| | C1 | C1.1 | C1.2 | C1.3 | C2 | C2.1 | C2.2 | C2.3 | C2.4 | C3 | C3.1 | C3.2 | C3.3 | C3.4 | C3.5 | C3.6 | C3.7 | C3.8 | C3.9 |
|---|---|------|------|------|--|------|------|------|---|----|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| | S'INFORMER - INFORMER | | | | TRAITER – INTERPRÉTER | | | | METTRE EN ŒUVRE – RÉALISER | | | | | | | | | | |
| | Identifier et décoder des documents de représentation technique | | | | Interpréter une solution technique | | | | Traduire graphiquement une solution technique | | | | | | | | | | |
| | Relever les caractéristiques de la matière première, du produit à fabriquer et/ou du matériel | | | | Établir un débit-matière et/ou une liste de composants | | | | Compléter les modes opératoires de fabrication | | | | | | | | | | |
| | Rendre compte d'une activité | | | | Organiser et mettre en sécurité le poste de travail | | | | Conduire les opérations de sciage | | | | | | | | | | |
| | | | | | Installer, régler les outils, positionner les billes, les pièces | | | | Conduire les opérations de sciage de 1 ^{er} et 2 nd débit | | | | | | | | | | |
| | | | | | Valoriser les produits de la 1 ^{re} transformation | | | | Vérifier la conformité des matériaux, matériels et processus | | | | | | | | | | |
| | | | | | Trier, classer, conditionner, stocker, charger | | | | Assurer la maintenance des matériels et outillages | | | | | | | | | | |
| | | | | | Gérer l'environnement de son poste de travail | | | | | | | | | | | | | | |
| 1. Réception et stockage des grumes | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Lire et interpréter le ou les documents de réception | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Décharger les grumes ou les billes | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Trier et vérifier la conformité de l'approvisionnement | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Stocker les grumes ou les billes | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2. Préparation des grumes | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Cuber | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Choisir les grumes en fonction des contraintes de la commande | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Marquer les découpes en optimisant | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Détecter et éliminer les anomalies et corps étrangers | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Tronçonner en découpes franches et en respectant les tolérances | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Écorcer | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Stocker les billes et billons | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3. Approvisionnement de la scierie | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Affecter les billes et billons | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Approvisionner la scierie en utilisant les moyens de manutention | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4. Conduite des opérations de sciage de 1^{er} débit | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Mettre en œuvre le poste de travail | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Choisir, monter et régler les outils | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Charger, mettre et maintenir en position la matière d'œuvre sur la machine | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Choisir et/ou appliquer la méthode de débit la plus rationnelle | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Assurer le débit des produits et leur distribution aux différents postes avals... | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Décider de l'opportunité du changement d'outil | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5. Débit aux scies de reprise | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Mettre en œuvre le poste de travail | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Choisir, monter et régler les outils | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Charger, mettre et maintenir en position la matière d'œuvre sur la machine | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Assurer le débit des produits et leur distribution aux différents postes | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Effectuer la mise à longueur des produits | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Conditionner les produits et les déchets | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Décider de l'opportunité du changement d'outil | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6. Valorisation des produits issus du sciage | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Déligner des produits à largeur fixe | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Tronçonner les produits | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Corroyer des pièces sur machine pré-réglée | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Assembler des produits | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 7. Traitement – Séchage des produits issus du sciage | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Conditionner en charges les produits en vue du traitement ou de séchage | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Participer aux opérations de traitement de préservation du bois | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Participer aux opérations de séchage naturel ou artificiel du bois | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8. Tri – Classement des débits et préparation des commandes | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Trier par longueurs et sections | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Empiler, cercler, coliser | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Réceptionner, remplir une feuille de cubage, cuber | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Classer qualitativement | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Conditionner les produits en vue de l'expédition | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Participer au chargement et à l'expédition des produits | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Organiser, ranger son poste de travail | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 9. Maintenance des matériels et outillages | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Couper les énergies et consigner les machines | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Contrôler les niveaux, compléter si besoin | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Contrôler l'état de coupe des outils | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Nettoyer, lubrifier les machines | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Installer, régler les outils | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Réaffûter l'arête tranchante en acier ou "stellitée" des outils de coupe | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Signaler les dysfonctionnements | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| - Participer à la maintenance | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

**PRÉSENTATION DES CAPACITÉS GÉNÉRALES,
COMPÉTENCES ET SAVOIR-FAIRE**

| CAPACITÉS | COMPÉTENCES |
|---|--|
| <p style="text-align: center;">C1</p> <p style="text-align: center;">S'INFORMER</p> <p style="text-align: center;">INFORMER</p> | <p>C1.1 Identifier et décoder des documents de représentation technique</p> <p>C1.2 Relever les caractéristiques de la matière première, du produit à fabriquer et/ou du matériel</p> <p>C1.3 Rendre compte d'une activité</p> |
| <p style="text-align: center;">C2</p> <p style="text-align: center;">TRAITER</p> <p style="text-align: center;">INTERPRÉTER</p> | <p>C2.1 Interpréter une solution technique</p> <p>C2.2 Établir un débit matière et/ou une liste de composants</p> <p>C2.3 Compléter les modes opératoires de fabrication</p> <p>C2.4 Traduire graphiquement une solution technique</p> |
| <p style="text-align: center;">C3</p> <p style="text-align: center;">METTRE EN ŒUVRE</p> <p style="text-align: center;">RÉALISER</p> | <p>C3.1 Organiser et mettre en sécurité son poste de travail</p> <p>C3.2 Conduire les opérations en amont du sciage</p> <p>C3.3 Installer, régler les outils et positionner les billes, les pièces</p> <p>C3.4 Conduire les opérations de sciage de 1^{er} et 2nd débit</p> <p>C3.5 Valoriser les produits de la 1^{ère} transformation</p> <p>C3.6 Vérifier la conformité des matériaux, matériels et processus</p> <p>C3.7 Trier, classer, conditionner, stocker, charger</p> <p>C3.8 Assurer la maintenance des matériels et outillages</p> <p>C3.9 Gérer l'environnement de son poste de travail</p> |

CAPACITÉ GÉNÉRALE : C 1 S'INFORMER - INFORMER

C 1.1 – Identifier et décoder des documents de représentation technique

Nota : Le dessin technique est à appréhender dans un esprit de maintenance mécanique.

| | Être capable de | Conditions | Critères d'évaluation |
|----------|--|---|--|
| C 1.1.1 | Identifier et désigner la forme géométrique des surfaces et des volumes constitutifs d'une pièce. | Modèles réels, 3 D | L'identification des surfaces et des volumes est réalisée sans erreur. |
| C 1.1.2 | Interpréter les codes et langages techniques (traits, écritures, symboles). | Plan. Normes de représentation graphique. | Les codes et langages sont précis et correctement utilisés. |
| C 1.1.3 | Décoder et analyser le dessin d'ensemble et sa nomenclature. | Dossier technique pouvant comprendre : | Le vocabulaire technique est correct. |
| C 1.1.4 | Localiser un élément du produit sur les vues du dessin d'ensemble. | - modèles réels, 3 D, - plan d'ensemble, - nomenclature, descriptif, - spécifications particulières, - normes et D. T. U. | La localisation est correcte sur toutes les vues. |
| C 1.1.5 | Identifier les caractéristiques : - dimensionnelles, - géométriques, - des liaisons. | - normes de représentation graphique, - catalogues ou fiches techniques. | Les caractéristiques, les liaisons, le fonctionnement des parties mobiles sont explicités. |
| C 1.1.6 | Lire et analyser les dessins de définition, de fabrication pour un sous-ensemble, un élément. | Dessin de définition Dessin de fabrication | La lecture et l'analyse sont réalisées sans erreur. |
| C 1.1.7 | Lire et analyser avec la norme, les dessins et schémas en rapport avec les matériels. | Dessins et schémas de matériels | L'identification, la localisation des références et usinages sont effectuées sans erreur et dans un temps imparti. |
| C 1.1.8 | Décrire les positions relatives des surfaces et des volumes d'un élément. | Modèles réels, 3 D | Les symboles de positions sont correctement définis. |
| C 1.1.9 | Décrire une solution constructive à partir d'une représentation volumique ou d'un objet réel. | Dessin d'ensemble Dessin de définition Catalogue | La solution constructive est correctement définie. |
| C 1.1.10 | Extraire d'un cartouche et/ou d'une nomenclature des informations utiles. | Dessin d'ensemble Dessin de définition | Les informations sont données sans erreur. |

C 1.2 – Relever les caractéristiques de la matière première, du produit à fabriquer et/ou du matériel

| | Être capable de | Conditions | Critères d'évaluation |
|---------|--|--|--|
| C 1.2.1 | Décoder et relever les caractéristiques de la matière première : <ul style="list-style-type: none"> - grumes, - billes. | Parc à grumes Moyens de mesurage Documentation technique | Le décodage est correct et l'ensemble des valeurs du relevé est exploitable. (essence, qualité, dimensions). |
| C 1.2.2 | Décoder et relever les caractéristiques des produits à fabriquer : <ul style="list-style-type: none"> - plots, - avivés, - pièces de charpente... | Analyse de fabrication Bordereau de commande Documentation technique | Le décodage est correct et les caractéristiques sont correctement spécifiées (essence, qualité, dimensions). |
| C 1.2.3 | Décoder et relever les caractéristiques des produits semi-finis : <ul style="list-style-type: none"> - essence, - qualité, - dimensions, - volume et/ou quantité. | Parc à débit Moyens de mesurage Fiches de stock Documentation technique | Le décodage est correct et l'ensemble des valeurs du relevé est exploitable. (essence, qualité, dimensions). |
| C 1.2.4 | Décoder et relever les caractéristiques des outils et/ou du matériel. | Situation d'atelier Outils (ruban, circulaire...) Machines Lubrifiants Documentation technique | Le décodage est correct et les caractéristiques sont correctement spécifiées. |

C1.3 – Rendre compte d'une activité

| | | | |
|---------|---|---|---|
| C 1.3.1 | Rendre compte d'une activité : <ul style="list-style-type: none">- temps passés,- problèmes rencontrés,- matière d'œuvre utilisée,- produits obtenus. | Pour sa hiérarchie et/ou un autre membre de l'équipe et pour une tâche donnée : <ul style="list-style-type: none">- fiche de travail effectué,- fiche de temps,- fiche de matière d'œuvre,- fiche de produits obtenus. | Les aléas sont identifiés et correctement exprimés. Le compte-rendu est exploitable. |
| C 1.3.2 | Compléter des documents de suivi de production. | Documentation technique Fiches de stock Fiches de suivi de commande | Les documents de suivi sont correctement renseignés. |

CAPACITÉ GÉNÉRALE : C 2 TRAITER - INTERPRÉTER

C 2.1 - Interpréter une solution technique

| | Être capable de | Conditions | Critères d'évaluation |
|---------|--|---|---|
| C 2.1.1 | Inventorier les caractéristiques relatives aux : <ul style="list-style-type: none"> - produits, - matériaux, - types de matériels, - qualités requises. | Données écrites et/ou orales : Éléments du dossier technique retenus pour caractériser la situation à analyser. | L'inventaire des différentes caractéristiques est effectué sans erreur. |
| C 2.1.2 | Identifier le type de débit proposé. | Types et/ou familles d'essences de bois | L'identification des types de débit est correctement exprimée. |
| C 2.1.3 | Indiquer une méthode de fabrication adaptée (rendement matière...) | Fiches de travail et grumes Fiches de sécurité au poste | La méthode proposée est correcte. Les mesures d'hygiène, de prévention et de sécurité sont prises en compte. |
| C 2.1.4 | Déterminer : <ul style="list-style-type: none"> - un matériau. - une machine. - un outillage. | Les critères sont donnés. Fiches techniques de : <ul style="list-style-type: none"> - matériau, - machines, - outillages. | Le résultat est compatible avec les données et les contraintes techniques. |

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

| C 2.2.1 | Identifier les composants : <ul style="list-style-type: none"> - d'une commande, - d'un sous-ensemble de machine. | Données orales et/ou écrites. Dossier technique : <ul style="list-style-type: none"> - dessin d'ensemble, - dessin de définition, - dessin de fabrication, - fiche de commande. | Les renseignements fournis sont exacts. |
|---------|--|--|---|
| C 2.2.2 | Quantifier les composants nécessaires à la réalisation de la commande. | Fiches techniques. Fiches de commande | Les estimations quantitatives permettent la réalisation de la commande. |
| | Être capable de | Conditions | Critères d'évaluation |
| C 2.2.3 | Effectuer les classements critériés | Dossier technique | Le classement est correct. |

| | | | |
|---------|---|---|---|
| | de la préparation d'une commande : - nature des matériaux, - dimensions... | | Le ou les documents produits sont exploitables. |
| C 2.2.4 | Déterminer les spécificités d'un débit donné : - géométriques. - dimensionnelles. - directionnelles. | Fiches de débit Analyses de fabrication Fichiers de stock... | La description du débit est correcte. |
| C 2.2.5 | Renseigner le bordereau de fabrication ou de débit sur : - les produits, - les quantités, - les qualités. | Fiches de commande Analyses de fabrication Fiches de stocks et/ou de cubage | Les documents sont exploitables. |

C 2.3 – Compléter les modes opératoires de fabrication

| | | | |
|---------|---|---|--|
| C 2.3.1 | Compléter un mode opératoire de fabrication ou de débit. | Processus de fabrication | Les différentes phases, sous-phases et opérations sont correctement exploitables au niveau : - de la chronologie (situer phase, sous-phase et opération dans un mode opératoire). - des moyens de mise en œuvre (matériels, outillages, contrôles...) - de l'association des tâches aux moyens disponibles. |
| C 2.3.2 | Compléter un contrat de phase en définissant : - les sous-phases et opérations, - la mise en position, - le maintien en position, - les paramètres de coupe. | Phase identifiée Liste des moyens à disposition : - machines, - outillages, - matériel de contrôle... | Le document est exploitable et respecte la normalisation. La solution proposée est pertinente. La prévention des risques professionnels est prise en compte. |

C 2.4 – Traduire graphiquement une solution technique

| | Être capable de | Conditions | Critères d'évaluation |
|---------|--|-----------------------------------|--|
| C 2.4.1 | Exécuter un croquis ou schéma à main levée. | Instructions orales et/ou écrites | Le croquis traduit lisiblement les besoins exprimés. |

| | | | |
|----------------|--|---|--|
| <p>C 2.4.2</p> | <p>Représenter à l'aide des moyens graphiques :</p> <ul style="list-style-type: none"> - des dessins d'exécution, - des représentations orthogonales de pièces simples (face, dessus, coté, coupes...). | <p>Poste de travail adapté (manuel et/ou informatisé) Instructions orales ou écrites Croquis Dessin d'ensemble Fiche technique Normes et DTU</p> | <p>Les résultats respectent les données, les règles de représentation et de cotation.</p> <p>Les représentations sont pertinentes et exploitables.</p> <p>Les documents exécutés sont fiables.</p> |
| <p>C 2.4.3</p> | <p>Indiquer sur un croquis, un schéma les cotes d'usinage.</p> | <p>Schéma d'usinage</p> | <p>Les cotes d'usinage sont cohérentes.</p> |
| <p>C 2.4.4</p> | <p>Choisir une optimisation de débit en justifiant la solution retenue parmi celles proposées.</p> | <p>Méthodes d'optimisation manuelles et/ou informatisées (logiciels d'optimisation) Critères de choix</p> | <p>La solution optimisée prend en compte les critères techniques et économiques.</p> |

CAPACITÉ GÉNÉRALE : C 3 METTRE EN ŒUVRE - RÉALISER

C 3.1 - Organiser et mettre en sécurité le poste de travail

| | Être capable de | Conditions | Critères d'évaluation |
|---------|--|--|--|
| C 3.1.1 | Organiser un poste de travail. | Données orales et/ou écrites : - bordereau de livraison. - fiches de débit. - modes de débit. - fiches de cubage. - fiches techniques des machines. - fiches de classement. - fiches de gestion de stock. - matière d'œuvre. | L'organisation du poste et de son environnement est conforme aux règles : - d'ergonomie. - de qualité. - d'hygiène, de prévention et de sécurité. |
| C 3.1.2 | Identifier les risques d'accident et les risques d'atteinte à la santé liés au poste de travail. | Consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité. Poste de travail. Matériels et outils. | Les risques sont identifiés. |
| C 3.1.3 | Mettre en œuvre les mesures de prévention qui relèvent de la responsabilité de l'opérateur. | Instructions permanentes de sécurité. Poste de travail. Matériels et outils. Équipement de protection individuelle. | Les mesures de prévention du domaine de responsabilité sont adaptées aux risques identifiés. |
| C 3.1.4 | Mettre en œuvre un poste de travail : Préparer le poste de travail. Choisir l'outil de coupe. Monter et mettre en position l'outil de coupe. Utiliser les appareils de mesure et de contrôle. | La ou les machines en état de marche. Fiches outils. Documents relatifs à l'outil : (gamme de montage...) Matériel de mesure et de contrôle. | Le processus est établi dans un ordre logique. L'outil est adapté au travail demandé. Le montage et le réglage de l'outil sont effectués avec précision. Les informations relevées sont conformes aux instructions. |
| C 3.1.5 | Vérifier l'alimentation des différents circuits : niveau ; pression ; mise sous tension. | Dossier technique de maintenance. | Les données sont respectées. |

C 3.2 - Conduire les opérations en amont du sciage

| | Être capable de | Conditions | Critères d'évaluation |
|---------|---|---|---|
| c 3.2.1 | <p>AU PARC À GRUMES</p> <p>RÉCEPTION :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Décharger, manipuler et stocker les grumes - Trier et vérifier la conformité de l'approvisionnement. - Classer et pointer les billes conformément aux instructions. | <p>Moyens de manutention selon habilitation.</p> <p>Bordereau de livraison. Fiche de cubage.</p> <p>Matière d'œuvre. Données orales et/ou écrites. Fiches de stock.</p> | <p>Les consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité sont respectées. Les stocks sont stables et sécurisés.</p> <p>La lecture et l'analyse des documents de réception sont sans erreurs.</p> <p>Le toisé et le cubage sont effectués en tenant compte des normes en vigueur.</p> <p>Le classement et le pointage des billes sont conformes aux données.</p> |
| c 3.2.2 | <p>TRONÇONNAGE :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Manipuler et maintenir la grume en toute sécurité. - Cuber les grumes. - Participer au marquage des découpes. - Tronçonner les grumes selon les données. | <p>Outillage d'exécution et de contrôle.</p> <p>Données écrites et/ou orales :</p> <ul style="list-style-type: none"> - fiches de cubage. - fiches de débit. - normes de cubage relatives aux bois ronds. - matière d'œuvre. <p>Normes dimensionnelles.</p> | <p>L'immobilisation de la grume est assurée pour un tronçonnage sécurisé.</p> <p>Le toisé et le cubage sont effectués en tenant compte des normes en vigueur.</p> <p>Les découpes sont franches et orthogonales et correspondent aux dimensions retenues ainsi qu'au tolérancement.</p> <p>Les consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité sont respectées.</p> |

| | Être capable de | Conditions | Critères d'évaluation |
|---------|---|---|---|
| C 3.2.3 | <p>ÉCORÇAGE :</p> <p>Écorcer à l'aide du matériel mis à disposition, en toute sécurité</p> | <p>Données orales et/ou écrites.</p> <p>Poste d'écorçage équipé.</p> <p>Matière d'œuvre.</p> | <p>L'écorçage est effectué sans perte de bois d'œuvre.</p> <p>Les consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité sont respectées.</p> |
| C 3.2.4 | <p>APPROVISIONNEMENT DE LA SCIERIE :</p> <p>Affecter les billes et les billons.</p> <p>Approvisionner.</p> | <p>Documents et/ou consignes d'approvisionnement.</p> <p>Moyens de manutention et de convoyage.</p> | <p>L'affectation et l'ordonnancement des billes et billons sont conformes aux documents et/ou instructions.</p> <p>L'approvisionnement est constant et judicieux.</p> <p>Les consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité sont respectées.</p> |

C 3.3 : Installer, régler les outils et positionner les billes, les pièces.

| | Être capable de | Conditions | Critères d'évaluation |
|--|------------------------|-------------------|------------------------------|
|--|------------------------|-------------------|------------------------------|

| | | | |
|---------|---|---|--|
| C 3.3.1 | Identifier sur la machine les commandes de conduite et de manipulation. | Documents techniques. | L'identification et la sélection sont correctes. |
| C 3.3.2 | Manipuler et mettre en position en toute sécurité. Mettre et maintenir en position le porte-outil, la matière d'œuvre. | Données orales et/ou écrites. Définition du produit : - dessins de fabrication. - gammes, contrats de phases. - spécifications particulières. - fiches techniques complémentaires. (machines, outillages, composants...) | La mise et le maintien en position de la matière d'œuvre sont assurés par rapport aux supports, en tenant compte des défauts éventuels. La mise et le maintien en position tiennent compte : - des caractéristiques physiques et mécaniques des matériaux. - des efforts dominants. |
| C 3.3.3 | Régler les positions relatives au couple outil/pièce : positions dimensionnelles et/ou angulaires. | Appareils et/ou instruments de réglage. - matériels, matière d'œuvre. - outils, pièces. Fiche de débit. | Les méthodes de réglage sont judicieuses. Le choix des outils est conforme à la définition du produit (forme et qualité). |
| C 3.3.4 | Contrôler les écarts d'usinage. | Temps alloués. | Les écarts d'usinage sont vérifiés et transmis pour correction. Les temps alloués sont respectés. Tous les réglages et toutes les manipulations seront exécutés dans les conditions maximales de sécurité. |

C 3.4 : Conduire les opérations de sciage de 1^{er} et 2nd débit.

| | Être capable de | Conditions | Critères d'évaluation |
|---------|--|------------------------------|---|
| C 3.4.1 | Mettre la machine en fonctionnement en respectant les procédures. | Données orales et/ou écrites | La mise en fonctionnement est réalisée. |

| | | | |
|---------|---|---|---|
| C 3.4.2 | Sélectionner la méthode de débit en fonction de la commande. | <ul style="list-style-type: none"> - fiches de débit. - modes de débit. - matière d'œuvre. - la ou les machines et appareils en état de marche. | <p>Le respect :</p> <ul style="list-style-type: none"> - des dimensions, - du rendement qualitatif et quantitatif, <p>est assuré</p> |
| C 3.4.3 | Adapter la vitesse d'aménagement aux conditions de travail : <i>nature du bois, état de lame et respect des cotes.</i> | Objectifs et spécifications (matières et matériels) | Les dimensions et la qualité des produits obtenus selon la matière d'œuvre fournie sont respectées. |
| C 3.4.4 | Signaler les écarts entre la qualité désirée et celle constatée. | Fiches techniques Instructions internes et/ou normes. | Le signalement des anomalies est pertinent. |
| C 3.4.5 | Conduire une opération de sciage dans un temps alloué. | Temps alloué. | Le temps alloué est respecté. |
| C 3.4.6 | Ventiler les produits aux différents postes. | Circuit de fabrication. Instructions orales et/ou écrites. | La ventilation des produits est conforme aux capacités des machines de 2 nd débit, à l'organisation du circuit de débit et aux instructions. |
| C 3.4.7 | Détecter les anomalies : <ul style="list-style-type: none"> - de fonctionnement, - du débit. | Consignes et instructions | <p>Les anomalies sont signalées et/ou corrigées en temps opportun.</p> <p>Pendant les opérations de sciage, les conditions maximales d'hygiène, de prévention et de sécurité pour les personnes, les biens et l'environnement sont réunies.</p> |

C 3.5 : Valoriser les produits de la première transformation.

| | Être capable de | Conditions | Critères d'évaluation |
|---------|---|--|--|
| C 3.5.1 | Déligner les produits à largeur fixe. (pré-débits) | Données écrites et/ou orales. Machines-outils. Appareils de mesure et de contrôle. | Les tolérances dimensionnelles et qualitatives sont respectées. |
| C 3.5.2 | Corroyer et moulurer les produits. | | |
| C 3.5.3 | Assembler les produits : (Palettes, caisses). | | Les quantités sont respectées. |
| C 3.5.4 | Participer à la conduite d'une opération de traitement et de préservation du bois. | Données orales et/ou écrites. Critères de durabilité et d'imprégnabilité des bois. Cahier des charges. Procédés de traitement. Normes, classes de risques. | Les instructions et les consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité sont respectées. |
| C 3.5.5 | Conduire une opération de séchage naturel des bois. (à l'air libre) | Données orales et/ou écrites. Guide pratique du séchage des bois à l'air libre. | Le conditionnement, la conduite et la réalisation sont conformes aux instructions. |
| C 3.5.6 | Participer à la conduite d'une opération de séchage artificiel des bois. | Données orales et/ou écrites. Séchoir à bois. Documents techniques constructeur. Documentation technologique du séchage des bois. | La participation est active. Le cahier des charges est respecté. |

C 3.6 : Vérifier la conformité des matériaux, matériels et processus.

| | Être capable de | Conditions | Critères d'évaluation |
|---------|--|--|---|
| C 3.6.1 | Contrôler à la réception, en cours et en fin d'opération. | Données écrites et/ou orales et/ou informatisées. | Les précisions fournies à l'issue des contrôles sont correctes. |
| C 3.6.2 | Effectuer le bon choix des appareils, dispositifs et procédures | Appareils et dispositifs de mesures et contrôle. | L'installation permet le mesurage. |
| C 3.6.3 | Réaliser les mesures et contrôles. | Un produit à vérifier : (défauts, dimensions, géométrie, état initial en relation avec le produit à obtenir.) Le poste de travail est équipé. | Les précisions fournies permettent le pilotage de l'installation ou l'orientation des produits. |
| C 3.6.4 | Consigner les résultats. | Documents à compléter. | Les documents complétés sont lisibles et exploitables. |
| C 3.6.5 | Appréhender le processus de fabrication et signaler les dysfonctionnements. | Données écrites et/ou orales et/ou informatisées. | Les dysfonctionnements sont signalés et les informations sont pertinentes. |
| C 3.6.6 | Rendre compte des écarts entre le temps passé et le temps prévu. | Fiches de contrôle écrites et/ou informatisées. Temps alloué. | Le compte-rendu est cohérent. |

C 3.7 : Trier, classer, conditionner, stocker, charger.

| | Être capable de | Conditions | Critères d'évaluation |
|---------|---|--|--|
| C 3.7.1 | Trier par dimensions. | Données écrites, orales et/ou informatisées. Appareils de mesure. | Le classement dimensionnel est conforme aux données. |
| C 3.7.2 | Classer qualitativement en prenant en compte les normes ou instructions. | Normes françaises et européennes et/ou instructions. Appareils de contrôle. | Le classement qualitatif effectué visuellement, est conforme aux normes ou instructions. |
| C 3.7.3 | Toiser et cuber. | Instruments de mesure. Normes et/ou instructions. | Le toisé est conforme aux normes en vigueur. Le cubage est exact. |
| C 3.7.4 | Empiler et conditionner les produits. | Moyens de manutention. Consignes d'empilage écrites et/ou orales. | Les règles d'empilage et de sécurité sont respectées. |
| C 3.7.5 | Calculer le rendement matière. | Fiche de cubage. | Le calcul du rendement est exact. |
| C 3.7.6 | Gérer l'espace disponible. | | Le positionnement des paquets est rationnel. |
| C 3.7.7 | Contrôler le conditionnement, le stockage et le chargement des produits et consigner les résultats. | Données écrites, orales et/ou informatisées. Documents à compléter : fiches de cubage... | Les résultats des contrôles sont corrects. Les documents complétés sont lisibles et exploitables. |
| C 3.7.8 | Conduire un chariot élévateur | Données écrites, orales et/ou informatisées. | La conduite est conforme avec les instructions et règles de sécurité. |

C 3.8 : Assurer la maintenance des matériels et outillages.

| | Être capable de | Conditions | Critères d'évaluation |
|---------|---|--|--|
| C 3.8.1 | Effectuer la maintenance de 1 ^{er} niveau : <ul style="list-style-type: none"> - nettoyer, - lubrifier, - contrôler les niveaux et les compléter si nécessaire, - compléter les documents de maintenance. | Notices d'utilisation des matériels, des machines. Notices d'entretien. Produits et matériels d'entretien et de lubrification. Documents de maintenance. | Le nettoyage et la lubrification des machines sont effectués selon les préconisations. La nature des produits, les niveaux et la périodicité des interventions sont respectés. Les documents sont complétés sans erreur. |
| C 3.8.2 | Transmettre les informations et signaler les dysfonctionnements. | Fiches de maintenance. | Les informations sont correctement exprimées. |
| C 3.8.3 | Participer à une intervention de maintenance (ex : changer une pièce désignée). | | La participation est active. |
| C 3.8.4 | Contrôler l'état de l'outil de coupe et les défauts dangereux (criques...). | Vérification visuelle. Instrument de mesure. | Les défauts sont détectés. |
| C 3.8.5 | Monter, régler sur leurs supports l'ensemble des outils de coupe. | | Le montage et le réglage des outils sont effectués correctement. |
| C 3.8.6 | Assurer l'entretien de l'arête tranchante des outils de coupe. | Outils de coupe en acier ou "stellités" : <ul style="list-style-type: none"> - fers plats, - lames de scies à ruban, - lames de scies circulaires, - lames de scies alternatives, - chaînes de tronçonneuses. Matériels de réglage. Affûteuse. | Le rétablissement de la qualité de l'arête tranchante est obtenu par réaffûtage en respectant la méthodologie. Les règles d'hygiène, de prévention et de sécurité, les procédures de configuration et de maintenance sont respectées. |
| C 3.8.7 | Réaliser des câblages pneumatiques ou hydrauliques, de cycles linéaires ou en L sur bancs de simulation. | Matériels de câblage. Schémas, Grafcet. | Le câblage réalisé permet le fonctionnement du système. |

C 3.9 : Gérer l'environnement de son poste de travail.

| | Être capable de | Conditions | Critères d'évaluation |
|---------|---|--|---|
| c 3.9.1 | Identifier et effectuer le tri sélectif des différents types de déchets : <ul style="list-style-type: none"> - produits revalorisés, - produits détruits, - produits récupérés et stockés. | Consignes écrites et/ou orales. Moyens matériels : (container, sacs, poubelles...) | L'identification et le tri sont réalisés sans erreur. Les consignes sont respectées. |
| c 3.9.2 | Participer à l'évacuation des produits connexes selon les conditions de la production. | Moyens de transport. Transporteur agréé. | L'évacuation est effectuée avec le moyen adapté. Les règles d'hygiène, de prévention et de sécurité sont respectées. |
| c 3.9.3 | Signaler les anomalies portant atteinte à l'environnement : <ul style="list-style-type: none"> - fuites ou émanation de produits toxiques, - évacuation des déchets, - dangers électriques... | | Le signalement et la réaction sont adaptés au danger. |

TABLEAU DE MISE EN RELATION "COMPÉTENCES – UNITÉS"

| COMPÉTENCES | | UP1 | UP2 | UP3 |
|--------------------|--|------------|------------|------------|
| C1 | 1. Identifier et décoder des documents de représentation technique | X | | |
| | 2. Relever les caractéristiques de la matière première, du produit à fabriquer et/ou du matériel | X | X | X |
| | 3. Rendre compte d'une activité | X | X | X |
| C2 | 1. Interpréter une solution technique | X | | |
| | 2. Établir un débit-matière et/ou une liste de composants | X | | |
| | 3. Compléter les modes opératoires de fabrication | X | | |
| | 4. Traduire graphiquement une solution technique | X | | |
| C3 | 1. Organiser et mettre en sécurité le poste de travail | X | X | X |
| | 2. Conduire les opérations en amont du sciage | | X | |
| | 3. Installer, régler des outils et positionner les billes, les pièces | | X | X |
| | 4. Conduire les opérations de sciage de 1 ^{er} et 2 nd débit | | X | |
| | 5. Valoriser les produits de la 1 ^{ère} transformation | | X | |
| | 6. Vérifier la conformité des matériaux, matériels et processus | | X | |
| | 7. Trier, classer, conditionner, stocker, charger | | X | |
| | 8. Assurer la maintenance des matériels et outillages | | | X |
| | 9. Gérer l'environnement de son poste de travail | X | X | X |

ANNEXE II

**PÉRIODE DE FORMATION
EN
MILIEU PROFESSIONNEL**

PÉRIODE DE FORMATION EN MILIEU PROFESSIONNEL

1. Objectifs et durée:

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

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

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

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

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

2. Modalités :

2.1 Candidats relevant de la voie scolaire :

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

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

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

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

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

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

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

2.2 Candidats relevant de la voie de l'apprentissage :

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

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

2.3 Candidats relevant de la voie de la formation continue :

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

RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION

II – SAVOIRS ASSOCIÉS

| <p style="text-align: center;">TABLEAU DE MISE EN RELATION "COMPÉTENCES – SAVOIRS ASSOCIÉS"</p> | | Organisation et environnement de l'entreprise | Communication technique | Les produits fabriqués | Le matériau bois et son environnement | Procédés et processus de réalisation | Santé et Sécurité au travail | Contrôle - Qualité | Automatismes | La maintenance des matériels |
|---|--------------------|---|-------------------------|------------------------|---------------------------------------|--------------------------------------|------------------------------|--------------------|--------------|------------------------------|
| | | S1 | S2 | S3 | S4 | S5 | S6 | S7 | S8 | S9 |
| COMPÉTENCES ↓ | SAVOIRS ASSOCIÉS → | | | | | | | | | |

| C1 – S'INFORMER – INFORMER | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 1. Identifier et décoder des documents de représentation technique | | | | | | | | | | |
| 2. Relever les caractéristiques de la matière première, du produit à fabriquer et/ou du matériel | | | | | | | | | | |
| 3. Rendre compte d'une activité | | | | | | | | | | |

| C2 – TRAITER - INTERPRÉTER | | | | | | | | | | |
|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 1. Interpréter une solution technique | | | | | | | | | | |
| 2. Établir un débit matière et/ou une liste de composants | | | | | | | | | | |
| 3. Compléter les modes opératoires de fabrication | | | | | | | | | | |
| 4. Traduire graphiquement une solution technique | | | | | | | | | | |

| C3 - METTRE EN ŒUVRE - RÉALISER | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 1. Organiser et mettre en sécurité le poste de travail | | | | | | | | | | |
| 2. Conduire les opérations en amont du sciage | | | | | | | | | | |
| 3. Installer, régler les outils et positionner les billes, les pièces | | | | | | | | | | |
| 4. Conduire les opérations de sciage de 1 ^{er} et 2 nd débit | | | | | | | | | | |
| 5. Valoriser les produits de la première transformation | | | | | | | | | | |
| 6. Vérifier la conformité des matériaux, matériels et processus | | | | | | | | | | |
| 7. Trier, classer, conditionner, stocker, charger | | | | | | | | | | |
| 8. Assurer la maintenance des matériels et outillages | | | | | | | | | | |
| 9. Gérer l'environnement de son poste de travail | | | | | | | | | | |

SOMMAIRE des SAVOIRS ASSOCIÉS

| | |
|------------|---|
| S 1 | ORGANISATION ET ENVIRONNEMENT DE L'ENTREPRISE 1 - Intervenants 2 - Fonctions et structures de l'entreprise 3 - Qualification des personnels 4 - Garanties et responsabilités 5 - Différents types de marchés d'approvisionnement |
| S 2 | COMMUNICATION TECHNIQUE 1 - Expression graphique 2 - Conventions et normes d'expression 3 - Outils informatisés 4 - Construction 5 - Réalisation graphique 6 - Expression technique et orale |
| S 3 | LES PRODUITS FABRIQUÉS 1 - Les types de produits 2 - Les dimensions des produits 3 - Le classement des produits |
| S 4 | LE MATÉRIAU BOIS ET SON ENVIRONNEMENT 1 - Connaissance de la forêt et du milieu forestier 2 - Connaissance du bois et de ses dérivés 3 - Caractéristiques physiques 4 - Caractéristiques mécaniques 5 - Comportement du bois en fonction des conditions de mise en œuvre et du temps 6 - Anomalies, singularités et altérations du bois |
| S 5 | LES PROCÉDÉS ET PROCESSUS DE RÉALISATION 1 - Moyens et techniques de production 2 - Techniques d'usinage 3 - Organisation d'un système 4 - Organisation des systèmes de production 1-1 - Cinématique de la machine 1-2 - Cinématique de génération 1-3 - Réglage et procédure de mise en œuvre 2-1 - Procédés d'usinage 2-2 - Cinématique de la coupe 2-3 - Outils de coupe 4-1 - Étapes de fabrication 4-2 - Organisation du poste de travail |
| S 6 | SANTÉ ET SÉCURITÉ AU TRAVAIL 1 - Principes généraux 2 - Prévention 3 - Conduite à tenir en cas d'accident 4 - Manutentions manuelles et mécaniques, organisation du poste de travail 5 - Connaissance des principaux risques 6 - Protection de l'environnement 7 - Risques spécifiques |
| S 7 | CONTRÔLE - QUALITÉ 1 - Moyens de réglage, mesurage, contrôle 2 - Conduite des mesures et contrôles 3 - Gestion de la qualité |
| S 8 | AUTOMATISMES 1 - Les énergies 2 - La technologie 3 - Les représentations symboliques 4 - Les langages symboliques 5 - Le câblage sur les bancs de simulation |
| S 9 | MAINTENANCE DES MATÉRIELS 1 - Maintenance préventive de 1 ^{er} niveau 2 - Maintenance corrective |

| | |
|------------|--|
| S 1 | ORGANISATION ET ENVIRONNEMENT DE L'ENTREPRISE |
|------------|--|

| Connaissances (Notions, concepts) | Limites de connaissances |
|---|---|
| <p>1. INTERVENANTS</p> <p>Exploitants forestiers, office national des forêts (O.N.F.), propriétaires privés, centre régionaux de la propriété forestière (C.R.P.F.) Conseillers, clients: charpentier, menuisier, ameublement, négociant, état (S.N.C.F., E.D.F., D.D.E.). Fournisseurs de produits. Organismes techniques : centre technique du bois et de l'ameublement (C.T.B.A.), association française de normalisation (A.F.NOR.), institut national de recherche et de sécurité (I.N.R.S), ... Récupérateurs de produits usagés et déchets.</p> | <p>CITER les rôles et limites d'intervention de chacun de ces intervenants.</p> |
| <p>2. FONCTIONS ET STRUCTURES DE L'ENTREPRISE</p> <p>Les types d'entreprises. L'organisation des entreprises. Les différentes fonctions dans l'entreprise.</p> | <p>INDIQUER les types d'entreprises (artisanat, PME, PMI...).</p> |
| <p>3. QUALIFICATION DES PERSONNELS</p> | <p>INDIQUER les qualifications des personnels. PRÉCISER leurs fonctions.</p> |
| <p>4. GARANTIES ET RESPONSABILITÉS</p> <p>Respect du contrat passé avec le client. Garanties légales.</p> | <p>FOURNIR une description simple des responsabilités de l'entreprise en terme de garantie.</p> |
| <p>5. DIFFÉRENTS TYPES DE MARCHÉS D'APPROVISIONNEMENT</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ventes publiques, - Ventes privées, - Sous-traitance, - Contrats d'approvisionnement, - ... | <p>EXPLIQUER succinctement les différents types d'approvisionnement des scieries.</p> |

| Connaissances (Notions, concepts) | Limites de connaissances |
|--|--|
| <p>1. EXPRESSION GRAPHIQUE</p> <p>Le dossier technique (descriptifs, plans de définition, de fabrication, dossiers machine...).</p> | <p>En partant de plans d'ensemble ou de définition d'un ouvrage ou d'un mécanisme :</p> <p>LOCALISER, IDENTIFIER, NOMMER les différentes parties constituantes de celui-ci. IDENTIFIER les différents dessins (d'ensemble, de définition, de fabrication...).</p> <p>EXPRIMER les caractéristiques principales (dimensions, formes, mouvements). IDENTIFIER les relations mécaniques (liaisons, mouvements, étanchéité...).</p> |
| <p>2. CONVENTIONS ET NORMES D'EXPRESSION</p> <p>Les conventions de représentation des vues, des coupes, des sections.</p> <p>La représentation normalisée des composants.</p> <p>Les documents complémentaires :</p> <ul style="list-style-type: none"> - schémas, - tracés professionnels. <p>Les documents techniques :</p> <ul style="list-style-type: none"> - catalogues, - fiches techniques. <p>Les documents normatifs.</p> | <p>IDENTIFIER et EXPLOITER les codes et langages des différents dessins.</p> <p>TRANSPOSER, TRADUIRE et EXPLIQUER les conventions, les représentations, les symboles.</p> <p>IDENTIFIER l'élément, ses caractéristiques (géométriques, dimensionnelles, états de surface, liaisons, surfaces à usiner).</p> <p>PRÉCISER l'ensemble des spécifications.</p> <p>DÉCODER les nomenclatures.</p> <p>DÉCODER et EXPLOITER les documents techniques.</p> <p>EXPLOITER les documents normatifs.</p> |
| <p>3. OUTILS INFORMATISÉS</p> <p>Utilisation de logiciels professionnels.</p> <p>Consultation de banques de données et de bibliothèques.</p> | <p>DÉCODER et INTERPRÉTER les consignes pour obtenir une donnée ou un ensemble de données en utilisant le clavier, l'écran et les périphériques.</p> <p>INTERPRÉTER et UTILISER des données informatisées pour en extraire et/ou compléter un dessin.</p> |

Rappel : Le dessin technique est à appréhender dans un esprit de maintenance mécanique.

| Connaissances (Notions, concepts) | Limites de connaissances |
|--|---|
| <p>4. CONSTRUCTION</p> <p>Les langages symboliques :</p> <ul style="list-style-type: none"> - algorithmiques, - schématiques, - graphiques, - les organigrammes. <p>La cotation de fabrication :</p> <ul style="list-style-type: none"> - surface référentielle de cotation, - intervalle de tolérance, - cotes directes ou calculées, - cotes machines, - cotes outils, - cotes appareillages. | <p>IDENTIFIER les différentes formes de langages.</p> <p>EXPLOITER les différentes formes de langages.</p> <p>DÉCODER la cotation établie sur un dessin de fabrication, de détail.</p> <p>RECENSER les conditions fonctionnelles.</p> |
| <p>5. RÉALISATION GRAPHIQUE</p> <p>Codes de représentation.</p> <p>Règles de représentation des dessins d'ensemble et de définition.</p> | <p>IDENTIFIER et INTERPRÉTER une désignation normalisée relative à des grandeurs :</p> <ul style="list-style-type: none"> - linéaires, - angulaires, - géométriques (forme, jeu, position), - d'état de surface. <p>ÉNUMÉRER et CLASSER les critères de choix des surfaces de référence.</p> <p>ÉTABLIR la cotation d'éléments simples sur les plans de détail.</p> |
| <p>6. EXPRESSION TECHNIQUE ET ORALE</p> <ul style="list-style-type: none"> - représentation graphique schématique, - moyens de communication écrite, - élocution, - connaissance des termes techniques, - connaissance des moyens de communication oraux et gestuels. | <p>RÉALISER un schéma ou un croquis d'une pièce simple.</p> <p>INFORMER son encadrement, le client à l'aide de moyens oraux, schématiques ou écrits des problèmes rencontrés lors de la réalisation des produits.</p> |

| Connaissances (Notions, concepts) | Limites de connaissances |
|--|---|
| <p>1. LES TYPES DE PRODUITS</p> <p>Produits pour :</p> <ul style="list-style-type: none"> - ébénisterie – tableterie, - menuiserie – parqueterie, - charpente – ossature, - caisserie – paletterie, - divers (sport, jouets...). <p>Produits connexes.</p> | <p>IDENTIFIER les différents types de produits.</p> <p>ÉNONCER et IDENTIFIER les appellations commerciales des produits.</p> <p>IDENTIFIER les caractéristiques fonctionnelles et structurelles des produits.</p> <p>CLASSER par famille de produits.</p> |
| <p>2. LES DIMENSIONS DES PRODUITS</p> <p>Dimensions commerciales normalisées et/ou standardisées des principaux produits de scierie.</p> | <p>ÉNONCER les dimensions des principaux produits de scierie.</p> |
| <p>3. LE CLASSEMENT DES PRODUITS</p> <p>Classement des produits résineux.</p> <p>Classement des produits feuillus.</p> | <p>ÉNUMÉRER et ORDONNER les différents choix pour chaque famille de produits.</p> <p>INTERPRÉTER les normes de classement.</p> |

| Connaissances (Notions, concepts) | Limites de connaissances |
|---|---|
| <p>1. CONNAISSANCE DE LA FORÊT ET DU MILIEU FORESTIER</p> <p>La filière bois,</p> <p>Physiologie descriptive de l'arbre,</p> <p>Notions de sylviculture et influence sur la qualité du bois,</p> <p>Les différentes étapes d'exploitation du bois.</p> | <p>ÉNONCER :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les différentes étapes de la filière bois de l'arbre à la deuxième transformation. - les différentes parties de l'arbre et leurs utilisations. - les principaux traitements forestiers et leurs influences sur la qualité du bois. - les étapes d'exploitation du bois. |
| <p>2. CONNAISSANCE DU BOIS ET DE SES DÉRIVÉS</p> <p>Les grumes et les billes.</p> <p>Les sciages.</p> <p>Les placages déroulés et tranchés et les contreplaqués.</p> <p>Les bois reconstitués (aboutés, panneautés et lamellés).</p> <p>Les produits connexes de scierie valorisés par trituration pour l'obtention de panneaux de particules, de fibres ainsi que des papiers et cartons.</p> | <p>CONNAÎTRE les 12 essences les plus courantes sur écorce (chêne, hêtre, châtaignier, frêne, merisier, peuplier, pins maritime et sylvestre, sapin, épicéa, mélèze et douglas) et leurs emplois.</p> <p>CONNAÎTRE les 12 essences les plus courantes sur échantillons débités.</p> <p>INDIQUER les normes de classement des sciages.</p> <p>INDIQUER les procédés d'obtention des produits et leurs emplois.</p> |
| <p>3. CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES</p> <p>Aspect, masse volumique, texture, couleur...</p> <p>Formation et structure du bois.</p> | <p>COMPARER l'aspect, la masse... pour trier et reconnaître les bois sciés.</p> <p>IDENTIFIER visuellement les différentes parties de la coupe transversale, longitudinale d'un échantillon.</p> |

| Connaissances (Notions, concepts) | Limites de connaissances |
|---|--|
| <p>3. CARACTÉRISTIQUES PHYSIQUES (suite)</p> <p>Humidité du bois, de l'air et équilibre hygroscopique.</p> <p>Influences du séchage et de la rétractibilité.</p> <p>Séchage naturel et artificiel.</p> <p>Les techniques de séchage artificiel.</p> <p>Les défauts de séchage.</p> | <p>CONTRÔLER le taux d'humidité du bois, l'humidité relative de l'air.</p> <p>METTRE EN RELATION le taux d'humidité du bois et l'environnement possible de son utilisation.</p> <p>EXPLOITER les documents et normes.</p> <p>IDENTIFIER et EXPLIQUER les phénomènes de rétractibilité et leurs influences.</p> <p>COMPARER les deux principes de séchage.</p> <p>ÉNONCER les techniques de séchage artificiel.</p> <p>CITER les différents défauts de séchage.</p> |
| <p>4. CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES</p> <p>Notions de contrainte (traction, compression, flexion, cisaillement, fendage)</p> | <p>ÉNONCER l'influence de la texture du bois, de la largeur des cernes, de la section et de la portée d'une pièce de charpente, sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les contraintes admissibles et les déformations, - les choix d'essence et de section. <p>EXPLOITER les documents et les normes.</p> |
| <p>5. COMPORTEMENT DU BOIS EN FONCTION DES CONDITIONS DE MISE EN ŒUVRE ET DU TEMPS</p> <p>Notions de dégradation, d'altération, de stabilité, de durabilité, de vieillissement.</p> <p>Principes et procédés de traitement et de préservation du bois.</p> | <p>ÉNONCER :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les effets sur le matériau, - les paramètres influençant les comportements, - les solutions permettant d'assurer la pérennité de l'ouvrage, - les principes généraux des procédés de traitement et de préservation du bois. <p>Exploiter les documents et normes sur : la durabilité, l'imprégnabilité et les classes de risques.</p> |
| <p>6. ANOMALIES, SINGULARITÉS ET ALTÉRATIONS DU BOIS</p> <p>Sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les bois sur pied, - les bois abattus ou en grumes, - les bois débités et/ou mis en œuvre. | <p>IDENTIFIER les anomalies, singularités et altérations du bois.</p> <p>ESTIMER leur importance.</p> <p>ÉVALUER les conséquences sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - le tri et le classement des bois, - la mise en œuvre et la pérennité de l'ouvrage. |

| Connaissances (Notions, concepts) | Limites de connaissances |
|---|--|
| <p>1. MOYENS ET TECHNIQUES DE PRODUCTION</p> <p>1.1 Cinématique de la machine Définition de mouvement de rotation. Définition de mouvement de translation. Notion de trajectoire, de référentiel de mouvement.</p> <p>1.2 Cinématique de la génération Définition des mouvements : - de coupe, - d'avance.</p> <p>1.3 Réglage et procédure de mise en œuvre Conditions de mise en œuvre de la machine. Méthodologie. Réglage. Principes de prévention et de sécurité. Règles de travail. Positionnements : - appui plan, - appui linéaire, - appui ponctuel. Éléments géométriques référentiels (plan, droite). Notions d'isostatisme.</p> | <p>IDENTIFIER le ou les mouvements de génération disponibles par rapport au bâti.</p> <p>IDENTIFIER le ou les référentiels machine.</p> <p>IDENTIFIER le mouvement ou la combinaison de mouvements nécessaires appliqués à l'outil et/ou à la pièce.</p> <p>INDIQUER les relations entre les usinages à effectuer et les conditions de réglage ou de mise en œuvre.</p> <p>INDIQUER les paramètres de réglage ou de mise en œuvre dans le cas d'usinages simples.</p> <p>ÉNONCER et EXPLICITER les instructions de prévention et de sécurité.</p> <p>LOCALISER et IDENTIFIER les appuis élémentaires.</p> <p>JUSTIFIER la mise et le maintien en position.</p> |
| <p>2. TECHNIQUES D'USINAGE</p> <p>2.1 Procédés d'usinage</p> <p>Technologie de la coupe : - par enlèvement ou création de copeau, - par abrasion, - par fendage.</p> <p>Techniques et matériels fixes ou portatifs traditionnels et/ou à positionnement numérique utilisés en 1^{ère} transformation du bois.</p> | <p>ÉNONCER les principes des procédés d'usinage courants.</p> <p>PRÉCISER leurs caractéristiques et leurs différences.</p> <p>ÉNONCER et EXPLIQUER le fonctionnement des machines et des outils associé à ces procédés.</p> |

| Connaissances (Notions, concepts) | Limites de connaissances |
|--|--|
| <p>2.2 Cinématique de la coupe</p> <p>Critères géométriques. Paramètres influençant l'usinage :</p> <ul style="list-style-type: none"> - vitesse de coupe, - vitesse d'amenage, - matériaux, - conditions climatiques. <p>Critères technologiques. Nature de l'opération et de l'outil.</p> | <p>CHOISIR et/ou AJUSTER une vitesse de coupe, d'amenage à partir de tableaux et d'abaques.</p> <p>CHOISIR la nature de l'arête tranchante.</p> |
| <p>2.3 Outils de coupe</p> <p>Caractéristiques des outils :</p> <ul style="list-style-type: none"> - géométriques, - dimensionnelles, - angulaires, - mécaniques et métallurgiques. <p>Prévention, sécurité et réglementation.</p> | <p>IDENTIFIER et CLASSER les outils en fonction de leur destination, de leur forme.</p> <p>LOCALISER et IDENTIFIER les différentes parties de l'outil.</p> <p>LOCALISER et IDENTIFIER les éléments de la partie active (angles...).</p> <p>INDIQUER le mode d'action (transversal, longitudinal, en concordance, en opposition...).</p> <p>ÉNUMÉRER les principaux matériaux et les techniques d'avoyage utilisés pour la partie active.</p> <p>ÉNONCER les principes de prévention et de sécurité liés aux outils de coupe.</p> |

| Connaissances (Notions, concepts) | Limites de connaissances |
|---|--|
| <p>3. ORGANISATION D'UN SYSTÈME</p> <p>Notion de système.</p> <p>Notion de matière d'œuvre :</p> <ul style="list-style-type: none"> - matérielle, - énergétique, - informationnelle. <p>Notion de frontière.</p> <p>Notion d'entrée – sortie.</p> <p>Notion d'action – résultat.</p> <p>Structures :</p> <ul style="list-style-type: none"> - manuelles, - mécaniques, - automatisées, - informatisées. <p>Fonctions des différentes parties.</p> | <p>ÉNONCER les différents types de systèmes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - de production, - de service, - informatique, - ... |
| <p>4. ORGANISATION DES SYSTÈMES DE PRODUCTION</p> <p>4.1 Étapes de fabrication</p> <p>Identification du processus (graphique de phases, sous-phases, opération...).</p> <p>Les contraintes d'antériorité :</p> <ul style="list-style-type: none"> - géométriques, - dimensionnelles, - techniques (usinage, respect des formes, des fonctions). <p>Notions de cotes directes ou calculées.</p> | <p>A partir d'un schéma de débit, d'un dessin de fabrication ou d'une gamme d'usinage existante :</p> <p>ÉNUMÉRER et DIFFÉRENCIER les différentes étapes relatives à l'organisation d'une fabrication.</p> <p>ÉNONCER et DIFFÉRENCIER les diverses cotes de fabrication.</p> |
| <p>4.2 Organisation du poste de travail</p> <p>Notion d'agencement (disposition des outillages, des produits par rapport au poste, à l'opérateur).</p> <p>Notion d'ergonomie.</p> | <p>ÉNUMÉRER les critères relatifs à l'agencement, à l'organisation et à l'ergonomie du poste de travail.</p> |

| Connaissances (Notions, concepts) | Limites de connaissances |
|---|---|
| <p>1. PRINCIPES GÉNÉRAUX</p> <p>Les acteurs de la prévention Dans l'entreprise : le chef d'entreprise, ses représentants, le comité d'hygiène de sécurité et des conditions de travail (CHSCT), Les organismes externes : caisses régionales d'assurances maladie (CRAM), inspection et médecine du travail</p> <p>Réglementation Loi du 31/12/1991 Décret du 5/11/2001 : évaluation des risques</p> | <p>ÉNONCER les missions générales de ces acteurs, REPÉRER l'interlocuteur adapté à un problème de sécurité</p> <p>REPÉRER le plan organisant la sécurité de la scierie et les dispositions liées à son poste de travail</p> |
| <p>2. PRÉVENTION</p> <p>Risques d'accident Les risques liés aux postes de travail</p> <p>Risques d'atteintes à la santé Les principales maladies professionnelles reconnues dans les métiers du bois (surdité, allergies, lombalgies-dorsalgies, cancer de l'ethmoide...).</p> <p>Hygiène Réglementation hygiène en entreprise.</p> | <p>IDENTIFIER les principaux risques liés à son poste de travail et aux activités de la scierie. ASSOCIER à chaque risque :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les équipements de protection collectifs et individuels adaptés - les consignes et autorisations en vigueur. <p>IDENTIFIER les principales nuisances de son poste de travail responsables d'atteintes à la santé. ASSOCIER à chaque nuisance :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les équipements de protection collectifs et individuels adaptés - les consignes et autorisations en vigueur. <p>REPÉRER les installations mises à disposition dans la scierie (vestiaires, sanitaires, réfectoire, douches...)</p> |
| <p>3. CONDUITE   TENIR EN CAS D'ACCIDENT</p> <p>Protéger, alerter (examiner et secourir).*</p> | <p>* Programme de formation Sauveteur Secouriste du Travail (SST).</p> |

| | |
|---|---|
| <p>4. MANUTENTIONS MANUELLES ET MÉCANIQUES, ORGANISATION DU POSTE DE TRAVAIL</p> <p>Évaluation des manipulations et manutentions. Choix des équipements de manutentions mécaniques. Règles d'économie d'effort. Organisation et optimisation du poste de travail.</p> | <p>* Programme de formation Prévention des Risques liés à l'Activité Physique (PRAP).</p> |
|---|---|

| | |
|------------|---|
| S 6 | SANTÉ ET SÉCURITÉ AU TRAVAIL (suite) |
|------------|---|

| | |
|--|---------------------------------|
| Connaissances (Notions, concepts) | Limites de connaissances |
|--|---------------------------------|

| | |
|---|---|
| <p>5. CONNAISSANCE DES PRINCIPAUX RISQUES</p> <p>Risque mécanique</p> <p>Risques liés à l'activité de l'opérateur et à la circulation dans l'entreprise (parc à grumes, scierie, ateliers de valorisation...)</p> <p>Risque électrique</p> <p>Risque chimique</p> <p>Incendie/Explosion</p> <p>Bruit</p> | <p>DÉCODER les fiches techniques d'utilisation et de sécurité des machines. LOCALISER les éléments susceptibles d'être atteints en mouvement (outils, organes de transmission, matière d'œuvre, transferts...). DÉTECTER préventivement les anomalies, les dysfonctionnements. LOCALISER les dispositifs de sécurité (carters, arrêts d'urgence, capteurs...). ÉNONCER les principes de consignation des machines lors de la maintenance.</p> <p>ÉNONCER pour chaque tâche les risques encourus et les mesures de prévention adaptées. ÉNONCER les principes d'organisation du poste de travail, des plans de circulations et des passages autorisés. IDENTIFIER les risques liés à la circulation des matériaux, des véhicules et des appareils de manutention.</p> <p>REPÉRER les risques de contact avec un élément sous tension (coffrets ouverts, isolants défectueux, lignes aériennes, enterrées et encastrées...). SIGNALER les situations de voisinage avec la tension non protégée.</p> <p>REPÉRER les produits toxiques ou dangereux (décodage des étiquettes). LISTER les consignes d'utilisation (Fiches de Données de Sécurité). UTILISER les équipements de protection adaptés.</p> <p>ÉNONCER les risques, les procédures d'alerte et les équipements de première intervention.</p> <p>IDENTIFIER les tâches, les lieux et les déplacements nécessitant le port d'EPI.</p> |
| <p>6. PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT</p> <p>Évacuation des déchets : tri, stocks, élimination sur place et évacuation.</p> <p>Nuisances sonores et fumées.</p> | <p>REPÉRER les circuits d'élimination des déchets de la scierie.</p> <p>IDENTIFIER les horaires de tolérance en fonction du voisinage.</p> |

| | |
|------------|---|
| S 6 | SANTÉ ET SÉCURITÉ AU TRAVAIL (suite) |
|------------|---|

| Connaissances (Notions, concepts) | Limites de connaissances |
|--|--|
| <p>7. RISQUES SPÉCIFIQUES</p> <p>Chariots automoteurs de manutention à conducteur porté</p> <p>(chariots élévateurs en porte-à-faux de capacité inférieure ou égale à 6000kg)</p> <p>Arrêté du 2 décembre 1998</p> <p>Recommandation R 389</p> | <p>** Formation à la conduite en sécurité de chariots automoteurs de manutention.</p> <p>Une attestation sera délivrée au candidat par l'établissement de formation initiale après réussite aux épreuves théoriques et pratiques sur la base du CACES 3 de la R 389.</p> |

- * Les formations de sauveteur secouriste du travail (SST) et de prévention des risques liés à l'activité physique (PRAP) donnent lieu à une attestation de formation reconnue dans les entreprises.
- ** Voir les modalités de validation de la conduite en sécurité de chariots automoteurs dans le règlement d'examen et l'arrêté du diplôme.

| | |
|------------|---------------------------|
| S 7 | CONTRÔLE - QUALITÉ |
|------------|---------------------------|

| Connaissances (Notions, concepts) | Limites de connaissances |
|--|--|
| <p>1. MOYENS DE RÉGLAGE, MESURAGE, CONTRÔLE</p> <p>Moyens de mesurage et de contrôle utilisés à l'atelier.</p> <p>Notion d'indicateur de qualité :</p> <ul style="list-style-type: none"> - dimension, valeur angulaire, - intervalle de tolérance, - état de surface, - choix. | <p>ÉNUMÉRER les critères de choix des moyens de contrôle.</p> <p>CHOISIR les instruments et indicateurs en fonction des grandeurs à mesurer, régler, contrôler.</p> <p>ÉNONCER les précautions d'emploi et LISTER les défauts ou malfaçons liés au contrôle.</p> |
| <p>2. CONDUITE DES MESURES ET CONTRÔLES</p> <p>Documents de contrôle.</p> | <p>INDIQUER les mesures à effectuer.</p> <p>DISTINGUER mesure et contrôle.</p> <p>COMPLÉTER un document de contrôle.</p> <p>INTERPRÉTER les résultats.</p> |

3. GESTION DE LA QUALITÉ

La qualité au sein de l'entreprise.

Responsabilisation à la qualité et notion d'autocontrôle.

Critères d'appréciation :

- qualitatif,
- quantitatif.

IDENTIFIER les limites de son rôle.

LISTER les contrôles à effectuer en cours et en fin de fabrication pour garantir la qualité du produit.

LISTER les critères d'appréciation.

| Connaissances (Notions, concepts) | Limites de connaissances |
|--|--|
| <p>1. LES ÉNERGIES</p> <ul style="list-style-type: none"> - Électriques, hydrauliques et pneumatiques. - Production, stockage, sécurité, distribution. | <p>ÉNONCER les principales sources d'énergie.</p> <p>LOCALISER, ÉNONCER le fonctionnement de chaque élément et la maintenance du groupe de conditionnement hydraulique et/ou pneumatique.</p> |
| <p>2. LA TECHNOLOGIE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Structure d'un système automatisé : (parties pupitre, commande et opérative). - Les actionneurs : vérins simples et double effets - Les distributeurs et les capteurs usuels mono et bistables. - Les types de pilotage (manuel, mécanique, électrique et pneumatique). - Les réducteurs de débits, la temporisation, les silencieux. - Les fonctions logiques : ET, OU, NON, OUI | <p>ÉNONCER la structure d'un système automatisé.</p> <p>LOCALISER sur une machine les différentes parties.</p> <p>ÉNONCER les fonctions de chaque élément.</p> <p>DÉCRIRE le fonctionnement et la maintenance de chaque élément.</p> |
| <p>3. LES REPRÉSENTATIONS SYMBOLIQUES</p> <ul style="list-style-type: none"> - Étude des normes de représentation - Schémas écrits et informatisés | <p>REPRÉSENTER symboliquement sur support écrit et informatisé, les éléments des circuits pneumatiques.</p> |
| <p>4. LES LANGAGES SYMBOLIQUES</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les grafjets : 3 points de vue (système, opérative et commande). - Les organigrammes et chronogrammes. | <p>LIRE ET COMPLÉTER un grafjet et un chronogramme d'un système automatisé.</p> |
| <p>5. LE CÂBLAGE sur les bancs de simulation</p> <p>Simulation pneumatique et/ou hydraulique. (cycle linéaire ou en L)</p> | <p>ANALYSER ET COMPLÉTER un branchement pneumatique à partir d'un schéma de montage.</p> <p>ÉNONCER la méthode de recherche de dysfonctionnement (panne) dans le circuit.</p> |

| Connaissances (Notions, concepts) | Limites de connaissances |
|--|---|
| <p>1. MAINTENANCE PRÉVENTIVE DE PREMIER NIVEAU</p> <ul style="list-style-type: none"> - périodicité, - nature, - notion de suivi, d'entretien : (fiches, notices, tableau de bord...) - maintenance et hygiène du poste de travail <p>Connaissance des limites d'intervention (électricité...).</p> | <p>ÉNUMÉRER et EXPLIQUER les interventions nécessaires à un entretien préventif.</p> <p>LOCALISER et IDENTIFIER les organes listés dans le contrat d'entretien.</p> <p>ÉNONCER et SITUER les limites d'intervention, de fonctionnement.</p> |
| <p>2. MAINTENANCE CORRECTIVE</p> <p>Connaissance des comportements des indicateurs de dysfonctionnement.</p> <p>Connaissance des limites d'intervention de la maintenance de 1^{er} niveau (électricité...).</p> | <p>INDIQUER les indicateurs de dysfonctionnement.</p> <p>DÉCRIRE et CONSIGNER les anomalies constatées et l'état du processus précédent le dysfonctionnement.</p> <p>ÉNONCER et SITUER les limites d'intervention, de fonctionnement.</p> |

ANNEXE IV

DÉFINITION DES ÉPREUVES

Épreuve EP 1 : ANALYSE TECHNOLOGIQUE D'UNE SITUATION PROFESSIONNELLE

Coefficient : 4

UP 1

● Finalités et objectifs de l'épreuve :

Cette épreuve doit permettre de vérifier les compétences du candidat concernant l'analyse du produit, la préparation et la maintenance du poste de travail.

A partir d'un ensemble de documents décrivant les produits à réaliser (forme, dimensions, constitution, contexte, etc..) et une situation de maintenance, ainsi que les conditions de réalisation (contraintes techniques, machines et outillages disponibles, matériaux, etc.), le candidat est conduit à procéder à l'analyse d'une situation professionnelle de son métier et à proposer l'organisation de son intervention.

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

Ces compétences sont liées aux activités professionnelles suivantes :

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

Les produits fabriqués sont des produits courants de la profession.

Les documents fournis correspondent aux dossiers de définition et d'exécution des produits et aux dossiers de maintenance. Ils sont limités au strict nécessaire.

● Contenus de l'épreuve :

Cette épreuve porte sur tout ou partie des compétences terminales repérées UP1 dans le tableau de mise en relation des compétences et unités de certification :

- C1-1 Identifier et décoder des documents de représentation technique
- C1-2 Relever les caractéristiques de la matière première, du produit à fabriquer et/ou du matériel
- C2-1 Interpréter une solution technique
- C2-2 Établir un débit matière et/ou une liste de composants.
- C2-3 Compléter les modes opératoires de fabrication
- C2-4 Traduire graphiquement une solution technique
- C3-1 Organiser et mettre en sécurité son poste de travail
- C3-9 Gérer l'environnement du poste de travail

● Évaluation :

On prendra plus particulièrement en compte :

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

● Modes d'évaluation :

Les activités, les documents techniques, les compétences évaluées et le degré d'exigence sont semblables quel que soit le mode d'évaluation.

L'Inspecteur de l'Éducation Nationale de la spécialité veille au bon déroulement de l'examen.

→ I) Évaluation par épreuve ponctuelle :

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

Le sujet s'appuie sur un ensemble de documents remis au candidat et contenant :

▶ **Un dossier technique pouvant comprendre :**

- la description de la situation professionnelle,
- le dossier technique de définition du ou des produits,
- le plan d'ensemble du process ou d'une machine,
- les dessins de fabrication,
- les ressources matérielles disponibles,
- les fiches techniques relatives aux matériaux et matériels,
- les documents de maintenance.

▶ **Un dossier sujet-réponses comprenant :**

- les questions posées avec le barème d'évaluation

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

→ II) Évaluation par contrôle en cours de formation :

L'évaluation des acquis des candidats s'effectue sur la base d'un contrôle en cours de formation à l'occasion de **deux situations d'évaluation**, d'égale importance, organisées par l'établissement de formation au cours de la dernière année de formation (ou dans la deuxième partie de la formation pour les stagiaires de la formation continue).

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

La participation de professionnels est nécessaire.

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

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

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

- C1-1 Identifier et décoder des documents de représentation technique,
- C1-2 Relever les caractéristiques de la matière première, du produit à fabriquer et/ou du matériel,
- C2-1 Interpréter une solution technique,
- C2-2 Établir un débit matière et/ou une liste de composants,
- C2-4 Traduire graphiquement une solution technique.

2^{ème} Situation d'évaluation : elle cible **l'analyse, la préparation et la maintenance du poste de travail** et vise les compétences :

- C1-1 Identifier et décoder des documents de représentation technique,
- C2-1 Interpréter une solution technique,
- C2-3 Compléter les modes opératoires de fabrication,
- C3-1 Organiser et mettre en sécurité son poste de travail (analyse prévisionnelle),
- C3-9 Gérer l'environnement de son poste de travail (analyse prévisionnelle).

Épreuve EP 2 : RÉALISATION D'UNE PRODUCTION

Coefficient : 9 (8+1 pour la vie sociale et professionnelle (VSP))
UP 2

● Finalités et objectifs de l'épreuve :

Cette épreuve doit permettre de vérifier les compétences du candidat à effectuer des opérations à l'intérieur d'un processus de fabrication en relation avec le référentiel d'activités professionnelles.

L'épreuve s'appuie sur des documents définissant les tâches et/ou produits à réaliser. A partir des moyens matériels fournis, le candidat sera amené à organiser son poste de travail, à fabriquer et conditionner les produits en respectant les règles de sécurité.

Ces compétences sont liées aux activités professionnelles suivantes :

- la réception et le stockage des grumes,
- la préparation des grumes en vue du sciage,
- l'approvisionnement de la scierie,
- la conduite des opérations de sciage de 1^{er} débit,
- le débit aux scies de reprise,
- la valorisation des produits issus du sciage,
- le traitement – séchage des produits issus du sciage,
- le tri – classement des débits et la préparation des commandes.

● Contenus de l'épreuve :

Cette épreuve porte sur tout ou partie des compétences repérées UP2 dans le tableau de mise en relation des compétences et unités de certification :

- C1-2 Relever les caractéristiques de la matière première, du produit à fabriquer et/ou du matériel
- C1-3 Rendre compte d'une activité
- C3-1 Organiser et mettre en sécurité son poste de travail
- C3-2 Conduire les opérations en amont du sciage
- C3-3 Installer, régler les outils et positionner les billes, les pièces
- C3-4 Conduire les opérations de sciage de 1^{er} et 2nd débit
- C3-5 Valoriser les produits de la 1^{ère} transformation
- C3-6 Vérifier la conformité des matériaux, matériels et processus
- C3-7 Trier, classer, conditionner, stocker, charger
- C3-9 Gérer l'environnement de son poste de travail

● Évaluation :

On prendra plus particulièrement en compte :

- la conformité des pièces réalisées avec le cahier des charges,
- la conduite des machines,
- le respect des consignes et prescriptions,
- l'utilisation rationnelle des moyens de production,
- la bonne organisation du poste de travail,
- le respect des règles d'hygiène, de prévention et de sécurité.

● Modes d'évaluation :

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

Les activités, les documents techniques, les compétences évaluées et le degré d'exigence sont semblables quel que soit le mode d'évaluation.

L'Inspecteur de l'Éducation Nationale de la spécialité veille au bon déroulement de l'examen.

→ I) Évaluation par épreuve ponctuelle :

L'épreuve a une durée de 7 à 10 heures.

A partir d'une fiche de débit, de grumes ou d'un lot de billes, des matériels de l'atelier, l'épreuve portera en tout ou partie sur les activités liées :

- à l'identification du matériau,
- au parc à grumes,
- au sciage de 1^{er} et 2nd débit,
- au tri – classement et au conditionnement des produits,
- à la valorisation des produits,
- à la vérification et au contrôle.

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

L'évaluation s'effectue :

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

L'une des situations d'évaluation a lieu dans le centre de formation. L'autre situation d'évaluation a lieu dans l'entreprise au cours de la période de formation en milieu professionnel.

a) Situation d'évaluation en centre de formation :

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

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

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

Cette situation d'évaluation porte essentiellement sur l'identification et la valorisation des produits.

Parmi l'ensemble des compétences à évaluer, on veillera à privilégier les compétences non ciblées dans l'évaluation ponctuelle :

- C1-2 Relever les caractéristiques de la matière première, du produit à fabriquer et/ou du matériel
- C3-5 Valoriser les produits de la première transformation

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

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

L'évaluation s'appuie sur des situations professionnelles et des critères établis sur la base du référentiel.

La synthèse de l'évaluation est effectuée par le formateur de l'entreprise d'accueil et un enseignant du domaine professionnel, au sein de l'entreprise, en présence le cas échéant du candidat. Ils proposent conjointement au jury une note en fin ou à la suite de la période de formation en milieu professionnel.

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

- C1-2 Relever les caractéristiques de la matière première, du produit à fabriquer et/ou du matériel
- C1-3 Rendre compte d'une activité (journalière, compte-rendu d'opération, etc...)
- C3-7 Trier, classer, conditionner, stocker, charger, décharger les matériaux, produits.
- C3-9 Gérer l'environnement de son poste de travail

2) Pour moitié (coefficient 4), à l'occasion d'une évaluation ponctuelle, organisée à l'issue de la formation pour une durée de 4 à 7 heures.

A partir d'une fiche de débit, de grumes ou d'un lot de billes, des matériels de l'atelier, l'épreuve portera en tout ou partie sur les activités liées :

- au parc à grumes,
- au sciage de 1^{er} et 2nd débit,
- au tri – classement et au conditionnement des produits,
- à la vérification et au contrôle.

Cette évaluation ponctuelle vise plus particulièrement les compétences suivantes :

- C3-1 Organiser et mettre en sécurité le poste de travail
- C3-2 Conduire les opérations en amont du sciage
- C3-3 Installer, régler les outils et positionner les billes, les pièces
- C3-4 Conduire les opérations de sciage de 1^{er} et 2nd débit
- C3-6 Vérifier la conformité des matériaux, matériels et processus

Durant cette épreuve :

- les outillages seront choisis et installés par le centre d'examen.
- le candidat devra mettre en place les dispositifs de sécurité et conduire seul les machines.

→ III) Évaluation par contrôle en cours de formation :

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

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

L'une des situations d'évaluation a lieu dans le centre de formation. L'autre situation d'évaluation a lieu dans l'entreprise au cours de la période de formation en milieu professionnel.

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

a) Situation d'évaluation en centre de formation :

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

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

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

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

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

L'évaluation s'appuie sur des situations professionnelles et des critères établis sur la base du référentiel.

La synthèse de l'évaluation est effectuée par le formateur de l'entreprise d'accueil et un enseignant du domaine professionnel, au sein de l'entreprise, en présence le cas échéant du candidat. Ils proposent conjointement au jury une note en fin ou à la suite de la période de formation en milieu professionnel.

● Vie sociale et professionnelle : notée sur 20 points

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

→ Évaluation par contrôle en cours de formation :

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

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

La note définitive est délivrée par le jury.

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

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

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

Les questions portent sur l'ensemble du programme.

Pour ce qui concerne la partie 3, relative à l'individu au poste de travail, l'évaluation privilégie l'identification et le repérage des risques professionnels ainsi que la sélection de mesures de prévention.

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

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

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

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

- à la prévention d'un risque professionnel : analyse ou participation à une action
- ou à une exploitation de documentation liée aux parties du programme relatives au parcours professionnel, à l'entreprise, au poste de travail ou à la consommation.

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

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

Cette situation est organisée au cours du cycle de formation.

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

→ Évaluation par épreuve ponctuelle écrite - durée 1 heure

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

Pour ce qui concerne la partie 3, relative à l'individu au poste de travail, l'évaluation privilégie l'identification et le repérage des risques professionnels ainsi que la sélection de mesures de prévention.

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

| |
|---|
| Épreuve EP 3 : TRAVAUX DE PRÉPARATION DE LA PRODUCTION |
|---|

| |
|------------------------|
| Coefficient : 4 |
|------------------------|

| |
|-------------|
| UP 3 |
|-------------|

● Finalités et objectifs de l'épreuve :

Cette épreuve doit permettre de vérifier les compétences du candidat concernant les travaux de préparation de la production.

Les compétences sont liées aux activités professionnelles de maintenance des matériels et outillages

- le contrôle des niveaux et leur complément si besoin,
- le contrôle de l'état de coupe des outils,
- le nettoyage et la lubrification des machines,
- l'installation et le réglage des outils,
- le réaffûtage de l'arête tranchante en acier ou "stellitée" des outils de coupe,
- le signalement des dysfonctionnements,
- la participation à la maintenance,
- l'étude du fonctionnement des systèmes automatisés.

● Contenus de l'épreuve :

Cette épreuve porte sur tout ou partie des compétences repérées UP3 dans le tableau de mise en relation des compétences et unités de certification :

- C1-2 Relever les caractéristiques de la matière première, du produit à fabriquer et/ou du matériel
- C1-3 Rendre compte d'une activité
- C3-1 Organiser et mettre en sécurité le poste de travail
- C3-3 Installer, régler les outils et positionner les billes, les pièces
- C3-8 Assurer la maintenance des matériels et outillages
- C3-9 Gérer l'environnement de son poste de travail

● Évaluation :

On prendra plus particulièrement en compte :

- la conformité du résultat (qualité de l'arête tranchante, précision des réglages, ...)
- l'emploi de techniques adaptées,
- le respect des consignes et prescriptions,
- l'utilisation rationnelle des moyens de mise en œuvre,
- la bonne organisation du poste de travail,
- le respect de l'environnement et des règles d'hygiène, de prévention et de sécurité.

● Modes d'évaluation :

Les activités, les documents techniques, les compétences évaluées et le degré d'exigence sont semblables quel que soit le mode d'évaluation.

L'Inspecteur de l'Éducation Nationale de la spécialité veille au bon déroulement de l'examen.

→ I) Évaluation par épreuve ponctuelle :

L'épreuve a une durée de quatre heures.

Elle porte sur les domaines suivants :

- réglage et maintenance du poste de travail,
- entretien de l'arête tranchante des outils de coupe,
- maintenance des systèmes automatisés.

→ II) Évaluation par contrôle en cours de formation :

L'évaluation s'effectue à l'occasion **de deux situations d'évaluation**, d'égale importance, organisées par l'établissement de formation au cours de la deuxième partie de la formation.

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

L'une des situations d'évaluation a lieu dans le centre de formation. L'autre situation d'évaluation a lieu dans l'entreprise au cours de la période de formation en milieu professionnel.

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

a) Situation d'évaluation en centre de formation :

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

La participation de professionnels est nécessaire.

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

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

Cette situation d'évaluation porte essentiellement sur le fonctionnement des systèmes automatisés et l'entretien des outils de coupe.

- C1-2 Relever les caractéristiques de la matière première, du produit à fabriquer et/ou du matériel
- C1-3 Rendre compte d'une activité
- C3-1 Organiser et mettre en sécurité le poste de travail
- C3-3 Installer, régler les outils et positionner les billes, les pièces
- C3-8 Assurer la maintenance des matériels et outillages
- C3-9 Gérer l'environnement de son poste de travail

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

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

L'évaluation s'appuie sur des situations professionnelles et des critères établis sur la base du référentiel.

La synthèse de l'évaluation est effectuée par le formateur de l'entreprise d'accueil et un enseignant du domaine professionnel, au sein de l'entreprise, en présence le cas échéant du candidat. Ils proposent conjointement au jury une note en fin ou à la suite de la période de formation en milieu professionnel.

Cette situation d'évaluation porte sur des travaux de maintenance et de réglage d'un poste de travail et des outils de coupe.

Elle porte sur les compétences suivantes :

- C3-1 Organiser et mettre en sécurité le poste de travail
- C3-3 Installer, régler et positionner les billes, les pièces
- C3-8 Assurer la maintenance des matériels et outillages
- C3-9 Gérer l'environnement de son poste de travail

EG 1 : FRANÇAIS et HISTOIRE-GÉOGRAPHIE

coefficient 3

UG 1

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

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

Objectifs

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

- les qualités de lecture et d'analyse de textes documentaires, de textes fictionnels, de documents iconographiques, de documents de nature historique et géographique ;
- les qualités d'organisation des informations et d'argumentation dans la justification des informations sélectionnées ;
- les qualités d'expression et de communication à l'oral et à l'écrit, en particulier la maîtrise de la langue.

Modes d'évaluation:

→ Évaluation par contrôle en cours de formation

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

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

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

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

A) Première situation d'évaluation

Première partie (français) :

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

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

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

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

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

Deuxième partie (histoire - géographie) :

Le candidat présente oralement un dossier (constitué individuellement ou par groupe) comprenant trois ou quatre documents de nature variée (textes, images, tableaux de chiffres, cartes...).

Ces documents sont accompagnés d'une brève analyse en réponse à une problématique relative à la situation historique ou géographique proposée.

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

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

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

B) Deuxième situation d'évaluation :

Première partie (français) :

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

La durée est d'environ une heure trente minutes.

Deuxième partie (histoire – géographie) :

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

→ Évaluation par épreuve ponctuelle

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

1) Première partie (français) : 2 heures

Le candidat répond par écrit, sur un texte fictionnel, à des questions de vocabulaire et de compréhension. Il rédige ensuite, dans une situation de communication définie par un type de discours :

- soit un récit, un dialogue, une description, un portrait, une opinion argumentée (quinze à vingt lignes) ;
- soit une courte production écrite répondant à une consigne en lien avec l'expérience professionnelle (quinze à vingt lignes).

2) Deuxième partie (histoire – géographie) :

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

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

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

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

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

EG 2 : MATHÉMATIQUES - SCIENCES

coefficient 2

UG 2

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

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

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

Objectifs

L'évaluation en mathématiques – sciences a pour objectifs :

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

Modes d'évaluation:

→ Évaluation par contrôle en cours de formation

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

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

Première situation d'évaluation : notée sur 10

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

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

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

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

Deuxième situation d'évaluation : notée sur 20

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

Première partie :

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

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

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

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

Deuxième partie :

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

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

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

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

Lors de cette évaluation, il est demandé au candidat :

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

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

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

→ Évaluation par épreuve ponctuelle

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

Mathématiques : 1 heure – notée sur 10 points

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

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

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

Physique – chimie : 1 heure – notée sur 10 points

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

Première partie:

Un ou deux exercices restituent, à partir d'un texte (en une dizaine de lignes au maximum) et éventuellement d'un schéma, une expérience ou un protocole opératoire.

Au sujet de cette expérience décrite, quelques questions conduisent le candidat, par exemple :

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

Deuxième partie

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

EG 3 : ÉDUCATION PHYSIQUE ET SPORTIVE**coefficient 1****UG3**

Arrêté du 25 septembre 2002 fixant le programme d'enseignement de l'éducation physique et sportive pour les certificats d'aptitude professionnelle, les brevets d'études professionnelles et les baccalauréats professionnels.

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

ÉPREUVE FACULTATIVE : LANGUE VIVANTE ÉTRANGÈRE**Épreuve orale - durée : 20 min - préparation 20 min**

L'épreuve comporte un entretien se rapportant :

- soit à un document étudié au cours de la formation (texte ou image) ;
- soit à un document lié à l'activité et/ou à l'expérience du candidat.

ANNEXE III

RÈGLEMENT D'EXAMEN

RÈGLEMENT D'EXAMEN

| Certificat d'aptitude professionnelle Conducteur - Opérateur de scierie | | | Scolaires (établissements publics et privés sous contrat) Apprentis (CFA et sections d'apprentissage habilités) Formation professionnelle continue (établissements publics) | | Scolaires (établissements privés hors contrat) Apprentis (CFA et sections d'apprentissage non habilités) Formation professionnelle continue (établissements privés) Enseignement à distance Candidats libres | | Formation professionnelle continue (établissements publics habilités)* | |
|--|------------|-------------|--|-------------|---|-------------|---|-------|
| Épreuves | Unité | Coef. | Modes | Durée | Modes | Durée | Modes | Durée |
| UNITÉS PROFESSIONNELLES | | | | | | | | |
| Épreuve 1 Analyse technologique d'une situation professionnelle | UP1 | 4 | CCF | | Ponctuelle écrite | 3h | CCF | |
| Épreuve 2 Réalisation d'une production | UP2 | 9(1) | mode mixte: CCF et ponctuelle pratique | - 4 à 7h | Ponctuelle pratique | 8 à 11h (2) | CCF | |
| Épreuve 3 Travaux de préparation de la production | UP3 | 4 | CCF | | Ponctuelle pratique | 4h | CCF | |
| UNITÉS D'ENSEIGNEMENT GÉNÉRAL | | | | | | | | |
| EG1 – Français et histoire-géographie | UG1 | 3 | CCF | | Ponctuelle écrite et orale | 2h15 | CCF | |
| EG2 – Mathématiques – Sciences | UG2 | 2 | CCF | | Ponctuelle écrite | 2h | CCF | |
| EG3 – Éducation physique et sportive | UG3 | 1 | CCF | | Ponctuelle | | CCF | |
| Épreuve facultative : Langue vivante (3) | UF | | Ponctuelle orale - 20 min | | Ponctuelle orale | 20 min | Ponctuelle orale - 20 min | |

* habilitation prononcée conformément aux dispositions de l'arrêté du 29 juillet 1992

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

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

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

ANNEXE V

**TABLEAU
DE
CORRESPONDANCE
D'ÉPREUVES ET D'UNITÉS**

TABLEAU DE CORRESPONDANCE D'ÉPREUVES

| | |
|--|---|
| Certificat d'aptitude professionnel 1^{ère} Transformation du Bois (arrêté du 30 décembre 1992) dernière session 2005 | Certificat d'aptitude professionnel Conducteur – Opérateur de Scierie (défini par le présent arrêté) première session 2006 |
| Domaine professionnel/UT (1) | Ensemble des unités professionnelles |
| <u>EP1/Ui1+Ui2</u> (2) Réalisation, technologie et arts appliqués | <u>UP1+UP2</u> (3) (Analyse technologique d'une situation professionnelle + réalisation d'une production) |
| <u>EP2</u> Préparation et mise en œuvre | <u>UP3</u> Travaux de préparation de la production |
| <u>EG1/UT</u> Expression française | <u>UG1</u> Français et histoire-géographie |
| <u>EG2/UT</u> Mathématiques-sciences physiques | <u>UG2</u> Mathématiques-sciences |
| <u>EG3/UT</u> Vie sociale et professionnelle | |
| <u>EG4/UT</u> Éducation physique et sportive | <u>UG4</u> Éducation physique et sportive |

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

- (1) La note moyenne, supérieure ou égale à 10 sur 20, obtenue au domaine professionnel du diplôme régi par l'arrêté du 30 décembre 1992 est reportée sur l'ensemble des unités professionnelles du diplôme régi par le présent arrêté.

Le titulaire de l'unité terminale (UT) du domaine professionnel du diplôme régi par l'arrêté du 30 décembre 1992 est dispensé de l'évaluation de l'ensemble des unités professionnelles du diplôme régi par le présent arrêté.

- (2) La note obtenue à l'épreuve EP1 du diplôme régi par l'arrêté du 30 décembre 1992 est reportée sur chacune des unités UP1 et UP2 du diplôme régi par le présent arrêté.

Le titulaire des unités Ui1 et Ui2 du domaine professionnel du diplôme régi par l'arrêté du 30 décembre 1992 est dispensé de l'évaluation des unités UP1 et UP2 du diplôme régi par le présent arrêté.

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

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

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

**MINISTÈRE DE
DE L'ÉDUCATION NATIONALE,
DE L'ENSEIGNEMENT SUPÉRIEUR
ET DE LA RECHERCHE**

DIRECTION
DE L'ENSEIGNEMENT SCOLAIRE

Service des formations

Sous-direction
des formations professionnelles

Bureau de la réglementation
des diplômes professionnels

Arrêté du 11 août 2004 modifiant l'arrêté du
16 février 2004 portant création du certificat
d'aptitude professionnelle *conducteur-opérateur de
scierie*

NORMEN E 0401821 A

**LE MINISTRE DE L'ÉDUCATION NATIONALE
DE L'ENSEIGNEMENT SUPÉRIEUR
ET DE LA RECHERCHE**

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

Vu l'arrêté du 17 juin 2003 fixant les unités générales du certificat d'aptitude professionnelle et définissant les modalités d'évaluation de l'enseignement général ;

Vu l'arrêté du 16 février 2004 portant création du certificat d'aptitude professionnelle *conducteur-opérateur de scierie* ;

Vu l'avis de la commission professionnelle consultative *bois et dérivés* du 17 juin 2004 ;

ARRÊTE

Art. 1^{er}. – Les dispositions des annexes III « règlement d'examen » et IV « définitions d'épreuves » de l'arrêté du 16 février 2004 susvisé portant création du certificat d'aptitude professionnelle *conducteur-opérateur de scierie* sont remplacées respectivement par les dispositions des annexes I et II au présent arrêté.

Art. 2. – Les présentes dispositions prennent effet à compter de la session d'examen de 2006.

Art. 3. - Le directeur de l'enseignement scolaire et les recteurs sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté qui sera publié au *Journal officiel* de la République française.

Fait à Paris, le 11 août 2004.

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

Patrick GERARD

Journal officiel du 25 août 2004

ARRÊTÉ modifiant les arrêtés :

du 1^{er} août 2002 modifié portant création du certificat d'aptitude professionnelle *serrurier métallier* ;
du 16 février 2004 modifié portant création du certificat d'aptitude professionnelle *conducteur-opérateur de scierie* ;
du 27 octobre 2004 portant définition et fixant les conditions de délivrance du certificat d'aptitude professionnelle *assistant technique en instruments de musique à quatre options : accordéon, guitare, instruments à vent et piano*.

NOR/MEN E 0502187 A

LE MINISTRE DE L'ÉDUCATION NATIONALE, DE L'ENSEIGNEMENT SUPERIEUR ET DE LA RECHERCHE

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

Vu l'arrêté du 17 juin 2003 fixant les unités générales du certificat d'aptitude professionnelle et définissant les modalités d'évaluation de l'enseignement général ;

Vu l'arrêté du 1^{er} août 2002 portant création du certificat d'aptitude professionnelle *serrurier métallier* modifié par les arrêtés du 31 juillet 2003 et du 11 août 2004 ;

Vu l'arrêté du 16 février 2004 portant création du certificat d'aptitude professionnelle *conducteur-opérateur de scierie* modifié par l'arrêté du 11 août 2004 ;

Vu l'arrêté du 27 octobre 2004 portant définition et fixant les conditions de délivrance du certificat d'aptitude professionnelle *assistant technique en instruments de musique à quatre options : accordéon, guitare, instruments à vent et piano* ;

ARRÊTE

Article 1^{er}. – Les dispositions de l'annexe III « règlement d'examen » de l'arrêté du 1^{er} août 2002 susvisé du certificat d'aptitude professionnelle « *serrurier métallier* » sont modifiées comme suit :

Épreuve **EP3** : « pose, installation et maintenance d'un ouvrage », au lieu de « 7 heures », lire « 4 heures ».

Article 2. – Les dispositions de l'annexe III « règlement d'examen » de l'arrêté du 16 février 2004 susvisé du certificat d'aptitude professionnelle « *conducteur-opérateur de scierie* » sont modifiées comme suit :

Épreuve **EP2** : « réalisation d'une production », au lieu de « 12 à 15 heures », lire « 8 à 11 heures » ;

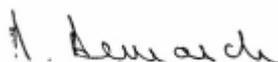
Épreuve **EP3** : « travaux de préparation de la production », au lieu de « 7 heures », lire « 4 heures ».

Article 3. – Le tableau définissant les correspondances d'épreuves de l'option piano figurant en annexe V de l'arrêté du 27 octobre 2004 est remplacé par le tableau figurant en annexe I au présent arrêté.

Article 4. – Le directeur de l'enseignement scolaire et les recteurs sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté qui sera publié au Journal officiel de la République française.

Fait à Paris, le 6 octobre 2005

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



Roland DEBBASCH

Nota : Le présent arrêté et son annexe seront publiés au Bulletin officiel du ministère de l'éducation nationale, de l'enseignement supérieur et de la recherche en date du 10 novembre 2005.
Il sera disponible au centre national de documentation pédagogique, 13 rue du four, 75006 Paris, ainsi que dans les centres régionaux et départementaux de documentation pédagogique.
L'intégralité du diplôme est diffusée en ligne à l'adresse suivante : <http://www.cndp.fr>