

SOMMAIRE

ANNEXE I

I a. Référentiel des activités professionnelles	page 6
I b. Référentiel de certification :	page 29
- Compétences	page 32
- Savoirs associés	page 55
- Lexique	page 77

ANNEXE II

II a. Unités constitutives du diplôme	page 78
II b. Règlement d'examen	page 88
II c. Définition des épreuves	page 90

ANNEXE III

PÉRIODE DE FORMATION EN MILIEU PROFESSIONNEL	page 115
--	----------

ANNEXE IV

TABLEAU DE CORRESPONDANCE ENTRE EPREUVES ET UNITÉS	page 119
--	----------

ANNEXE I a

Référentiel des activités professionnelles

LE MÉTIER DU TITULAIRE DU BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL " TECHNICIEN DE SCIERIE "

1. L'EMPLOI ET LA QUALIFICATION

1.1. Définition de l'emploi

Le baccalauréat professionnel, spécialité "technicien de scierie" a pour objectif de former les techniciens qui participent au fonctionnement et à la gestion des scieries, quelle que soit leur taille, et en particulier celles dont l'activité est complétée par la fabrication industrielle de produits divers (palettes, emballages, parquets, charpente rabotée...)

Afin de tenir compte de l'évolution industrielle des scieries et de leur diversité, les activités du bachelier ont été élargies au négoce des produits forestiers et à la valorisation des produits issus du sciage.

Les aspects liés à l'encadrement et à l'animation des équipes couvrent l'ensemble des tâches réalisées par le bachelier. Enfin, par la diversité des contenus d'enseignement le bachelier professionnel peut s'intégrer dans les scieries de tailles et de structures différentes.

Le titulaire de ce baccalauréat professionnel est un technicien de scierie qui intervient dans les entreprises de première transformation pour réaliser différents produits bruts et valorisés.

Au sein de l'entreprise, son activité consiste à :

- **participer à l'approvisionnement** de matières premières en fonction des contraintes de l'entreprise et du produit fabriqué.
 - **préparer** le processus de réalisation d'un produit à partir du dossier de fabrication ou de la demande du client.
 - **réaliser** les produits selon les techniques et procédés courants de fabrication et de mise en œuvre.
 - **organiser, animer et gérer** le suivi de la réalisation d'un produit dans le cadre d'une équipe de plusieurs ouvriers.
- L'ensemble de ces activités est réalisé en prenant en compte la gestion et la préservation de l'environnement.

1.2. Classification du diplôme et niveau de qualification

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

1.3. Perspectives d'évolution

Le titulaire du baccalauréat professionnel "technicien de scierie" doit rapidement s'intégrer dans une équipe de travail et, après quelques mois passés dans l'entreprise, affirmer son autonomie et montrer sa capacité à prendre en charge la conduite d'une réalisation d'un produit en totale autonomie.

Après quelques années d'expérience en entreprise, à réaliser des travaux et des tâches diverses, il pourra évoluer vers la qualification de chef d'équipe.

Ayant acquis la maîtrise du métier, il pourra envisager de reprendre ou créer une entreprise.

2. CONTEXTE PROFESSIONNEL

2.1. Secteur d'activité

Le titulaire du baccalauréat professionnel, spécialité "technicien de scierie" exerce son activité dans des scieries de toutes tailles qui réalisent des produits de construction ou de seconde transformation et en particulier celles dont l'activité est complétée par la fabrication industrielle de produits divers (palettes, emballages, parquets, charpente rabotée...)

2.2. Domaine d'intervention

Son domaine d'intervention recouvre l'ensemble des produits de scierie destinés :

- à la construction de bâtiments collectifs, individuels ou agricoles
- à la réalisation d'emballages et de palettes
- à la menuiserie, l'agencement...
- à la fabrication de panneaux, de lamellé collé, et autres produits dérivés

2.3. Place dans l'organisation de l'entreprise

Le titulaire du baccalauréat professionnel "technicien de scierie" intervient à la demande du chef d'entreprise pour préparer et réaliser un produit dans le cadre d'une fabrication.

Au sein de l'atelier, il est amené :

- à préparer le processus de fabrication, organiser les postes de travail et répartir les tâches aux opérateurs,
- à réaliser en autonomie la fabrication et la réalisation de produits.
- à animer le travail d'une équipe pour des travaux nécessitant l'emploi de plusieurs personnes.

Il travaille sous les ordres de sa hiérarchie, mais également avec d'autres intervenants de l'entreprise. Il peut notamment être en relation avec des représentants, des clients, des exploitants forestiers, des fournisseurs... avec lesquels il doit être capable de communiquer pour ensuite rendre compte des sollicitations ou difficultés rencontrées.

3. ACTIVITÉS PROFESSIONNELLES

Les spécialités professionnelles

Le titulaire du baccalauréat professionnel, spécialité "technicien de scierie" participe, dans le cadre de l'entreprise, à la fonction de réalisation de produit et gestion de la production et plus particulièrement aux activités de :

- achat et gestion des produits forestiers,
- réception des bois, gestion du parc grumes,
- préparation des débits
- conduite des opérations de sciage
- gestion de la production,
- valorisation des produits,
- suivi de réalisation et contrôle qualité,
- maintenance des matériels et des outillages.

Le tableau suivant précise la place du titulaire du baccalauréat professionnel, spécialité "technicien de scierie" dans le déroulement d'un projet de production :

LES FONCTIONS, ACTIVITÉS ET TÂCHES DU MÉTIER

- AP** : Le titulaire du Bac. Pro. Technicien de Scierie réalise cette tâche en autonomie partielle.
AT : Le titulaire du Bac. Pro. Technicien de Scierie réalise cette tâche en autonomie totale.
AR : Le titulaire du Bac. Pro. Technicien de Scierie réalise cette tâche en autonomie avec une responsabilité d'équipe.

En fonction de la complexité de la tâche et du matériel mis à disposition, l'autonomie peut être partielle, totale ou avec responsabilité pour une même tâche. Pour plus d'information se référer aux tableaux de détail des activités.

Activités	TÂCHES	AP	AT	AR
-----------	--------	----	----	----

Fonction	NÉGOCE DES PRODUITS FORESTIERS			
----------	--------------------------------	--	--	--

Achat des produits forestiers				
	- Évaluer quantitativement les produits forestiers sur pied et abattus	X	X	
	- Évaluer qualitativement les produits forestiers sur pied et abattus	X		
	- Estimer le prix d'achat des produits forestiers	X		
	- Participer à l'achat des produits forestiers	X		

Gestion de l'exploitation des produits forestiers				
	- Évaluer les coûts d'exploitation et de transport	X	X	
	- Participer à l'organisation d'un chantier d'exploitation	X		
	- Gérer l'approvisionnement de la scierie en matière première	X		

Fonction	RÉCEPTION ET PRÉPARATION DES GRUMES			
----------	-------------------------------------	--	--	--

Réception, contrôle et stockage des grumes				
	- Élaborer ou renseigner le ou les documents de réception		X	X
	- Assumer le déchargement des grumes ou des billes	X	X	X
	- Trier et contrôler la conformité de l'approvisionnement		X	X
	- Gérer le stock des grumes ou des billes		X	X
	- Mettre à jour les documents de gestion des stocks		X	X

Préparation des grumes et des billes - Gestion du parc à grumes				
	- Cuber, déterminer les rendements grumes / billes.		X	X
	- Choisir les grumes, marquer les découpes en fonction de la commande.		X	X
	- Détecter les corps étrangers; tronçonner et écorcer les grumes, billes ou billons.		X	
	- Stocker les billes et billons par qualité ou dimensions.		X	X
	- Mettre à jour les documents de gestion des stocks.		X	X

Approvisionnement de la scierie				
	- Affecter les billes et billons en suivant l'évolution des commandes		X	X
	- Approvisionner la scierie en utilisant les moyens de manutention	X	X	X

Activités	TÂCHES	AP	AT	AR
-----------	--------	----	----	----

Fonction	ÉLABORATION DE PRODUITS DE SCIERIE			
-----------------	---	--	--	--

Organisation et préparation du débit				
	- Prendre en charge les commandes ou productions en cours	X	X	
	- Choisir et/ou traduire une solution technique de débit optimisé		X	
	- Analyser et organiser la fabrication	X	X	
	- Organiser et mettre en œuvre les postes de travail		X	X
	- Choisir, monter, régler les outils		X	X
	- Choisir, régler les machines d'un processus ainsi que les paramètres de coupe		X	X
	- Organiser, mettre en œuvre les contrôles		X	X

Conduite des opérations de sciage				
	- Charger, mettre et maintenir en position la matière d'œuvre sur la machine		X	
	- Assurer le débit des produits et leur distribution aux postes avals		X	
	- Contrôler les produits en cours de sciage		X	X
	- Effectuer la mise à longueur des produits en optimisant		X	
	- Décider de l'opportunité des changements d'outil		X	X

Gestion de la production (produits de scierie)				
	- Suivre et gérer les flux de production		X	
	- Gérer les plannings de charges		X	
	- Gérer et optimiser les méthodes de débit		X	
	- Analyser et interpréter les résultats des contrôles		X	
	- Gérer la sécurité		X	X
	- Participer à l'élaboration des prix de revient	X	X	

Fonction	VALORISATION ET CONDITIONNEMENT DES PRODUITS			
-----------------	---	--	--	--

Classement – Conditionnement - Logistique				
	- Réceptionner et stocker les produits		X	X
	- Trier par longueurs et sections, classer qualitativement les produits		X	
	- Empiler, cercler, coliser		X	
	- Gérer le stock (organiser, contrôler, étiqueter, marquer)		X	X
	- Mettre à jour les documents de stock et d'expédition		X	
	- Conditionner les produits en vue de leur expédition		X	X

Traitement – Séchage des produits issus du sciage				
	- Déterminer la nécessité et les conditions de traitement ou de séchage du bois		X	
	- Conditionner sous forme de charges les produits issus du sciage en vue des opérations de traitement ou de séchage		X	X
	- Effectuer les opérations de traitement de préservation du bois	X	X	X
	- Conduire et contrôler les opérations de séchage naturel ou artificiel du bois	X	X	X

Activités	TÂCHES	AP	AT	AR
-----------	--------	----	----	----

Valorisation des produits issus du sciage				
-	Façonner les produits (déligner, tronçonner des pré-débits)		X	X
-	Corroyer et profiler des produits (pièces parallélépipédiques)		X	X
-	Monter et assembler des produits (abouter, clouer, agraffer)		X	X
-	Conduire et gérer un processus de valorisation de produit	X	X	X

Gestion de la production (produits de valorisation)				
-	Suivre et gérer les flux de production		X	
-	Gérer les plannings de charges		X	
-	Analyser et interpréter les résultats des contrôles		X	
-	Gérer la sécurité		X	X
-	Participer à l'élaboration des prix de revient	X	X	

Fonction	MAINTENANCE DES MATÉRIELS ET OUTILLAGES
----------	---

Maintenance des matériels				
-	Établir et exploiter des fiches de maintenance	X	X	X
-	Couper les énergies et consigner les machines		X	X
-	Assurer la maintenance de premier niveau		X	X
-	Détecter et signaler les dysfonctionnements		X	
-	Diagnostiquer les anomalies	X		
-	Assurer la maintenance et le dépannage des matériels	X		

Maintenance des outillages				
-	Contrôler l'état de coupe des outils		X	X
-	Installer, régler les outils sur les machines d'affûtage courantes		X	
-	Réaffûter l'arête tranchante des outils de coupe		X	
-	Remettre en état les outils de coupe à plaquettes amovibles		X	
-	Organiser la gestion des outils de coupe	X	X	X

Fonction	COMMUNICATION, ANIMATION ET ENCADREMENT
----------	---

Communication				
-	Prendre en compte les informations		X	
-	Transmettre les informations		X	
-	Rendre compte à sa hiérarchie		X	

Animation - Encadrement				
-	Animer une équipe au sein d'un atelier	X		
-	Exercer une activité de formation élémentaire	X		

Prévention des risques professionnels				
-	Identifier et évaluer les risques de sa (ou ses) situation(s) de travail		X	
-	Proposer des mesures de prévention ou de protection		X	
-	Adopter un comportement adapté en cas d'incident, d'accident ou de dysfonctionnement		X	

TABLEAU DE DÉTAIL DES ACTIVITÉS

FONCTION : NÉGOCE DES PRODUITS FORESTIERS
Activité : Achat des produits forestiers
TÂCHES :
<ul style="list-style-type: none">- Tâche 1 : Évaluer quantitativement les produits forestiers sur pied et abattus- Tâche 2 : Évaluer qualitativement les produits forestiers sur pied et abattus- Tâche 3 : Estimer le prix d'achat des produits forestiers- Tâche 4 : Participer à l'achat des produits forestiers
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Situation de travail</u> :</p> <p>En forêt, sur aire de dépôt, sur parc à grumes ou sur lieux de ventes.</p> <p><u>Documents ressources</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Barèmes de cubage- Fiches de cubage- Cartes géographiques- Normes de classement des bois ronds- Cahier des ventes <p><u>Moyens humain et matériel</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Matériel de mesures et de cubage informatisés ou non- Logiciel de cubage- Matière d'œuvre
<p><u>Autonomie</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Partielle ou totale sur la tâche 1 (selon complexité de l'évaluation)- Partielle sur les tâches T2, T3 et T4.
RÉSULTATS ATTENDUS :
<ul style="list-style-type: none">- Les évaluations quantitative et qualitative sont cohérentes et tiennent compte des règles ou normes de classement.- Le prix d'achat des produits est réaliste et prend en compte les cours du moment.- La participation aux achats de bois respecte les règles établies.

TABLEAU DE DÉTAIL DES ACTIVITÉS

FONCTION : NÉGOCE DES PRODUITS FORESTIERS
Activité : Gestion de l'exploitation des produits forestiers
TÂCHES :
<ul style="list-style-type: none">- Tâche 1 : Évaluer les coûts d'exploitation et de transport- Tâche 2 : Participer à l'organisation d'un chantier d'exploitation- Tâche 3 : Gérer l'approvisionnement de la scierie en matière première
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Situation de travail</u> : En forêt ou sur aire de dépôt.</p> <p><u>Documents ressources</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Cartes géographiques- Clauses d'exploitation- Cahier des ventes <p><u>Moyens humain et matériel</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Poste informatique- Logiciel de calculs- Matière d'œuvre
<p><u>Autonomie</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Partielle ou totale sur la tâche 1 (selon complexité de l'évaluation)- Partielle sur les tâches T2 et T3.
RÉSULTATS ATTENDUS :
<ul style="list-style-type: none">- L'évaluation des coûts est cohérente et tient compte des clauses d'exploitation.- La participation à l'organisation du chantier prend en compte les contraintes.- L'approvisionnement de la scierie est assuré en quantité, qualité et temps.

TABLEAU DE DÉTAIL DES ACTIVITÉS

FONCTION : RÉCEPTION ET PRÉPARATION DES GRUMES
Activité : Réception, contrôle et stockage des grumes
TACHES :
<ul style="list-style-type: none">- Tâche 1 : Élaborer ou renseigner le ou les documents de réception.- Tâche 2 : Assumer le déchargement des grumes ou des billes.- Tâche 3 : Trier et contrôler la conformité de l'approvisionnement.- Tâche 4 : Gérer le stock des grumes ou des billes.- Tâche 5 : Mettre à jour les documents de gestion des stocks.
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Situation de travail</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Au parc à grumes et au bureau. <p><u>Documents ressources</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Bordereau de livraison.- Instructions d'organisation verbales ou écrites.- Documents de gestion des stocks informatisés ou non.- Consignes d'hygiène de prévention et de sécurité. <p><u>Moyens humain et matériel</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Matière d'œuvre.- Matériels de manutention des grumes et billes utilisables sans habilitation particulière.- Moyens de manutention et de chargement spécifiques (si habilitation).- Equipements de protection individuels.- Poste informatique et logiciels adaptés.
<p><u>Autonomie:</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Autonomie totale avec responsabilité sur toutes les tâches <p>Nota : La tâche T2 ne pourra être réalisée en autonomie qu'avec habilitation à la conduite des engins de manutention.</p>
RÉSULTATS ATTENDUS :
<ul style="list-style-type: none">- Les tâches relatives à la réception, au contrôle et au stockage des grumes respectent les contraintes ainsi que les règles et consignes de sécurité.- La gestion des stocks et la mise à jour des documents sont assurés.

TABLEAU DE DÉTAIL DES ACTIVITÉS

FONCTION : RÉCEPTION ET PRÉPARATION DES GRUMES
Activité : Préparation des grumes, des billes et gestion du parc à grumes
TACHES :
<ul style="list-style-type: none">- Tâche 1 : Cuber, déterminer les rendements grumes / billes.- Tâche 2 : Choisir les grumes, marquer les découpes en fonction de la commande.- Tâche 3 : Détecter les corps étrangers; tronçonner et écorcer les grumes, billes ou billons.- Tâche 4 : Stocker les billes et billons par qualité ou dimensions.- Tâche 5 : Mettre à jour les documents de gestion des stocks.
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Situation de travail</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Au parc à grumes et au bureau. <p><u>Documents ressources</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Commandes clients et / ou documents de production.- Barèmes de cubage.- Documents de gestion des stocks informatisés ou non.- Consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité. <p><u>Moyens humain et matériel</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Matériel de cubage, de détection, de tronçonnage et d'écorçage.- Matière d'œuvre.- Poste informatique et logiciel d'optimisation.- Matériels de manutention des grumes et billes utilisables sans habilitation particulière.- Moyens de manutention et de chargement spécifiques (si habilitation).- Équipements de protection individuels.
<p><u>Autonomie</u>:</p> <ul style="list-style-type: none">- Totale avec responsabilité pour les tâches T1, T2 et T5- Autonomie totale sur T3- Partielle ou totale avec responsabilité sur T4 (si habilitation à la conduite des engins de manutention)
RÉSULTATS ATTENDUS :
<ul style="list-style-type: none">- Le cubage, les calculs de rendement, la mise à jour des documents de gestion des stocks sont exploitables.- Le choix des grumes et le marquage des découpes tiennent compte des contraintes de la commande et optimisent la qualité et le rendement.- La détection des corps étrangers, la découpe et l'écorçage des bois respectent les tolérances et les normes ou usages en vigueur.- Le stockage et le tri sont conformes aux instructions et aux règles de sécurité.

TABLEAU DE DÉTAIL DES ACTIVITÉS

FONCTION : RÉCEPTION ET PRÉPARATION DES GRUMES
Activité : Approvisionnement de la scierie
TACHES :
<ul style="list-style-type: none">- Tâche 1 : Affecter les billes et billons en suivant l'évolution des commandes.- Tâche 2 : Approvisionner la scierie en utilisant les moyens de manutention.
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Situation de travail</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Au parc à grumes et à l'atelier de scierie <p><u>Documents ressources</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Documents d'approvisionnement.- Fiches de commandes.- Consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité. <p><u>Moyens humain et matériel</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Matière d'œuvre.- Matériels de manutention des grumes et billes utilisables sans habilitation particulière.- Moyens de manutention et de chargement spécifiques (si habilitation).- Équipements de protection individuels.
<p><u>Autonomie</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Totale avec responsabilité d'équipe sur la tâche T1.- Partielle ou totale avec responsabilité sur T2 (si habilitation à la conduite des engins de manutention)
RÉSULTATS ATTENDUS :
<ul style="list-style-type: none">- L'affectation et l'ordonnancement des billes et billons sont conformes à l'évolution des commandes.- L'approvisionnement est constant et judicieux.- Les règles "gestes et postures" sont respectées durant les manipulations.- Les déplacements et transferts des bois respectent les consignes de sécurité.

TABLEAU DE DÉTAIL DES ACTIVITÉS

FONCTION : ÉLABORATION DE PRODUITS DE SCIERIE
Activité : Organisation et préparation du débit
TÂCHES :
<ul style="list-style-type: none">- Tâche 1 : Prendre en charge les commandes ou productions en cours- Tâche 2 : Choisir et/ou traduire une solution technique de débit optimisé- Tâche 3 : Analyser et organiser la fabrication- Tâche 4 : Organiser et mettre en œuvre les postes de travail- Tâche 5 : Choisir, monter, régler les outils- Tâche 6 : Choisir, régler les machines d'un processus ainsi que les paramètres de coupe- Tâche 7 : Organiser, mettre en œuvre les contrôles
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Situation de travail</u> :</p> <p>Atelier de scierie</p> <p><u>Documents ressources</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Fiche de commande- Fiches de postes- Documentation technique des machines- Instructions d'organisation- Fiches de contrôle- Consignes d'hygiène, prévention et sécurité <p><u>Moyens humain et matériel</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Poste informatique- Logiciel d'optimisation- Équipements de protection individuels (ÉPI)- Matière d'œuvre- Machines de scierie
<p><u>Autonomie</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Partielle (pour système complexe) ou totale sur les tâches 1 et 3- Totale sur la tâche T2- Totale avec responsabilité d'équipe sur les tâches 4, 5, 6, 7
RÉSULTATS ATTENDUS :
<p>L'organisation et la préparation du débit prennent en compte les contraintes liées au système de production et au fonctionnement de l'atelier de scierie.</p>

TABLEAU DE DÉTAIL DES ACTIVITÉS

FONCTION : ÉLABORATION DE PRODUITS DE SCIERIE
Activité : Conduite des opérations de sciage
TÂCHES :
<ul style="list-style-type: none">- Tâche 1 : Charger, mettre et maintenir en position la matière d'œuvre sur la machine- Tâche 2 : Assurer le débit des produits et leur distribution aux postes avals- Tâche 3 : Contrôler les produits en cours de sciage- Tâche 4 : Effectuer la mise à longueur des produits en optimisant- Tâche 5 : Décider de l'opportunité des changements d'outils
CONDITIONS D'EXERCICE :
<u>Situation de travail</u> : Atelier de scierie
<u>Documents ressources</u> : <ul style="list-style-type: none">- Fiche de commande- Consignes de prévention et de sécurité- Documents de contrôle- Normes de classement des bois- Fiches suiveuses outils
<u>Moyens humain et matériel</u> : <ul style="list-style-type: none">- Matière d'œuvre- Poste informatique- Logiciel d'optimisation- Machines de scierie- Équipements de protection individuels- Matériels de transfert et manutention
<u>Autonomie</u> : <ul style="list-style-type: none">- Totale sur toutes les tâches- Avec responsabilité d'équipe sur T3 et T5
RÉSULTATS ATTENDUS :
L'ensemble des tâches de T1 à T5 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, choix et quantité de la commande,

TABLEAU DE DÉTAIL DES ACTIVITÉS

FONCTION : ÉLABORATION DE PRODUITS DE SCIERIE
Activité : Gestion de la production (produits de scierie)
TÂCHES :
<ul style="list-style-type: none">- Tâche 1 : Suivre et gérer les flux de production- Tâche 2 : Gérer les plannings de charges- Tâche 3 : Gérer et optimiser les méthodes de débit- Tâche 4 : Analyser et interpréter les résultats des contrôles- Tâche 5 : Gérer la sécurité- Tâche 6 : Participer à l'élaboration des prix de revient
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Situation de travail</u> :</p> <p>A l'atelier de scierie et au bureau</p> <p><u>Documents ressources</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Documents de gestion et d'optimisation (tableaux de charges machines, plannings...)- Documents de contrôle (fiches de dispersions, cartes de contrôles...)- Inventaire des risques liés aux activités- Éléments de calcul des prix de revient <p><u>Moyens humain et matériel</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Poste informatique- Plan de l'atelier- Logiciels de gestion de production et d'optimisation de débits- Documents techniques des machines- Flux matière organisé ou à organiser
<p><u>Autonomie</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Partielle et/ou totale sur T6- Totale sur toutes les autres tâches- Avec responsabilité d'équipe sur T5
RÉSULTATS ATTENDUS :
<ul style="list-style-type: none">- La gestion de production permet de maîtriser les flux (quantité, qualité, délais...) et prend en compte des critères fixés (temps morts, encours...)- Les consignes de prévention et de sécurité sont clairement définies pour chaque activité et sont clairement transcrites sur des documents au niveau de l'atelier- Les éléments intervenants dans l'obtention des prix de revient sont identifiés et définis

TABLEAU DE DÉTAIL DES ACTIVITÉS

FONCTION : VALORISATION ET CONDITIONNEMENT DES PRODUITS
Activité : Classement - Conditionnement - Logistique
TÂCHES :
<ul style="list-style-type: none">- Tâche 1 : Réceptionner et stocker les produits- Tâche 2 : Trier par longueurs et sections, classer qualitativement les produits- Tâche 3 : Empiler, cercler, coliser- Tâche 4 : Gérer le stock (organiser, contrôler, étiqueter, marquer)- Tâche 5 : Mettre à jour les documents de stock et d'expédition- Tâche 6 : Conditionner les produits en vue de l'expédition
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Situation de travail :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Triage de produits de scierie sur parc à débit ou sur zone de stockage- Lieu de préparation des commandes <p><u>Documents ressources :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Normes et règles de classement dimensionnel et qualitatif des produits- Fiches de commande et/ou de réception-cubage- Consignes verbales ou écrites- Fiches de stock et d'expédition informatisées ou non- Consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité <p><u>Moyens humain et matériel :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Produits de scierie- Équipements de protection individuels- Matériel de marquage, d'étiquetage et de colisage- Instruments de mesure- Moyens de manutention et de chargement spécifiques (si habilitation)
<p><u>Autonomie:</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Partielle ou totale sur toutes les tâches (si habilitation à la conduite des engins de manutention)- Avec responsabilité d'équipe sur les tâches T1, T3, T5 et T6
RÉSULTATS ATTENDUS :
<p>L'ensemble des tâches est effectué selon les instructions et/ou les normes ou usages :</p> <ul style="list-style-type: none">- en matière de tri dimensionnel, confection des paquets, cubage...- dans le respect des consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité. <p>Les documents de stock et d'expédition sont correctement renseignés.</p>

TABLEAU DE DÉTAIL DES ACTIVITÉS

FONCTION : VALORISATION ET CONDITIONNEMENT DES PRODUITS
Activité : Traitement – Séchage des produits issus du sciage
TÂCHES :
<ul style="list-style-type: none">-- Tâche 1 : Déterminer la nécessité et les conditions de traitement ou de séchage du bois- Tâche 2 : Conditionner sous forme de charges les produits issus du sciage en vue des opérations de traitement ou de séchage.- Tâche 3 : Effectuer les opérations de traitement de préservation du bois- Tâche 4 : Conduire et contrôler les opérations de séchage naturel ou artificiel du bois
CONDITIONS D'EXERCICE :
<u>Situation de travail</u> : <ul style="list-style-type: none">- Station de traitement- Parc de séchage ou séchoir artificiel
<u>Documents ressources</u> : <ul style="list-style-type: none">- Normes et règles en vigueur- Données orales et/ou écrites- Documentations techniques- Consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité
<u>Moyens humain et matériel</u> : <ul style="list-style-type: none">- Produits de scierie- Séchoirs à bois- Appareils de traitement du bois et produits associés- Moyens de manutention et de chargement spécifiques (si habilitation)- Appareils de mesure et de contrôle- Équipements de protection individuels
<u>Autonomie</u> : <ul style="list-style-type: none">- Totale sur T1- Totale avec responsabilité d'équipe sur T2- Partielle ou totale avec responsabilité d'équipe sur les tâches T3 et T4
RÉSULTATS ATTENDUS :
<ul style="list-style-type: none">- Les conditions de traitement ou de séchage du bois sont correctement définies.- La préparation et la conduite des opérations de traitement ou de séchage :<ul style="list-style-type: none">o permettent une valorisation correcte des produits.o prennent en compte les risques et respectent des consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité

TABLEAU DE DÉTAIL DES ACTIVITÉS

FONCTION : VALORISATION ET CONDITIONNEMENT DES PRODUITS
Activité : Valorisation des produits issus du sciage
TÂCHES :
<ul style="list-style-type: none">- Tâche 1 : Façonner les produits (déligner, tronçonner des pré-débits)- Tâche 2 : Corroyer et profiler des produits (pièces parallélépipédiques)- Tâche 3 : Monter et assembler des produits (abouter, clouer, agraffer)- Tâche 4 : Conduire et gérer un processus de valorisation de produit
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Situation de travail</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Ateliers de fabrication <p><u>Documents ressources</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Consignes verbales et/ou écrites- Fiches de commande, de fabrication, de contrôle- Dessins de définition, de fabrication...- Consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité <p><u>Moyen humain et matériel</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Matière d'œuvre- Machines-outils à bois- Appareils de mesure et de contrôle- Équipements de protection individuels
<p><u>Autonomie:</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Totale avec responsabilité d'équipe sur les tâches T1, T2 et T3- Partielle ou totale avec responsabilité d'équipe sur la tâche T4
RÉSULTATS ATTENDUS :
<ul style="list-style-type: none">- L'utilisation des machines est rationnelle.- Les tolérances dimensionnelles et qualitatives sont respectées.- Les risques sont pris en compte et les consignes de sécurité sont appliquées.

TABLEAU DE DÉTAIL DES ACTIVITÉS

FONCTION : VALORISATION ET CONDITIONNEMENT DES PRODUITS
Activité : Gestion de la production (produits de valorisation)
TÂCHES :
<ul style="list-style-type: none">- Tâche 1 : Suivre et gérer les flux de production- Tâche 2 : Gérer les plannings de charges- Tâche 3 : Analyser et interpréter les résultats des contrôles- Tâche 4 : Gérer la sécurité- Tâche 5 : Participer à l'élaboration des prix de revient
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Situation de travail</u> :</p> <p>A l'atelier de fabrication et au bureau</p> <p><u>Documents ressources</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Documents de gestion et d'optimisation (tableaux de charges machines, plannings...)- Documents de contrôle (fiches de dispersions, cartes de contrôles...)- Inventaire des risques liés aux activités- Éléments de calcul des prix de revient <p><u>Moyens humain et matériel</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Poste informatique- Plan de l'atelier- Logiciels de gestion de production- Documents techniques des machines- Flux matière organisé ou à organiser
<p><u>Autonomie</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Partielle et/ou totale sur T5- Totale sur toutes les autres tâches- Avec responsabilité d'équipe sur T4
RÉSULTATS ATTENDUS :
<ul style="list-style-type: none">- La gestion de production permet de maîtriser les flux (quantité, qualité, délais...) et prend en compte des critères fixés (temps morts, encours...)- Les consignes de prévention et de sécurité sont clairement définies pour chaque activité et sont explicitement transcrites sur des documents au niveau de l'atelier- Les éléments intervenants dans l'obtention des prix de revient sont identifiés et définis

TABLEAU DE DÉTAIL DES ACTIVITÉS

FONCTION : MAINTENANCE DES MATÉRIELS ET OUTILLAGES
Activité : Maintenance des matériels
TÂCHES :
<ul style="list-style-type: none">- Tâche 1 : Établir et exploiter des fiches de maintenance.- Tâche 2 : Couper les énergies, consigner les machines.- Tâche 3 : Assurer la maintenance de premier niveau.- Tâche 4 : Détecter et signaler les dysfonctionnements.- Tâche 5 : Diagnostiquer les anomalies.- Tâche 6 : Assurer la maintenance et le dépannage des matériels.
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Situation de travail</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Tout poste ou situation de travail du métier <p><u>Documents ressources</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Documentation technique des machines.- Fiches de maintenance et de suivi.- Procédure de maintenance de premier niveau.- Consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité. <p><u>Moyens humain et matériel</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Machines de scierie, de valorisation de produits, d'affûtage.- Matériel de maintenance.- Équipements de protection collectifs et individuels.
<p><u>Autonomie</u>:</p> <ul style="list-style-type: none">- Partielle sur les tâches 1 (pour système complexe), 5 et 6- Totale sur les tâches 1, 2, 3, 4- Avec responsabilité d'équipe sur les tâches 1, 2, 3
RÉSULTATS ATTENDUS :
<ul style="list-style-type: none">- L'ensemble des tâches est effectué de façon rationnelle et conformément :<ul style="list-style-type: none">o aux règles d'hygiène, de prévention et de sécurité,o aux instructions et procédures fournies,- Les dysfonctionnements sont signalés et consignés sur les fiches de suivi.- Le diagnostic des anomalies permet une intervention efficace.

TABLEAU DE DÉTAIL DES ACTIVITÉS

FONCTION : MAINTENANCE DES MATÉRIELS ET OUTILLAGES
ACTIVITÉ : Maintenance des outillages
TÂCHES :
<ul style="list-style-type: none">- Tâche 1 : Contrôler l'état de coupe des outils- Tâche 2 : Installer et régler les outils sur les machines d'affûtage courantes- Tâche 3 : Réaffûter l'arête tranchante des outils de coupe- Tâche 4 : Remettre en état les outils de coupe à plaquettes amovibles- Tâche 5 : Organiser la gestion des outils de coupe
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Situation de travail :</u></p> <p>Zone de maintenance des outils de coupe et utilisation des machines d'affûtage courantes.</p> <p><u>Documents ressources :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Documentation technique relative aux outils et aux matériels d'affûtage.- Procédure de mise en œuvre des postes de travail.- Fiches de suivi des outils de coupe.- Consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité. <p><u>Moyen humain et matériel :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Machines et matériels d'affûtage.- Appareils de mesure et contrôle.- Équipements de protection individuels.
<p><u>Autonomie:</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Partielle sur la tâche 5 (cas d'un système complexe)- Totale sur toutes les tâches- Avec responsabilité d'équipe sur les tâches 1 et 5
RÉSULTATS ATTENDUS :
<p>La gestion et l'affûtage des outils de coupe permettent le bon fonctionnement du système de production.</p>

TABLEAU DE DÉTAIL DES ACTIVITÉS

FONCTION : COMMUNICATION, ANIMATION ET ENCADREMENT
Activité : Communication
TÂCHES :
<ul style="list-style-type: none">- Tâche 1 : Prendre en compte les informations.- Tâche 2 : Transmettre les informations.- Tâche 3 : Rendre compte à sa hiérarchie.
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Situation de travail</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Toutes situations d'entreprise. <p><u>Documents ressources</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Fiches de suivi.- Fiches de procédure.- Fiches sécurité machines, cahiers hygiène et sécurité- Documents de liaison.... <p><u>Moyens humain et matériel</u> :</p> <p>Interlocuteurs internes et externes à l'entreprise</p>
<p><u>Autonomie:</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Totale sur toutes les tâches
RÉSULTATS ATTENDUS :
<ul style="list-style-type: none">- Les informations sont comprises et retransmises en totalité et en toute objectivité.- Les comptes-rendus sont clairs et exploitables.

TABLEAU DE DÉTAIL DES ACTIVITÉS

FONCTION : COMMUNICATION, ANIMATION ET ENCADREMENT
Activité : Animation - Encadrement
TÂCHES :
<ul style="list-style-type: none">- Tâche 1 : Animer une équipe au sein d'un atelier.- Tâche 2 : Exercer une activité de formation élémentaire.
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Situation de travail</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Travail au sein d'une équipe. <p><u>Documents ressources</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Tout type de documents d'aide au management. <p><u>Moyens humain et matériel</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Aide et appui du supérieur direct ou d'un intervenant extérieur
<p><u>Autonomie</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Partielle sur les deux tâches
RÉSULTATS ATTENDUS :
<ul style="list-style-type: none">- Fait émerger un esprit d'équipe et une bonne cohésion au sein du groupe concourant à la réalisation des objectifs de l'entreprise.- L'information apportée est claire, compréhensible et facilement exploitable.

TABLEAU DE DÉTAIL DES ACTIVITÉS

FONCTION : COMMUNICATION, ANIMATION ET ENCADREMENT
Activité : Prévention des risques professionnels
TÂCHES :
<ul style="list-style-type: none">- Tâche 1 : Identifier et évaluer les risques de sa ou (ses) situation(s) de travail.- Tâche 2 : Proposer des mesures de prévention ou de protection.- Tâche 3 : Adopter un comportement adapté en cas d'incident, d'accident ou de dysfonctionnement
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Situation de travail</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Tous les postes ou toutes les situations de travail propres au métier. <p><u>Documents ressources</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Document unique de sécurité.- Cahiers hygiène et sécurité- Plan de prévention des risques.- Relevé des accidents... <p><u>Moyens humain et matériel</u> :</p> <ul style="list-style-type: none">- Formation S.S.T. ou connaissance des consignes de base- Formation "gestes et postures" ou connaissance des consignes de base
<p><u>Autonomie</u>:</p> <ul style="list-style-type: none">- Totale sur toutes les tâches
RÉSULTATS ATTENDUS :
<ul style="list-style-type: none">- Le risque est bien pris en compte dans chacune des tâches professionnelles réalisées.- L'évaluation des risques est correcte et permet une amélioration éventuelle des conditions de travail.

ANNEXE I b

Référentiel de certification

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

	C1	DÉCODER - ANALYSER			C2	PRÉPARER - GÉRER			C3	CONDUIRE - OPTIMISER			C4	COMMUNIQUER - ANIMER		
	C1.1	Décoder et analyser les données de définition			C2.1	Établir le processus de production			C3.1	Mettre en œuvre un moyen de production			C4.1	Mettre en œuvre les technologies de l'information ...		
	C1.2	Décoder et analyser les données opératoires			C2.2	Établir un mode opératoire			C3.2	Réaliser les opérations en amont du sciage			C4.2	Transmettre les informations et rendre compte		
	C1.3	Décoder et analyser les données de gestion			C2.3	Établir les quantitatifs de matériaux et/ou de composants			C3.3	Conduire les opérations de sciage de 1 ^{er} et 2 nd débit			C4.3	Animer et encadrer une équipe		
					C2.4	Choisir les outils, ajuster les paramètres de coupe			C3.4	Valoriser et conditionner les produits de la 1 ^{ère} transformation			C4.4	Animer les actions sécurité et qualité		
					C2.5	Gérer les approvisionnements, les stocks et les expéditions										
					C2.6	Gérer l'ordonnement de la production										
					C2.7	Gérer l'environnement										
1. NÉGOCE DES PRODUITS FORESTIERS																
Achat des produits forestiers																
- Évaluer quantitativement les produits forestiers sur pied et abattus				X			X	X				X				
- Évaluer qualitativement les produits forestiers sur pied et abattus	X		X			X	X				X			X		
- Estimer le prix d'achat des produits forestiers			X			X	X									
- Participer à l'achat des produits forestiers								X								
Gestion de l'exploitation des produits forestiers																
- Évaluer les coûts d'exploitation et de transport			X			X	X									
- Participer à l'organisation d'un chantier d'exploitation			X		X	X	X	X								
- Gérer l'approvisionnement de la scierie en matière première			X		X	X	X				X					
2. RÉCEPTION ET PRÉPARATION DES GRUMES																
Réception, contrôle et stockage des grumes																
- Élaborer et/ou renseigner le ou les documents de réception			X		X	X					X					
- Assumer le déchargement des grumes ou des billes				X		X					X					
- Trier et contrôler la conformité de l'approvisionnement					X	X					X		X			
- Gérer le stock des grumes ou des billes			X		X	X	X	X			X					
- Mettre à jour les documents de gestion des stocks			X			X	X				X					
Préparation des grumes et billes – Gestion du parc à grumes																
- Cuber, déterminer les rendements grumes / billes	X	X			X	X					X					
- Choisir les grumes, marquer les découpes en fonction de la commande	X	X			X						X					
- Détecter les corps étrangers, tronçonner et écorcer les grumes ou les billes					X						X	X		X		
- Stocker les billes et billons par qualité et dimensions		X			X	X	X	X			X		X			
- Mettre à jour les documents de gestion des stocks	X	X			X	X					X					
Approvisionnement de la scierie																
- Affecter les billes et billons en suivant l'évolution des commandes	X	X	X		X	X					X		X			
- Approvisionner la scierie en utilisant les moyens de manutention						X					X					
3. ÉLABORATION DE PRODUITS DE SCIERIE																
Organisation et préparation du débit																
- Prendre en charge les commandes ou productions en cours	X	X	X		X	X	X	X	X	X						
- Choisir et/ou traduire une solution technique de débit optimisé	X	X			X											
- Analyser et organiser la fabrication	X	X	X		X	X	X	X								
- Organiser et mettre en œuvre les postes de travail		X			X	X					X			X		
- Choisir, monter, régler les outils	X	X			X	X	X							X		
- Choisir, régler les machines d'un processus et les paramètres de coupe	X	X			X	X	X				X			X		
- Organiser, mettre en œuvre les contrôles	X	X			X	X	X							X		
Conduite des opérations de sciage																
- Charger, mettre et maintenir en position la matière d'œuvre sur la machine											X	X				
- Assurer le débit des produits et leur distribution aux postes avals											X	X				
- Contrôler les produits en cours de sciage	X													X		
- Effectuer la mise à longueur des produits en optimisant			X				X				X			X		
- Décider de l'opportunité des changements d'outil														X		
Gestion de la production (produits de scierie)																
- Suivre et gérer les flux de production			X											X		
- Gérer les plannings de charges			X											X		
- Gérer et optimiser les méthodes de débit			X											X		
- Analyser et interpréter les résultats des contrôles	X												X	X		
- Gérer la sécurité		X								X						X
- Participer à l'élaboration des prix de revient			X		X											

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

	C1	DÉCODER - ANALYSER		C2	PRÉPARER - GÉRER		C3	CONDUIRE - OPTIMISER		C4	COMMUNIQUER - ANIMER	
	C1.1	Décoder et analyser les données de définition		C2.1	Établir le processus de production		C3.1	Mettre en œuvre un moyen de production		C4.1	Mettre en œuvre les technologies de l'information ...	
	C1.2	Décoder et analyser les données opératoires		C2.2	Établir un mode opératoire		C3.2	Réaliser les opérations en amont du sciage		C4.2	Transmettre les informations et rendre compte	
	C1.3	Décoder et analyser les données de gestion		C2.3	Établir les quantitatifs de matériaux et/ou de composants		C3.3	Conduire les opérations de sciage de 1 ^{er} et 2 nd débit		C4.3	Animer et encadrer une équipe	
				C2.4	Choisir les outils, ajuster les paramètres de coupe		C3.4	Valoriser les opérations de sciage de la 1 ^{ère} transformation		C4.4	Animer les actions sécurité et qualité	
				C2.5	Gérer les approvisionnements, les stocks et les expéditions		C3.5	Assurer le suivi et optimiser le système de production				
				C2.6	Gérer l'ordonnement de la production		C3.6	Vérifier la conformité des matériaux, matériels et processus				
				C2.7	Gérer l'environnement		C3.7	Assurer la maintenance des matériels et outillages				
4. VALORISATION ET CONDITIONNEMENT DES PRODUITS												
Classement – Conditionnement – Logistique												
- Réceptionner et stocker les produits		X	X					X	X			X X
- Trier par longueurs et sections, classer qualitativement		X								X	X	
- Empiler, cercler, coliser			X			X		X		X	X	X
- Gérer le stock (organiser, contrôler, étiqueter, marquer)			X			X	X		X	X		X X
- Mettre à jour les documents de stock et d'expédition			X			X					X	X X
- Conditionner les produits en vue de leur expédition			X			X	X			X		X
Traitement – Séchage des produits issus du sciage												
- Déterminer la nécessité et les conditions de traitement ou de séchage du bois		X			X			X		X		X
- Conditionner sous forme de charges les produits issus du sciage en vue des opérations de traitement ou de séchage		X	X					X		X	X	X
- Effectuer les opérations de traitement de préservation du bois		X	X					X		X	X	X
- Conduire et contrôler les opérations de séchage naturel ou artificiel du bois		X	X							X	X	X
Valorisation des produits issus du sciage												
- Façonner les produits (déligner, tronçonner des pré-débites)		X	X		X			X	X	X		X
- Corroyer et profiler des produits (pièces parallélépipédiques)		X	X		X			X	X	X		X
- Monter et assembler des produits (abouter, clouer, agraffer)		X	X		X			X	X	X		X
- Conduire et gérer un processus de valorisation de produit			X	X			X	X	X	X	X	X X
Gestion de la production (produits de valorisation)												
- Suivre et gérer les flux de production			X							X		
- Gérer les plannings de charges			X							X		
- Analyser et interpréter les résultats des contrôles		X								X	X	
- Gérer la sécurité			X					X				X
- Participer à l'élaboration des prix de revient			X		X							
5. MAINTENANCE DES MATÉRIELS ET OUTILLAGES												
Maintenance des matériels												
- Établir et exploiter des fiches de maintenance		X	X		X						X	X X
- Couper les énergies et consigner les machines			X					X			X	X X X
- Assurer la maintenance de premier niveau			X					X			X X	X X X
- Détecter et signaler les dysfonctionnements								X			X X	X X
- Diagnostiquer les anomalies		X	X								X X	X X
- Assurer la maintenance et le dépannage des matériels			X					X			X X	X
Maintenance des outillages												
- Contrôler l'état de coupe des outils		X	X							X	X X	X X
- Installer, régler les outils sur les machines d'affûtage courantes			X		X			X			X	
- Réaffûter l'arête tranchante des outils de coupe		X	X		X		X				X X	
- Remettre en état les outils de coupe à plaquettes amovibles		X	X		X		X				X X	
- Organiser la gestion des outils de coupe			X		X	X					X	X X X X
6. COMMUNICATION, ANIMATION ET ENCADREMENT												
Communication												
- Prendre en compte les informations		X	X	X								X
- Transmettre les informations		X	X	X								X X
- Rendre compte à sa hiérarchie												X X
Animation – Encadrement												
- Animer une équipe au sein d'un atelier												X X X X
- Exercer une activité de formation élémentaire												X X X X
Prévention des risques professionnels												
- Identifier et évaluer les risques de sa (ou ses) situation(s) de travail			X								X	X
- Proposer des mesures de prévention ou de protection					X			X				X X X
- Adopter un comportement adapté en cas d'incident, d'accident ou de dysfonctionnement								X				X

TABLEAU CAPACITÉS GÉNÉRALES / COMPÉTENCES

CAPACITÉS	COMPÉTENCES
<p>C1</p> <p>DÉCODER</p> <p>ANALYSER</p>	<p>C1.1 Décoder et analyser les données de définition C1.2 Décoder et analyser les données opératoires C1.3 Décoder et analyser les données de gestion</p>
<p>C2</p> <p>PRÉPARER</p> <p>GÉRER</p>	<p>C2.1 Établir le processus de production C2.2 Établir un mode opératoire C2.3 Établir les quantitatifs de matériaux et/ou de composants C2.4 Choisir les outils, ajuster les paramètres de coupe C2.5 Gérer les approvisionnements, les stocks et les expéditions C2.6 Gérer l'ordonnancement de la production C2.7 Gérer l'environnement</p>
<p>C3</p> <p>CONDUIRE</p> <p>OPTIMISER</p>	<p>C3.1 Mettre en œuvre un moyen de production C3.2 Réaliser les opérations en amont du sciage C3.3 Conduire les opérations de sciage de 1^{er} et 2nd débit C3.4 Valoriser et conditionner les produits de la 1^{ère} transformation C3.5 Assurer le suivi et optimiser le système de production C3.6 Vérifier la conformité des matériaux, matériels et processus C3.7 Assurer la maintenance des matériels et outillages</p>
<p>C4</p> <p>COMMUNIQUER</p> <p>ANIMER</p>	<p>C4.1 Mettre en œuvre les technologies de l'information et de la communication C4.2 Transmettre les informations et rendre compte C4.3 Animer et encadrer une équipe C4.4 Animer les actions sécurité et qualité</p>

CAPACITÉ GÉNÉRALE : C 1 DÉCODER - ANALYSER

C 1.1 – DÉCODER ET ANALYSER LES DONNÉES DE DÉFINITION

Nota : Le dessin technique est à appréhender dans un esprit de maintenance mécanique mais, dans l'objectif de la valorisation de produits, des notions de dessin bois doivent être enseignées.

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C 1.1.1	<p>Décoder et analyser les données de définition d'un ensemble de construction mécanique ou construction bois :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Identifier et localiser les composants et les liaisons. - Donner la signification des conditions fonctionnelles de montage, fonctionnement, résistance. - Décrire les circuits dimensionnels, géométriques et en déduire les éléments participant au respect des conditions fonctionnelles. - Établir le graphe de démontage ou de remontage. 	<p>Extraits de normes</p> <p>Un dessin d'ensemble et/ou</p> <p>Un dessin de sous-ensemble</p> <p>Un schéma</p> <p>Un modèle réel et/ou virtuel</p>	<p>La localisation est exacte.</p> <p>Les caractéristiques, le fonctionnement sont explicités.</p> <p>Les relations circuit/conditions sont établies sans erreur.</p> <p>L'ordre chronologique de démontage ou de remontage est respecté.</p>
C 1.1.2	<p>Décoder et analyser les données de définition d'un élément :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Extraire graphiquement (sur papier et/ou système informatisé) la solution technologique d'un élément. - Identifier, localiser et inventorier les surfaces à usiner, les soudures. - Localiser et identifier les cotes et spécifications géométriques. - En déduire la géométrie et les positions limites des surfaces. - Identifier les critères d'appartenance à une famille de pièces. - Donner la signification des spécifications relatives à la composition et aux caractéristiques mécaniques et physiques du matériau. 	<p>Extraits de normes</p> <p>Un dessin de définition et/ou</p> <p>Un dessin de fabrication</p> <p>Un modèle réel et/ou virtuel</p> <p>Un schéma</p>	<p>La traduction graphique de l'élément extrait est exacte.</p> <p>L'identification, l'inventaire et la localisation sont exacts.</p> <p>La géométrie et les positions limites sont définies sans erreur.</p> <p>La signification des spécifications est exacte.</p>
C 1.1.3	<p>Rechercher des données techniques.</p>	<p>Données informatiques, internet...</p>	<p>Les données collectées sont exploitables.</p>

C 1.2 – DÉCODER ET ANALYSER LES DONNÉES OPÉRATOIRES

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C 1.2.1	<p>Décoder et analyser la chronologie des étapes de production d'un produit dans l'objectif d'optimiser les coûts et la qualité.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Identifier et justifier : <ul style="list-style-type: none"> o les matières premières, o les matériels utilisés : (machines, outils de coupe...), o la chronologie des étapes de production, o le positionnement du produit (isostatisme, contraintes géométriques...), o les états d'évolution et de transformation du produit. - Effectuer une analyse critique faisant apparaître les incohérences et les impossibilités. 	<p>Les données de définition du produit et son processus de production. L'implantation et la structure du système de production. La documentation technique relative aux moyens de production et aux outillages. Un objectif global ou partiel d'analyse</p>	<p>Le décodage est correct.</p> <p>L'identification des étapes est effectuée sans erreur.</p> <p>L'analyse, les justifications et les propositions sont pertinentes et exploitables.</p>
C 1.2.2	<p>Décoder et analyser un mode opératoire pour un poste de travail (chronologie et nature des opérations) et en effectuer une analyse critique.</p>	<p>Mode opératoire Procédé Documentation technique Un objectif global ou partiel d'analyse</p>	<p>Le décodage est correct.</p> <p>L'analyse, les justifications et les propositions sont pertinentes et exploitables.</p>

C 1.3 – DÉCODER ET ANALYSER LES DONNÉES DE GESTION

C 1.3.1	<p>Décoder l'ordonnancement de la production en fonction des commandes.</p>	<p>Bordereau de commandes Ordonnancement (plannings de fabrication)</p>	<p>Le décodage est correct.</p>
C 1.3.2	<p>Décoder et analyser les documents de gestion</p> <ul style="list-style-type: none"> - Justifier : <ul style="list-style-type: none"> o le temps prévisionnel du ou des cycles de production, o des dates de jalonnement, o des indicateurs de production, o des éléments de coût de production. 	<p>Les données de définition du produit ou d'une famille de produits, Les données opératoires, Les données de gestion, L'implantation et la structure du système de production, Les capacités des moyens de production, L'objectif de production, Un objectif global ou partiel d'analyse, Des moyens d'assistance à la détermination : <ul style="list-style-type: none"> o de temps de production, o d'ordonnancement de la production, o de coût de production. </p>	<p>Les justifications sont pertinentes et sans erreur.</p>

CAPACITÉ GÉNÉRALE : C 2 PRÉPARER - GÉRER

C 2.1 – ÉTABLIR LE PROCESSUS DE PRODUCTION

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C 2.1.1	<p>Effectuer un choix de matériel en fonction :</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ du travail à exécuter, ○ des machines à disposition, <p>afin d'établir un processus.</p>	<p>Documentation technique du matériel à disposition</p> <p>Les données de définition de la matière d'œuvre.</p> <p>Un schéma.</p> <p>Une fiche de débit.</p> <p>L'implantation et la structure du système de production.</p>	<p>Le choix de matériel est pertinent.</p>
C 2.1.2	<p>Établir la chronologie des étapes de production : (planning de phases)</p> <p>Décider de la nature et de l'ordre chronologique des étapes au niveau :</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ de l'exploitation forestière, ○ du parc à grumes, ○ de l'atelier de sciage, ○ de la valorisation des produits, <p>Pour chaque étape définir :</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ l'état de transformation et d'évolution du produit, ○ le lien entre chaque phase. 	<p>Les données de définition de la matière d'œuvre.</p> <p>Un schéma.</p> <p>Une fiche de débit.</p> <p>L'implantation et la structure du système de production.</p> <p>La documentation technique relative aux moyens de production.</p> <p>Les moyens matériels et humains.</p>	<p>La chronologies des étapes est rationnelle et compatible avec les données et contraintes (faisabilité, antériorités, coûts...)</p> <p>La définition est compatible avec les données et les moyens.</p> <p>L'ordonnancement des phases est pertinent.</p>

C 2.2 - ÉTABLIR UN MODE OPÉRATOIRE

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C 2.2.1	<p>Établir un mode opératoire d'approvisionnement.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Définir la nature et l'ordre chronologique des opérations à effectuer. - Énumérer pour chaque opération les contraintes géométriques, dimensionnelles et technologiques. 	<p>La documentation technique relative :</p> <ul style="list-style-type: none"> o aux moyens de mise en œuvre (matériels, outillages, contrôles...) o à la sécurité. <p>Les contraintes d'exploitation.</p>	<p>La solution proposée est pertinente et respecte le contrat.</p> <p>La prévention des risques professionnels est prise en compte.</p>
C 2.2.2	<p>Établir un mode opératoire de fabrication ou de débit.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Définir : <ul style="list-style-type: none"> o la nature et l'ordre chronologique des opérations, o la méthode de débit, o les outils associés. - Définir pour chaque opération : <ul style="list-style-type: none"> o la mise en position o le maintien en position o les paramètres de coupe 	<p>Processus de fabrication. Matériel informatisé. Schéma, dessin de fabrication.</p> <p>La documentation technique relative :</p> <ul style="list-style-type: none"> o au moyen de production o aux outillages o à la sécurité. 	<p>Les différentes phases, sous-phases et opérations sont correctement définies au niveau :</p> <ul style="list-style-type: none"> o de la chronologie o des moyens de mise en œuvre (matériels, outillages, contrôles...) o de l'association des tâches aux moyens disponibles.
C 2.2.3	<p>Établir un mode opératoire de contrôle :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Identifier et/ou définir les critères d'acceptabilité du produit. - Choisir, dénombrer et situer les points de mesure nécessaires au contrôle du produit. - Définir l'ordre chronologique des mesures à effectuer et les outillages associés. - Établir les documents de contrôle. 	<p>Les critères à contrôler. Documents normatifs. Un schéma. Un dessin de définition. Le processus de production (extraits). Le mode opératoire de fabrication. La définition de l'état de transformation du produit. La documentation technique relative :</p> <ul style="list-style-type: none"> o au moyen et à la méthode de contrôle o aux outillages et à la sécurité 	<p>L'identification et/ou la définition des critères est correcte. Le choix, le nombre et la situation des points de mesure sont conformes aux critères. L'ordre est logique (faisabilité, productivité, exactitude).</p> <p>Les documents de contrôle sont exploitables.</p>

C 2.2 - ÉTABLIR UN MODE OPÉRATOIRE

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C 2.2.4	<p>Établir un mode opératoire de manutention :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Définir la nature et l'ordre chronologique des opérations, - Choisir si nécessaire les outillages de préhension associés au moyen de manutention. - Vérifier l'aptitude à l'emploi du moyen de manutention par rapport : <ul style="list-style-type: none"> o aux capacités techniques du moyen o à la prise en compte de l'environnement et à la sécurité o au temps et à la cadence de fonctionnement. o aux compétences humaines (habilitation). 	<p>La définition de l'état de transformation du produit.</p> <p>La structure et l'implantation du système de production (extraits).</p> <p>Les conditions d'alimentation et d'évacuation du produit.</p> <p>La documentation technique relative : <ul style="list-style-type: none"> o au moyen de manutention, o aux outillages et à la sécurité, o aux personnes habilitées, Les contraintes de productivité : cadence, temps, volume. </p>	<p>La chronologie des opérations est compatible avec les données et les contraintes. Les choix sont pertinents.</p> <p>La définition et la situation des actions technologiques associées sont exploitables et préservent l'optimisation du cycle de manutention.</p> <p>Les relations sont établies entre les données, les contraintes (temps, sécurité...) et les possibilités du moyen de manutention.</p>
C 2.2.5	<p>Établir un mode opératoire de séchage et/ou de traitement :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Définir la nature et l'ordre chronologique des opérations à effectuer - Énumérer pour chaque opération les différents éléments à prendre en compte (caractéristiques du bois, du milieu ambiant, des produits de traitement...). 	<p>La définition de l'état de transformation du produit.</p> <p>La documentation technique relative : <ul style="list-style-type: none"> - aux séchoirs à bois - aux appareils et aux produits de traitement. - aux consignes de sécurité </p>	<p>La nature et la chronologie des opérations sont compatibles avec les données et les contraintes.</p> <p>Les éléments pris en compte permettent d'établir un mode opératoire cohérent. Pour chaque opération, la prévention des risques professionnels est prise en compte.</p>

C 2.3 - ÉTABLIR LES QUANTITATIFS DE MATÉRIAUX ET/OU DE COMPOSANTS

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C 2.3.1	Identifier l'ensemble des composants de la commande	Dossier technique <ul style="list-style-type: none"> ○ dessin d'ensemble ○ descriptif Bon de commande	Les composants sont tous correctement identifiés.
C 2.3.2	Lister et quantifier les différents composants	Dossier technique Fiches techniques Normes en vigueur Données écrites et/ou orales	Les quantitatifs sont exacts et permettent le lancement de la fabrication.
C 2.3.3	Établir un classement critérié : (approvisionnement, fabrications, occupation machine, délais...)	Parc machines Mode opératoire Quantitatifs Bordereau de livraison	Le classement répond aux critères fournis.
C 2.3.4	Calculer et optimiser le rendement matière en fonction : <ul style="list-style-type: none"> - des dimensions commerciales - des stocks - des approvisionnements 	Fiches de stock Logiciel d'optimisation Données écrites et/ou orales	Le rendement matière est correctement optimisé, en tenant compte des critères fournis.
C 2.3.5	Établir un bordereau de fabrication en y faisant figurer : <ul style="list-style-type: none"> - les quantités matières, - les dimensions de débit, - les temps prévisionnels, - les consommables... 	Fiches de fabrication. Fiches de relevé de matières consommées. Fiches d'arrêts machines. Moyens informatisés	Les documents sont exploitables.

C 2.4 – CHOISIR LES OUTILS, AJUSTER LES PARAMÈTRES DE COUPE

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C 2.4.1	<p>Choisir les outils</p> <p>Choisir et désigner le ou les types d'outils et porte-outils du moyen de fabrication.</p> <p>Choisir, désigner et justifier les caractéristiques techniques, géométriques et dimensionnelles de l'outil :</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ matériau ou nuance; ○ forme, nombre d'arêtes, valeurs angulaires, voie; ○ dimension, ○ précision. <p>en concordance avec les capacités machine et le travail à exécuter.</p> <p>Proposer et justifier des améliorations éventuelles relatives à l'utilisation de l'outillage.</p>	<p>Les données de définition d'un produit ou d'une famille de produits.</p> <p>Un mode opératoire.</p> <p>Les données de gestion :</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ nombre de pièces, ○ durée de vie d'outil en fonction de la nature du matériau. <p>Les conditions d'utilisation...</p> <p>La documentation technique relative aux moyens de fabrication, aux outillages, au matériau, à la coupe et à la sécurité.</p>	<p>Les choix sont compatibles avec les données et les contraintes.</p> <p>La justification est pertinente.</p> <p>Les propositions et justifications d'amélioration sont pertinentes et exploitables</p>
C 2.4.2	<p>Choisir les paramètres de coupe</p> <p>Choisir et désigner : La vitesse de coupe et la fréquence de rotation des outils. La vitesse d'avance.</p> <p>Vérifier la cohérence du choix de l'ensemble des paramètres par rapport au respect de :</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ la qualité du produit ○ la productivité ○ les performances et les limites des moyens et outillages. <p>Proposer et justifier des modifications éventuelles des conditions opératoires.</p>	<p>Les données de définition d'un produit ou d'une famille de produits.</p> <p>Les données de gestion :</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ nombre de pièces, ○ durée de vie d'outil en fonction de la nature du matériau. <p>Les conditions d'utilisation...</p> <p>La documentation technique relative aux moyens de fabrication, aux outillages, au matériau, à la coupe et à la sécurité.</p>	<p>Les choix sont compatibles avec les données et les contraintes.</p> <p>L'ensemble des vérifications est effectué.</p> <p>Les propositions sont pertinentes et exploitables.</p>

C 2.5 – GÉRER LES APPROVISIONNEMENTS, LES STOCKS ET LES EXPÉDITIONS

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C 2.5.1	<p>Gérer l'approvisionnement en produits forestiers :</p> <ul style="list-style-type: none"> - évaluer quantitativement les produits forestiers sur pied et abattus. - évaluer qualitativement les produits forestiers sur pied et abattus. - estimer le prix d'achat des produits forestiers. - participer à l'achat des produits forestiers. 	<ul style="list-style-type: none"> - Un lot de bois sur pied ou abattus. - Les critères de classement des bois ronds. - Le matériel de mesure et d'enregistrement des données - Les données de définition d'un produit ou d'un ensemble de produits. - Une vente de bois. - Un objectif de gestion de l'approvisionnement : <ul style="list-style-type: none"> o minimisation des stocks, o des délais... 	<p>L'évaluation quantitative des produits forestiers est plausible.</p> <p>L'évaluation qualitative correspond aux critères de classement.</p> <p>Le prix d'achat estimé est cohérent.</p>
C 2.5.2	<p>Gérer l'exploitation des produits forestiers :</p> <ul style="list-style-type: none"> - évaluer les coûts d'exploitation et de transport. - participer à l'organisation d'un chantier d'exploitation forestière. - gérer l'approvisionnement de la scierie en matière première. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les données opératoires. - Les coûts. - Un chantier d'exploitation - L'état des stocks. - Un objectif de gestion de l'approvisionnement : <ul style="list-style-type: none"> o minimisation des stocks, o des délais... 	<p>Les coûts d'exploitation et de transport correspondent aux travaux à effectuer et aux distances à parcourir.</p> <p>L'approvisionnement de la scierie est assuré sans rupture de stock.</p>
C 2.5.3	<p>Gérer les stocks nécessaires à la production :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Définir : <ul style="list-style-type: none"> o la nature et les quantités relatives à l'approvisionnement et au stockage en matières premières, produits ou consommables. o les dates ou périodicités d'approvisionnement. o les zones ou lieu d'affectation et de stockage et leur capacité. 	<ul style="list-style-type: none"> - Les données opératoires : <ul style="list-style-type: none"> o Le processus de production, o Les modes opératoires. - Les données de gestion de l'ordonnancement de la production. - Les structures et l'implantation du système de production. - La documentation technique relative aux moyens de production et aux outillages. - Un objectif de production : <ul style="list-style-type: none"> o Date finale et quantité. - L'état des stocks. 	<p>Les choix, décisions et propositions sont compatibles avec les données et les contraintes.</p> <p>Les quantités des produits entrants et sortants sont optimisées.</p> <p>Les critères de certification (P.E.F.C., ...) des approvisionnements sont pris en compte.</p>

C 2.5 – GÉRER LES APPROVISIONNEMENTS, LES STOCKS ET LES EXPÉDITIONS

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C 2.5.4	<p>Gérer les expéditions</p> <ul style="list-style-type: none"> - Définir : <ul style="list-style-type: none"> o les dates et périodicités d'expédition. o les moyens de transport et de manutention utilisés en fonction : <ul style="list-style-type: none"> ▪ des caractéristiques et quantités des produits à transporter, ▪ du lieu d'expédition. 	<ul style="list-style-type: none"> - Le bordereau de livraison. - Les données de définition relatives aux moyens de transport et de manutention. - Les distances et temps des trajets. 	L'expédition est gérée rationnellement en fonction des données et contraintes
C 2.5.5	<p>Consigner et tenir à jour l'ensemble des informations et décisions relatives à la gestion des approvisionnements, des stocks et des expéditions.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Les documents relatifs aux approvisionnements, aux stocks, aux expéditions. - Des moyens d'aide et d'assistance à la gestion de production. 	La consignation et la tenue à jour des informations et des décisions sont effectuées avec exactitude.
C 2.5.6	<p>Proposer des mesures d'ajustement en cas d'aléas ou de dysfonctionnement.</p>		Les propositions sont pertinentes.

C 2.6 – GÉRER L'ORDONNANCEMENT DE LA PRODUCTION

<p>C 2.6.1</p>	<p>Réaliser l'ordonnancement de la production en fonction des commandes.</p>	<p>Les données de définition du produit ou d'une famille de produits, Les données opératoires, Les données de gestion, L'implantation et la structure du système de production,</p>	<p>L'ordonnancement de la production est compatible avec les données et contraintes.</p>
<p>C 2.6.2</p>	<p>Établir les documents de suivi de la production :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Suivre et gérer les flux. - Répartir les charges machines. - Établir des plannings (temps prévisionnel du cycle de production, dates de jalonnement, ordre de passage des pièces...) 	<p>Les capacités des moyens de production, L'objectif de production, Un objectif global ou partiel d'analyse, Des moyens d'assistance à la détermination : <ul style="list-style-type: none"> o de temps de production, o d'ordonnancement de la production, o de coût de production. Les commandes clients. La matière d'œuvre. La documentation technique relative aux moyens de production et aux outillages. Les éléments matériels et humains. Un objectif de production (délai, dates ...).</p>	<p>Les documents de suivi sont exploitables. Les plannings sont compatibles avec les données</p>
<p>C 2.6.3</p>	<p>Élaborer des prix de revient. (de produits de scierie, de séchage, de traitement du bois)</p>	<p>Coûts de : <ul style="list-style-type: none"> o matière première, o fabrication, o séchage, traitement, o charges de structure. Rendements matière.</p>	<p>Les résultats des calculs sont réalistes et tiennent compte des paramètres.</p>

C 2.7 – GÉRER L'ENVIRONNEMENT

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C 2.7.1	Identifier les différents types de déchets en vue du tri sélectif : <ul style="list-style-type: none"> - produits revalorisés, - produits détruits, - produits récupérés et stockés. 	Consignes écrites et/ou orales.	L'identification et le tri sont réalisés sans erreur.
C 2.7.2	Gérer le stockage des déchets : <ul style="list-style-type: none"> - quantitatif, - zones de stockage. 	Règles de stockage Zones et moyens de stockage	Le stockage des déchets est correct.
C 2.7.3	Gérer l'évacuation des produits connexes et autres déchets en vue de leur recyclage.	Transporteur et entreprise de recyclage agréés Documents de gestion	L'évacuation est effectuée selon les préconisations d'hygiène, d'écologie et de sécurité. L'évacuation des produits stockés est réalisée au moment opportun. Les déchets sont récupérés dans le souci du recyclage.
C 2.7.4	Assurer le suivi de l'état des installations afin de repérer les anomalies portant atteinte à l'environnement : <ul style="list-style-type: none"> - fuites ou émanations de produits toxiques, - évacuation des déchets, - défauts d'ordre électriques, mécaniques... 	Fiches de suivi d'opération Consignes de poste Fiche de maintenance et de vérifications préventives	L'identification des anomalies permet une intervention rapide et efficace.
C 2.7.5	Proposer des solutions de remédiation aux anomalies détectées en préservant l'environnement	Fiche de maintenance et de vérification préventives	Les anomalies sont traitées rapidement dans un souci de préservation de l'environnement.

CAPACITÉ GÉNÉRALE : C 3 CONDUIRE - OPTIMISER

C 3.1 – METTRE EN ŒUVRE UN MOYEN DE PRODUCTION

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C 3.1.1	Organiser un ou plusieurs postes en tenant compte de leurs interactions.	Données orales et/ou écrites : <ul style="list-style-type: none"> ○ bordereau de livraison ○ fiches de débit ○ modes de débit ○ fiches de cubage ○ fiches techniques des machines ○ fiches de classement ○ fiches de gestion des stocks ○ matière d'œuvre. 	L'organisation du ou des postes de travail et de leur environnement est conforme aux règles : <ul style="list-style-type: none"> - d'ergonomie, - de qualité, - d'hygiène, de prévention et de sécurité.
C 3.1.2	Recenser les risques d'accident et Mettre en œuvre les mesures de prévention qui relèvent de la responsabilité du ou des opérateurs.	Consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité. Postes de travail. Matériels et outils. Equipements de protection individuelle.	Les risques sont identifiés. Les mesures de prévention du domaine de responsabilité sont adaptées aux risques identifiés.
C 3.1.3	Mettre en œuvre le ou les postes de travail : <ul style="list-style-type: none"> - choisir et monter le ou les outils de coupe - vérifier le fonctionnement à vide - effectuer les actions initiales sur les paramètres d'entrée (mémorisation des paramètres, des programmes...) - vérifier l'alimentation des différents circuits (niveau, pression, mise sous tension). 	La ou les machines en état de marche. Fiches outils, matériel de mesure et de contrôle. Documents relatifs à l'outil (gamme de montage...). La documentation technique relative à : <ul style="list-style-type: none"> ○ l'utilisation de logiciel, ○ la programmation... Dossier technique de maintenance.	L'outil est adapté au travail demandé. Le montage et le réglage sont effectués avec précision. La mise en œuvre du ou des postes de travail est réalisée selon un ordre logique. Le ou les postes de travail sont opérationnels.
C 3.1.4	Réaliser , dans des conditions normales, un usinage afin de vérifier la concordance entre les résultats obtenus et les résultats attendus.	Moyen de fabrication. Matière d'œuvre. Cahier des charges spécifiant les caractéristiques dimensionnelles et qualitatives des produits	L'analyse des contrôles est pertinente.
C 3.1.5	Effectuer les actions correctives si nécessaire.	La documentation technique relative à : <ul style="list-style-type: none"> ○ la machine et l'outil ○ l'utilisation de logiciel, ○ la programmation... 	Les conditions de productivité et de qualité sont opérationnelles.

C 3.2 - RÉALISER LES OPÉRATIONS EN AMONT DU SCIAGE

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C 3.2.1	<p>Réceptionner les bois au niveau du parc à grumes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Réaliser le déchargement et le stockage des grumes ou des billes - Contrôler la conformité de l'approvisionnement et trier les grumes en prenant en compte les critères de certification des bois. 	<p>Matière d'œuvre.</p> <p>Bordereau de livraison.</p> <p>Données de définition des produits.</p> <p>Documents de réception.</p> <p>Moyens de manutention selon habilitation.</p> <p>Matériel de mesurage.</p> <p>Normes ou règles de classement des bois ronds.</p> <p>Fiche de cubage.</p> <p>Fiche de commande</p> <p>Données orales ou écrites.</p> <p>Fiches de stock.</p>	<p>Les consignes de prévention et de sécurité sont mises en œuvre et appliquées.</p> <p>Les stocks sont stables et sécurisés.</p> <p>Le toisé, le cubage et le classement sont effectués en tenant compte des normes et/ou usages en vigueur.</p> <p>Le classement et le pointage des billes sont conformes aux données.</p>
C 3.2.2	<p>Tronçonner – Écorcer les grumes, les billes et approvisionner la scierie :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Manipuler et maintenir la grume en toute sécurité. - Relever les éléments nécessaires au calcul de cubage et de rendement matière. - Choisir les grumes, marquer les découpes en fonction des débits à effectuer. - Détecter les corps étrangers - Tronçonner les grumes selon les données. 	<p>Matière d'œuvre : grumes ou billes</p> <p>Données écrites et/ou orales :</p> <ul style="list-style-type: none"> o fiches de cubage. o fiches de débit. o normes de cubage relatives aux bois ronds. <p>Normes dimensionnelles.</p> <p>Matériel de détection</p> <p>Matériel et équipement de tronçonnage</p>	<p>L'immobilisation de la grume est assurée pour un tronçonnage sécurisé.</p> <p>Le toisé est effectué en tenant compte des normes et/ou usages en vigueur.</p> <p>Les grumes choisies et le marquage des découpes correspondent aux débits à effectuer.</p> <p>Les découpes sont franches et orthogonales et correspondent aux dimensions retenues ainsi qu'au tolérancement.</p>

C 3.2 - RÉALISER LES OPÉRATIONS EN AMONT DU SCIAGE

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
	<ul style="list-style-type: none"> - Écorcer les grumes, les billes. - Stocker et trier les billes ou billons par qualités ou dimensions; - Affecter les billes et billons. - Approvisionner la scierie. 	<p>Matériel et équipement d'écorçage</p> <p>Documents et/ou consignes d'approvisionnement</p> <p>Moyens de manutention et de convoyage selon habilitation</p>	<p>L'écorçage est effectué sans perte de bois d'œuvre.</p> <p>Le stockage et le tri sont conformes aux instructions et aux règles de sécurité.</p> <p>L'affectation et l'ordonnancement des billes 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 mises en œuvre et appliquées.</p>

C 3.3 : CONDUIRE LES OPÉRATIONS DE SCIAGE DE 1^{ER} ET 2ND DÉBIT

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C 3.3.1	<p>Mettre la ou les machine(s) en fonctionnement en respectant les procédures.</p> <p>S'assurer que les procédures sont respectées.</p>	<p>Données orales et/ou écrites</p> <p>Parc machines</p>	<p>La mise en fonctionnement respecte les procédures.</p>
C3.3.2	<p>Charger, mettre en position et assurer le maintien des : billes, plateaux, produits.</p>	<p>Moyen de fabrication</p> <p>Matière d'œuvre.</p>	<p>Les opérations sont effectuées correctement, rapidement et en sécurité.</p>
C 3.3.3	<p>Choisir et/ou adapter une méthode de débit en fonction de la commande.</p>	<p>Données orales, écrites et/ou informatiques :</p> <ul style="list-style-type: none"> - fiches de débit. - méthodes de débit.... <p>Matière d'œuvre.</p>	<p>Le respect des dimensions, du rendement qualitatif et quantitatif, est assuré.</p>
C 3.3.4	<p>Choisir et adapter la vitesse de coupe en fonction de la dureté du bois.</p> <p>Conduire les opérations de sciage en adaptant la vitesse d'aménagement aux conditions de travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> - nature du bois, - état de la lame, - respect des cotes. 	<p>Abaque de vitesse de coupe</p> <p>Données orales, écrites et/ou informatiques :</p> <ul style="list-style-type: none"> - tolérances de sciage, - cahier des charges... - capacités machines <p>Matière d'œuvre et matériels</p>	<p>Les dimensions et la qualité des produits obtenus, selon la matière d'œuvre fournie, sont respectées.</p> <p>La vitesse d'aménagement est adaptée au travail.</p>
C 3.3.5	<p>Ventiler les produits en tenant compte des capacités et charges des postes de travail.</p>	<p>Circuit de fabrication.</p> <p>Instructions orales et/ou écrites.</p> <p>Capacités des machines</p>	<p>La ventilation des produits répond aux critères de capacités et de charges.</p>
C 3.3.6	<p>Mettre à longueur les produits :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Coupe classique - Coupe optimisée 	<p>Dimensions standardisées</p> <p>Commande client</p>	<p>Les rendements qualitatif et quantitatif sont optimisés. Les produits sont conformes à la commande</p>
C 3.3.7	<p>Détecter les anomalies :</p> <ul style="list-style-type: none"> - de débit (état de surface, déviations...), - de fonctionnement, - de sécurité. 	<p>Consignes et instructions</p>	<p>Les anomalies sont signalées et/ou corrigées en temps opportun.</p> <p>Pendant les opérations de sciage, les conditions d'hygiène, de prévention et de sécurité pour les personnes, les biens et l'environnement sont réunies.</p>

C 3.4 : VALORISER ET CONDITIONNER LES PRODUITS DE LA 1^{ERE} TRANSFORMATION

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C 3.4.1	Réaliser le classement des produits en respectant : - les critères dimensionnels, - les critères qualitatifs.	Données écrites, orales et/ou informatisées. Appareils de mesure. Normes françaises et européennes et/ou instructions	Le classement des produits est conforme aux instructions et/ou normes.
C3 4.2	Réaliser le conditionnement désiré (empilage, cerclage, colisage...) en vue de l'expédition, ou de la préparation d'un lot à une opération de traitement ou de séchage.	Moyens de manutention. Consignes de conditionnement écrites et/ou orales.	Le conditionnement permet la commercialisation des produits et/ou l'opération envisagée.
C 3.4.3	Relever les éléments nécessaires au calcul du rendement matière	Matière d'œuvre, Instruments de mesure, Fiche de cubage.	Les relevés sont fiables et exploitables.
C 3.4.4	Réaliser le chargement en vue de l'expédition des produits. Conduire le ou les engins de manutention.	Fiche de stock. Commande client. Matériel de chargement selon habilitation	Le chargement est réalisé en tenant compte des contraintes de chargement et de la stabilité des lots. Le chargement répond à la demande du client.
C 3.4.5	Conduire et contrôler une opération de traitement 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.	Le traitement répond au cahier des charges. Les instructions et les consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité sont respectées.
C 3.4.6	Conduire et contrôler 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 permettent un séchage naturel optimum.
C 3.4.7	Conduire une opération de séchage artificiel des bois.	Données orales, écrites et/ou informatisées. Séchoir à bois. Documents constructeur. Documentation technologique du séchage des bois.	L'opération permet un séchage homogène en limitant au maximum les fentes, les déformations et la discoloration des bois.
C 3.4.8	Réaliser les opérations de pré-débites : - Délignage, dédoubleage - Tronçonnage	Données écrites et/ou orales. Machines et outillages.	Les tolérances dimensionnelles et qualitatives sont respectées.
C 3.4.9	Corroyer et moulurer les produits.	Contrat de phases Appareils de mesure et de contrôle.	
C 3.4.10	Monter et assembler des produits : - par aboutage - par clouage ou agrafage		

C 3.5 : ASSURER LE SUIVI ET OPTIMISER LE SYSTÈME DE PRODUCTION

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C 3.5.1	Identifier et évaluer les écarts par rapport aux prévisions de l'ordonnancement de la production.	La documentation technique relative au système et aux moyens de production, aux outillages et à la sécurité.	Le diagnostic est correct.
C 3.5.2	Identifier et hiérarchiser des possibilités d'ajustement, d'optimisation ou de rationalisation dans le but de : <ul style="list-style-type: none"> - pallier les écarts de production, - améliorer l'agencement et l'organisation d'un poste de travail, - vérifier, standardiser les outillages; - appliquer les règles de sécurité et d'ergonomie ; - ... 	Les données de définition des produits. Les documents de gestion de production. (charges machines, plannings...) Les cycles d'ordonnancement : <ul style="list-style-type: none"> - indicateurs de suivi. - règles de priorités en cas de dysfonctionnement ou d'aléas. 	Les différentes possibilités sont clairement identifiées et hiérarchisées.
C 3.5.3	Mettre en œuvre des procédures d'ajustement. (charges machines)	L'objectif de production : <ul style="list-style-type: none"> - délais, date finale. - volumes, - cadence... 	La mise en œuvre des procédures est conforme aux données et contraintes.
C 3.5.4	Proposer et justifier des solutions d'amélioration relatives : <ul style="list-style-type: none"> - au poste de travail et à son environnement, - à la réalisation du produit. 	Les moyens d'aide et d'assistance à la gestion et à l'optimisation de production.	Les propositions sont pertinentes, cohérentes, exploitables et tiennent compte des données et contraintes.
C 3.5.5	Consigner et tenir à jour l'ensemble des informations et décisions relatives à la gestion et au suivi de la production. Rédiger et exposer un rapport sur l'ensemble des activités effectuées.		La mise à jour des informations et décisions est effectuée avec exactitude. Le rapport écrit ou oral est pertinent, concis et exploitable.

C 3.6 : VÉRIFIER LA CONFORMITÉ DES MATÉRIAUX, MATÉRIELS ET PROCESSUS

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C 3.6.1	Appliquer les procédures de contrôle mises en place.	Données écrites et/ou orales et/ou informatisées.	Les procédures de contrôles sont appliquées.
C 3.6.2	Utiliser le matériel de contrôle adapté à la situation.	Appareils et dispositifs de mesures et contrôle. Un produit à vérifier : (défauts, dimensions, géométrie, état initial en relation avec le produit à obtenir.)	Le matériel utilisé est adapté à la situation.
C 3.6.3	Contrôler au niveau des produits : - les dimensions, la forme (⊥, //), - la qualité (choix, état de surface), - les quantités, - le conditionnement, le stockage, le chargement, - le taux d'humidité, - le traitement de préservation.		Les contrôles sont pertinents et efficaces.
C 3.6.4	Décider de l'acceptation du produit, de sa reprise ou de son rejet.		Les décisions concernant le produit sont logiques.
C 3.6.5	Appréhender le processus de fabrication et contrôler son adéquation à la production. (mesure de capacité machine,...)	Données écrites et/ou orales et/ou informatisées.	Le processus de fabrication est adapté à la production. Les dysfonctionnements sont signalés et les informations sont pertinentes.
C 3.6.6	Compléter les documents adaptés. (cartes de contrôle,...)	Documents à compléter.	Les documents sont correctement renseignés.
C 3.6.7	Rendre compte des écarts : - dimensionnels, - qualitatifs, - quantitatifs, - d'humidité, - de temps, - de conditionnement.	Fiches de contrôle écrites et/ou informatisées. Temps alloué.	Le compte-rendu est cohérent.
C 3.6.8	Signaler les dysfonctionnements et proposer des solutions adaptées.	Résultats des fiches de contrôle	Les dysfonctionnements sont signalés et les propositions sont pertinentes.

C 3.7 : ASSURER LA MAINTENANCE DES MATÉRIELS ET OUTILLAGES.

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C 3.7.1	<p>Assurer la maintenance de premier niveau :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Couper les énergies. - Consigner les machines. - Vérifier les niveaux et les blocs de conditionnement d'air. - Assurer l'entretien préventif du matériel. 	<p>Notices d'utilisation et d'entretien des matériels, des machines. Produits d'entretien et de lubrification. Outillages. Cadenas de consignation. Documents de maintenance.</p> <p>Matériel de production excepté les organes électriques</p>	<p>Les interventions sont sécurisées.</p> <p>La maintenance effectuée contribue au bon fonctionnement du matériel.</p>
C 3.7.2	<p>Détecter, diagnostiquer les anomalies et les dysfonctionnements.</p> <p>Rendre compte des observations.</p>		<p>Les dysfonctionnements sont repérés et analysés. Les observations sont transmises.</p>
C 3.7.3	<p>Assurer la maintenance des systèmes pneumatiques et hydrauliques :</p> <ul style="list-style-type: none"> - échanges de pré-actionneurs, d'actionneurs, de capteurs et liaisons souples. - remplacement de pièces d'usure. 		<p>Les interventions sont sécurisées.</p> <p>La maintenance effectuée contribue au bon fonctionnement du matériel.</p>
C 3.7.4	<p>Contrôler le bon fonctionnement des outils et leur état de coupe, les déviations, l'état de surface.</p>	<p>Contrôle visuel, auditif. Instruments de mesure.</p>	<p>La surveillance des outils de coupe est assurée.</p>
C 3.7.5	<p>Installer et régler les outils sur les machines d'affûtage.</p> <p>Paramétrer les affûteuses à commande numérique.</p> <p>Remplacer les plaquettes amovibles sur les porte outils.</p> <p>Réaffûter l'arête tranchante en acier, stellite ou en carbure.</p> <p>Gérer les différents outils</p>	<p>Outils de coupe en acier, stellites, carbure :</p> <ul style="list-style-type: none"> - fers plats, - lames de scies circulaires, - lames de scies à ruban, - lames de scies alternatives, - chaînes de tronçonneuses, - jeux de plaquettes, - affûteuses. <p>Matériels de réglage. Dossiers constructeurs. Bon de commande. Fiche de suivi</p>	<p>Les conditions de coupe sont rétablies en respectant la méthodologie.</p> <p>Les machines sont approvisionnées en outils performants en temps et en heure</p>
C 3.7.6	<p>S'assurer du suivi de la maintenance.</p> <p>Rédiger et exploiter des fiches de maintenance.</p>	<p>Notices constructeurs Document de maintenance Logiciel de bureautique</p>	<p>La maintenance est effectuée selon les périodicités préconisées.</p> <p>Les fiches sont correctement rédigées et utilisées.</p>

CAPACITÉ GÉNÉRALE : C 4 COMMUNIQUER - ANIMER

C 4.1 - METTRE EN ŒUVRE LES TECHNOLOGIES DE L'INFORMATION ET DE LA COMMUNICATION

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C 4.1.1	Effectuer une recherche documentaire.	Réseaux internes ou externes.	Les informations collectées et/ou transmises sont exploitables et pertinentes.
C 4.1.2	Émettre et réceptionner des données numériques.	Moyens informatiques. Bases de données numériques ou non. Données techniques ou de gestion.	

C 4.2 – TRANSMETTRE LES INFORMATIONS ET RENDRE COMPTE

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C 4.2.1	Prendre en compte les informations et les analyser : - Informations provenant de différents niveaux (hiérarchiques, poste à poste, intervenants extérieurs à l'entreprise...)	Informations écrites et/ou orales (et/ou informatisées) : dessins techniques, schémas, graphes, algorigrammes, grafcet... Cahier de consignes. Une équipe, la hiérarchie.	L'information ou la consigne est clairement comprise afin d'être prise en compte dans la suite de ses activités.
C 4.2.2	Transmettre les informations et les consignes aux personnes concernées. Conseiller le client.		L'information transmise est utile, compréhensible et claire. Sa transmission est fidèle à l'information d'origine.
C 4.2.3	Rendre compte : - d'une activité, - d'un problème rencontré, - des remarques, avis ou propositions...		Le compte rendu est formalisé et exploitable.
C 4.2.4	Compléter les documents de suivi et consigner les résultats.		Fiches de suivi d'opération. Consignes de poste. Cahier de consignes.

C 4.3 – ANIMER ET ENCADRER UNE ÉQUIPE

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C 4.3.1	Expliquer un lancement de travail ou une procédure.	Données de fabrication Procédure	L'explication permet la réalisation du travail par l'opérateur.
C 4.3.2	Animer et encadrer une équipe au sein d'un atelier : - Répartir le travail en rationalisant les moyens. - Superviser les activités d'un groupe.	Documents de gestion Documents de suivi de commande Fiches machines Documents d'aide au management.	L'encadrement permet un travail organisé et productif.

C 4.4 – ANIMER LES ACTIONS SÉCURITÉ ET QUALITÉ

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C 4.4.1	Exercer une activité de formation élémentaire concernant : - La prise en main d'un nouveau matériel, - Les consignes de sécurité, - De nouvelles normalisations, - Le plan qualité de l'entreprise...	Données de fabrication Procédure Fiches machines Documents d'aide au management.	L'activité de formation est adaptée au contexte de l'opérateur.
C 4.4.2	Identifier, évaluer et hiérarchiser les risques professionnels en fonction des situations de travail.	Document unique de sécurité. Cahiers hygiène et sécurité	Tous les risques sont identifiés et évalués en prenant en compte la gravité de chacun.
C 4.4.3	Proposer des mesures de prévention et de protection en fonction des risques repérés.	Plan de prévention des risques.	Les propositions de mesures de prévention et de protection sont adaptées.
C 4.4.4	Participer à l'animation d'un groupe de réflexion concernant la prise en compte des risques et les moyens à mettre en œuvre.	Relevé des accidents...	La participation est active.
C 4.4.5	Appliquer et faire appliquer les consignes de sécurité		Les consignes sont appliquées par l'ensemble des intervenants.
C 4.4.6	Adopter et faire adopter un comportement adapté en cas : - d'incident - d'accident - de dysfonctionnement		Les consignes sont respectées et le comportement adopté facilite l'intervention des services compétents.
C 4.4.7	Faire adhérer les membres de l'équipe aux démarches qualité de l'entreprise.	Documents de gestion de la qualité	L'équipe est impliquée dans la démarche qualité.
C 4.4.8	Appliquer et faire appliquer les procédures qualité de l'entreprise.		Les procédures qualité sont appliquées.

LES SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIÉS

S 1 L'ENTREPRISE ET SON ENVIRONNEMENT

1. Les intervenants de la première transformation du bois
2. Les entreprises
3. Les garanties et responsabilités
4. Les différents types de marchés d'approvisionnement

S 2 LA COMMUNICATION TECHNIQUE

1. Les systèmes de représentation
 - 1.1 Les différents types de représentation graphique
 - 1.2 La représentation des systèmes mécaniques
 - 1.3 Les outils de représentation
 - 1.4 La cotation de définition et de fabrication
2. Les documents techniques
 - 2.1 Le dossier d'étude informatique et/ou papier
 - 2.2 Le dossier des méthodes
 - 2.3 Les documents normés
3. Les langages de description structurés

S 3 LES PRODUITS FABRIQUÉS

1. Les types de produits (sciage, produits valorisés, produits connexes)
2. Les dimensions des produits
3. Le classement des produits
4. La certification des produits

S 4 LE MATÉRIAU BOIS ET SON ENVIRONNEMENT

1. La connaissance de la forêt et du milieu forestier
 - 1.1 Connaissances générales de la forêt
 - 1.2 L'estimation des bois
 - 1.3 Notions d'écologie forestière et de gestion durable
2. La connaissance de la Filière bois
 - 2.1 Les différentes étapes de la filière bois
 - 2.2 Les interactions entre les différentes activités de la filière
 - 2.3 Les produits issus de la filière bois
3. La connaissance du bois et de ses dérivés
 - 3.1 Connaissance des essences les plus courantes
 - 3.2 Connaissance des dérivés du bois massif
4. Les caractéristiques et propriétés physiques et chimiques
 - 4.1 Formation et structure du bois
 - 4.2 Caractéristiques physiques des bois
 - 4.3 Propriétés physiques et chimiques des bois
5. Les caractéristiques et propriétés mécaniques
 - 5.1 La statique
 - 5.2 La résistance des matériaux
6. Les singularités, anomalies et altérations du bois
 - 6.1 Identification des anomalies, singularités et altérations
 - 6.2 Estimation de leur importance en fonction de leur utilisation
 - 6.3 Évaluation des conséquences
7. Le comportement du bois en fonction des conditions de mise en œuvre et du temps

S 5 LES PROCÉDÉS ET PROCESSUS DE RÉALISATION

1. Les moyens et techniques de production
 - 1.1. Les matériels
 - 1.2. La cinématique de la machine
 - 1.3. Le réglage et la procédure de mise en œuvre

2. Les techniques d'usinage, de fabrication et de montage
 - 2.1. Les procédés d'usinage
 - 2.2. La cinématique de la coupe
 - 2.3. Les outils de coupe
 - 2.4. Les problèmes liés à la coupe du matériau
 - 2.5. Les techniques et méthodes de débit et d'usinage

3. Les techniques de conditionnement et de valorisation du bois
 - 3.1. Le conditionnement des bois (empilage, stockage, colisage)
 - 3.2. La valorisation des bois (séchage, traitement, transformation des produits issus du sciage)

S 6 L'ORGANISATION DES SYSTÈMES DE PRODUCTION

1. Définition des tâches associées aux étapes de fabrication
 - 1.1 L'exploitation forestière
 - 1.2 La production de bois sciés
 - 1.3 La production de produits connexes
2. L'organisation des processus (association des phases de production)
 - 2.1 Les critères d'établissement d'un processus
 - 2.2 La chronologie des étapes

S 7 LA GESTION DE PRODUCTION

1. Les objectifs
2. La gestion des approvisionnements et des stocks
 - 2.1 La prévision de la demande
 - 2.2 Les critères de choix des fournisseurs
 - 2.3 Les contraintes de stockage
 - 2.4 Méthodes de gestion des stocks
3. Les coûts de production
 - 3.1 Les différents coûts et leur méthode de détermination sommaire
 - 3.2 Notion de valeur ajoutée
4. La gestion et l'ordonnancement de la production
 - 4.1 Capacités et charges
 - 4.2 Jalonnement et délais
 - 4.3 Les outils d'analyse et de décision
 - 4.4 Le suivi et l'ajustement de la production.
 - 4.5 L'optimisation de la production
5. La gestion des outils de coupe
 - 5.1 La classification et la typologie des outils
 - 5.2 La gestion des outils en fonction de leur utilisation

S 8 LA GESTION DE LA QUALITÉ – LE CONTRÔLE

1. La gestion de la qualité
 - 1.1 La démarche qualité
 - 1.2 L'organisation de la démarche qualité
- 2 Le contrôle de conformité

S 9 LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ AU TRAVAIL

1. Les principes généraux, prévention, connaissance des risques
 - 1.1 Les principes généraux de la prévention
 - 1.2 L'identification des principaux risques liés à son poste de travail
 - 1.3 L'analyse et l'évaluation du risque
2. L'ergonomie La démarche ergonomique
3. Les risques professionnels
 - 3.1 Le risque lié à l'utilisation des machines
 - 3.2 Les procédures et consignes de sécurité
 - 3.3 Les risques spécifiques du métier
4. La conduite à tenir en cas d'accident
Programme de formation Sauveteur Secouriste du Travail
5. La protection de l'environnement
 - 5.1 L'évacuation des déchets : tri, stockage, évacuation
 - 5.2 La prise en compte de l'environnement local

S 10 LA MAINTENANCE DES SYSTÈMES

1. La connaissance des énergies
2. L'étude d'un système (structure, composants, ...)
3. Les procédures d'intervention
4. La maintenance préventive de 1^{er} niveau
5. La maintenance corrective
6. Les limites d'intervention

S 11 LA COMMUNICATION ET LE DIALOGUE

1. Les moyens de communication
 - 1.1. Les moyens de communication écrits et/ou informatiques
 - 1.2. La communication orale
2. Les moyens d'aide à la production
Les logiciels et outils associés au système

MISE EN RELATION DES COMPÉTENCES ET DES SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIÉS

COMPÉTENCES		SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIÉS										
		L'entreprise et son environnement	La communication technique	Les produits fabriqués	Le matériau bois et son environnement	Les procédés et processus de réalisation	L'organisation des systèmes de production	La gestion de production	La gestion de la qualité – Le contrôle	La santé et la sécurité au travail	La maintenance des systèmes	La communication et le dialogue
		S 1	S 2	S 3	S 4	S 5	S 6	S 7	S 8	S 9	S 10	S 11

C1	1 - Décoder et analyser les données de définition	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	2 - Décoder et analyser les données opératoires		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	3 - Décoder et analyser les données de gestion	X		X	X	X	X	X	X		X	

C2	1 - Établir le processus de production		X	X	X	X	X	X				
	2 - Etablir un mode opératoire		X	X		X	X		X	X	X	
	3 - Établir les quantitatifs de matériaux et/ou de composants		X	X	X			X	X			X
	4 - Choisir les outils, ajuster les paramètres de coupe			X	X	X		X	X	X		X
	5 - Gérer les approvisionnements, les stocks et les expéditions	X		X	X	X		X	X			X
	6 - Gérer l'ordonnancement de la production			X		X	X	X				X
	7 - Gérer l'environnement	X		X				X	X	X	X	X

C3	1 - Mettre en œuvre un moyen de production		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	2 - Réaliser les opérations en amont de sciage	X	X	X	X	X	X	X	X	X		X
	3 - Conduire les opérations de sciage de 1 ^{er} et 2 nd débit		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	4 - Valoriser et conditionner les produits de la 1 ^{ère} transformation	X	X	X	X	X	X	X	X	X		X
	5 - Assurer le suivi et optimiser le système de production		X	X		X	X	X	X	X	X	X
	6 - Vérifier la conformité des matériaux, matériels et processus		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
	7 - Assurer la maintenance des matériels et outillages		X		X	X		X	X	X	X	X

C4	1 - Mettre en œuvre les technologies de l'information		X									X
	2 - Transmettre les informations et rendre compte	X	X									X
	3 - Animer et encadrer une équipe	X	X									X
	4 - Animer les actions sécurité et qualité	X	X							X		X

Spécification des niveaux d'acquisition et de maîtrise des savoirs

Le candidat a reçu une information minimale sur le concept abordé et il sait, d'une manière globale, de quoi il s'agit. Il peut donc par exemple identifier, reconnaître, citer, éventuellement désigner un élément, un composant au sein d'un système, citer une méthode de travail ou d'organisation, citer globalement le rôle et la fonction du concept appréhendé.



Ce niveau est relatif à l'acquisition de moyens d'expression et de communication en utilisant le registre langagier de la discipline. Il s'agit à ce niveau de maîtriser un savoir relatif à l'expression orale (discours, réponses orales, explications) et écrite (textes, croquis, schémas, représentations graphiques et symboliques en vigueur). Le candidat doit être capable de justifier l'objet de l'étude en expliquant par exemple un fonctionnement, une structure, une méthodologie, etc



Cette maîtrise porte sur la mise en œuvre de techniques, d'outils, de règles et de principes en vue d'un résultat à atteindre. C'est le niveau d'acquisition de savoir-faire cognitifs (méthode, stratégie...). Ce niveau permet donc de simuler, de mettre en œuvre un équipement, de réaliser des représentations, de faire un choix argumenté, etc.



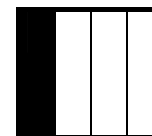
Il vise à poser puis à résoudre les problèmes dans un contexte global industriel. Il correspond à une maîtrise totale de la mise en œuvre d'une démarche en vue d'un but à atteindre. Il intègre des compétences élargies, une autonomie minimale et le respect des règles de fonctionnement de type industriel (respect de normes, de procédures garantissant la qualité des produits et des services).

Indicateur de niveau d'acquisition et de maîtrise des savoirs

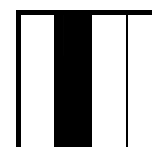
NIVEAU			
1	2	3	4



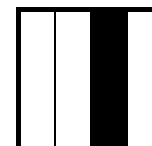
Niveau de l'INFORMATION



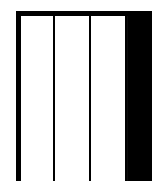
Niveau de l'EXPRESSION



Niveau de la MAÎTRISE D'OUTILS



Niveau de la MAÎTRISE MÉTHODOLOGIQUE



S	CONNAISSANCES	Niveaux			
S 1 - L'ENTREPRISE ET SON ENVIRONNEMENT		1	2	3	4
S 1.1	Les intervenants de la première transformation du bois	X	X	X	X
	Exploitants forestiers, Office National des Forêts, Collectivités locales, Propriétaires privés, Centres Régionaux de la Propriété Forestière. Conseillers, clients : charpentier, menuisier... Négociants, entreprises publiques (S.N.C.F, E.D.F., D.D.E....). Fournisseurs Organismes techniques (C.T.B.A., A.F.NOR., I.N.R.S...). Récupérateurs de produits usagés et déchets.				
S 1.2	Les entreprises				
	Qualification, classification et certification des entreprises Structures et statuts des entreprises Personnel des entreprises Syndicats et organismes professionnels Syndicats salariés Conventions collectives				
S 1.3	Les garanties et responsabilités	X	X	X	X
	Respect du contrat passé avec le client Responsabilités de l'entreprise Garanties légales				
S 1.4	Les différents types de marchés d'approvisionnement	X	X	X	X
	Particularités des marchés du bois Circuits commerciaux : - Ventes publiques, - Ventes privées, - Sous-traitance, - Contrats d'approvisionnement, - ... Tendances des marchés				

S	CONNAISSANCES	Niveaux			
S 2 - LA COMMUNICATION TECHNIQUE		1	2	3	4
S 2.1	Les systèmes de représentation	X	X	X	X
	2.1.1 Les différents types de représentation graphique <ul style="list-style-type: none"> - Croquis - Schéma - Esquisse - Dessin d'ensemble - Dessin de définition - Dessin de fabrication - Perspectives 				
	2.1.2 La représentation des systèmes mécaniques Règles et conventions des représentations Règles et normes relatives aux différents composants Dispositions constructives relatives aux liaisons et assemblages : <ul style="list-style-type: none"> - identification des liaisons mécaniques - identification des composants Représentation des matériaux et produits utilisés : <ul style="list-style-type: none"> - spécifications physiques et mécaniques 				
	2.1.3 Les outils de représentation Outils informatisés : <ul style="list-style-type: none"> - Utilisation de logiciels de dessin (modeleurs 3D) pour analyse ou modification de sous-ensembles ou éléments - Utilisation de logiciels professionnels d'optimisation, - Consultation de banques de données et de bibliothèques professionnelles Outils manuels : <ul style="list-style-type: none"> - tracé manuel d'épures (débattements, trajectoires...) - tracé à main levée, croquis... 				
	2.1.4 La cotation de définition et de fabrication Intervalle de tolérance (principe) Cotes directes ou calculées (principe) Références de cotation (surface, axe...) Cotes de fabrication (cotes outils, cotes machines) Spécifications dimensionnelles, géométriques et surfaciques : <ul style="list-style-type: none"> - circuit mécanique - circuit dimensionnel 				

S	CONNAISSANCES	Niveaux			
S 2 - LA COMMUNICATION TECHNIQUE		1	2	3	4
S 2.2	Les documents techniques	X	X	X	X
	2.2.1 Le dossier d'étude informatique et/ou papier : <ul style="list-style-type: none"> - dessin d'ensemble et/ou dessin de sous-ensemble - schéma ou croquis - modèle réel et/ou virtuel - dessin de définition et/ou dessin de fabrication - nomenclature - données constructeur 				
	2.2.2 Le dossier des méthodes : Plans <ul style="list-style-type: none"> - dessins de fabrication Étude de fabrication et de mise en œuvre <ul style="list-style-type: none"> - feuille de débit et de sortie matière - analyse de fabrication ou de mise en œuvre - analyse de phases - planning de phases - processus de fabrication - mode opératoire et procédure de mise en œuvre (fiche de poste) - fiche de relevés, fiche de contrôle qualité, fiche suiveuse - données de définition de la matière d'œuvre. - implantation et structure du système de production. 				
	2.2.3 Les documents normés : DTU Normes Classification Certification Labels...				
S 2.3	Les langages de description structurés	X	X	X	X
	Représentation fonctionnelle d'un système Organigrammes Algorithmes Grafcet Schémas (électrique, mécanique, pneumatique) Histogrammes, graphiques, abaques Diagramme de GANTT Graphe de montage-démontage ...				

S	CONNAISSANCES	Niveaux			
S 3 – LES PRODUITS FABRIQUÉS		1	2	3	4
S 3.1	Les types de produits	X	X	X	X
	3.1.1 Produits pour : <ul style="list-style-type: none"> - ébénisterie – tableterie, - menuiserie – parqueterie, - charpente – ossature, - caisserie – paletterie, - divers (sport, jouets...). 3.1.2 Produits connexes.				
S 3.2	Les dimensions des produits	X	X	X	X
	Dimensions commerciales normalisées et/ou standardisées des principaux produits de scierie.				
S 3.3	Le classement des produits	X	X	X	X
	Normes et usages concernant : <ul style="list-style-type: none"> - Le classement des bois ronds indigènes - Le classement des sciages résineux et feuillus 				
S 3.4	La certification des produits	X	X	X	X
	Connaissance des normes de certification : <ul style="list-style-type: none"> - Les labels environnementaux (PEFC, FSC...) - Le marquage CE - Les marques de qualité (CTB Sawn Timber...) 				

S	CONNAISSANCES	Niveaux			
S 4 – LE MATERIAU BOIS ET SON ENVIRONNEMENT		1	2	3	4
S 4.1	La connaissance de la forêt et du milieu forestier	X	X	X	X
	<p>4.1.1 Connaissances générales de la forêt :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les forêts mondiales, européennes, françaises - Les peuplements forestiers - Les régimes et traitements forestiers - Identification des principales essences forestières indigènes <p>4.1.2 Estimation des bois :</p> <ul style="list-style-type: none"> - La physiologie descriptive de l'arbre - Les principes d'estimation des bois sur pied et abattus <p>4.1.3 Notions d'écologie forestière et de gestion durable</p>	X	X	X	X
S 4.2	La connaissance de la Filière bois	X	X	X	X
	<p>4.2.1 Les différentes étapes de la filière bois de l'arbre à la 2^{ème} transformation</p> <p>4.2.2 Les interactions entre les différentes activités de la filière</p> <p>4.2.3 Les produits issus de la filière bois</p>	X	X	X	X
S 4.3	La connaissance du bois et de ses dérivés	X	X	X	X
	<p>4.3.1 Connaissance des essences les plus courantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Reconnaissance en grumes, billes et produits sciés - Principales utilisations <p>4.3.2 Connaissance des dérivés du bois massif :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les placages déroulés et tranchés et les contreplaqués - Les bois reconstitués (aboutés, panneautés et lamellés) - Les produits connexes de scierie valorisés par trituration pour l'obtention de panneaux de particules, de fibres ainsi que des papiers et cartons 	X	X	X	X
S 4.4	Les caractéristiques et propriétés physiques et chimiques	X	X	X	X
	<p>4.4.1 Formation et structure du bois.</p> <p>4.4.2 Caractéristiques physiques des bois (aspect, couleur...)</p> <p>4.4.3 Propriétés physiques et chimiques des bois (rétractibilité, conductibilité...)</p>	X	X	X	X
S 4.5	Les caractéristiques et propriétés mécaniques	X	X	X	X
	<p>4-5.1 La statique :</p> <p>4.5.1.1 – Les forces</p> <ul style="list-style-type: none"> - Représentation vectorielle d'une force - Composantes d'une force - Résultante d'un système de forces. 	X	X	X	X

S	CONNAISSANCES	Niveaux			
S 4 – LE MATERIAU BOIS ET SON ENVIRONNEMENT		1	2	3	4
S 4.5	Les caractéristiques et propriétés mécaniques	X	X	X	X
	<p>Équilibre statique avec ou sans adhérence :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Principe fondamental de la statique - Équilibre d'un solide - Moment d'une force - Notion de couple <p>4.5.1.2 - Les systèmes soumis à l'action de deux forces</p> <ul style="list-style-type: none"> - Forces opposées - Principe des actions mutuelles <p>4.5.1.3 - Les systèmes soumis à l'action de trois forces</p> <ul style="list-style-type: none"> - Forces concourantes - Forces parallèles - Notion d'échelle (intensité, dimension). 				
	<p>4.5.2 La résistance des matériaux :</p> <p>4.5.2.1 - Les sollicitations internes : effort normal, tranchant, moment fléchissant</p> <p>4.5.2.2 - Les contraintes</p> <ul style="list-style-type: none"> - notion de contrainte - contrainte de traction ou de compression - contrainte de flexion - contrainte de cisaillement - conditions de résistance d'un matériau <p>4.5.2.3 - Les déformations</p> <ul style="list-style-type: none"> - relation entre déformation et contrainte - flèche <p>4.5.2.4 - Comportement du matériau bois soumis aux sollicitations mécaniques</p> <ul style="list-style-type: none"> - éléments caractéristiques d'une section <p>4.5.2.5 – Utilisation d'abaques ou de logiciels simples pour le dimensionnement d'éléments isolés</p>				
S 4.6	Les singularités, anomalies et altérations du bois	X	X	X	X
	<p>4.6.1 Identification des anomalies, singularités et altérations du bois sur pied, abattu et mis en œuvre</p> <p>4.6.2 Estimation de leur importance en fonction de son utilisation.</p> <p>4.6.3 Évaluation des 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. 				

S	CONNAISSANCES	Niveaux			
S 4 – LE MATERIAU BOIS ET SON ENVIRONNEMENT		1	2	3	4
S 4.7	Le comportement du bois en fonction des conditions de mise en œuvre et du temps	X	X	X	X
Dégradation, altération, stabilité, durabilité, vieillissement : <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 conservation et de préservation du bois. 					

S 5 – LES PROCÉDÉS ET PROCESSUS DE RÉALISATION		1	2	3	4
S 5.1	Les moyens et techniques de production	X	X	X	X
5.1.1 Les matériels : Les matériels d'exploitation forestière : <ul style="list-style-type: none"> - Caractéristiques générales - Principes de fonctionnement - Limites d'utilisation - Outils associés Les matériels de scierie et de valorisation : <ul style="list-style-type: none"> - Caractéristiques générales - Principes de fonctionnement - Limites d'utilisation - Outils associés Les matériels de manutention et de transfert : <ul style="list-style-type: none"> - Caractéristiques générales - Principes de fonctionnement - Limites d'utilisation 5.1.2 Cinématique de la machine : Caractéristiques cinématiques : fréquence de rotation, vitesses de coupe, d'avance... Définition de mouvements de rotation, de translation					
5.1.3 Réglage et procédure de mise en œuvre : Conditions de mise en œuvre de la machine : <ul style="list-style-type: none"> - relations entre les usinages à effectuer, - définition des conditions et paramètres de réglage ou de mise en œuvre... - définition des conditions de prévention et de sécurité appliquées à la machine, - prise en compte des règles de travail. Positionnements : <ul style="list-style-type: none"> - éléments géométriques référentiels (plan, droite), - repérage isostatique. 					

S	CONNAISSANCES	Niveaux			
S 5 – LES PROCÉDÉS ET PROCESSUS DE RÉALISATION		1	2	3	4
S 5.2	Techniques d'usinage, de fabrication et de montage	X	X	X	X
	<p>5.2.1 Les procédés d'usinage Par enlèvement ou création de copeau :</p> <ul style="list-style-type: none"> - sciage, - corroyage, - profilage... <p>Sans enlèvement de matière :</p> <ul style="list-style-type: none"> - fendage, - déroulage, - tranchage... <p>Par abrasion :</p> <ul style="list-style-type: none"> - meulage, - ponçage... <p>5.2.2 La cinématique de la coupe : Étude des caractéristiques cinématiques :</p> <ul style="list-style-type: none"> - fréquence de rotation, - vitesses de coupe et d'avance - Incidences sur la durée de vie de l'outil et la qualité de la coupe <p>Choix des caractéristiques cinématiques en fonction :</p> <ul style="list-style-type: none"> - du matériau et de son état - des critères techniques du matériel utilisé - des critères économiques <p>5.2.3 Les outils de coupe : Caractéristiques des outils :</p> <ul style="list-style-type: none"> - géométriques, - dimensionnelles, - angulaires, - mécaniques et métallurgiques, - nature de l'arête tranchante... <p>Paramètres de l'outil influençant la qualité de la coupe :</p> <ul style="list-style-type: none"> - corps de l'outil, - partie active. <p>Choix des outils en fonction :</p> <ul style="list-style-type: none"> - du matériau et de son état - des critères techniques du matériel utilisé - des critères économiques <p>5.2.4 Les problèmes liés à la coupe du matériau :</p> <ul style="list-style-type: none"> - efforts de coupe - désaffûtage des outils - état de surface - saturation du creux de dent - corrélation entre l'outil et le matériau usiné... <p>5.2.5 Les techniques et méthodes de débit et d'usinage :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les différents modes de débit et d'usinage - principes et chronologie de mise en œuvre 				

S	CONNAISSANCES	Niveaux			
S 5 – LES PROCÉDÉS ET PROCESSUS DE RÉALISATION		1	2	3	4
S 5.3	Les techniques de conditionnement et de valorisation du bois	X	X	X	X
	<p>5.3.1 Le conditionnement des bois :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Techniques et méthodes d'empilage - Techniques et méthodes de stockage - Techniques et méthodes de colisage <p>5.3.2 La valorisation des bois :</p> <p>Techniques et procédés de séchage :</p> <ul style="list-style-type: none"> - séchage naturel (à l'air libre) - séchage artificiel - déformations et retraits liés au séchage <p>La préservation et le traitement :</p> <ul style="list-style-type: none"> - classes d'emploi et d'imprégnabilité du bois - techniques de préservation - procédés et produits de traitement - réglementation concernant la santé et l'environnement <p>La transformation des produits issus du sciage,</p> <ul style="list-style-type: none"> - Techniques d'usinage (délignage, corroyage, moulurage) - Techniques d'assemblage (aboutage, clouage, vissage, collage) - Systèmes de montage de produits limités à la fabrication de caisses ou de palettes 				

S	CONNAISSANCES	Niveaux			
S 6 – L'ORGANISATION DES SYSTÈMES DE PRODUCTION		1	2	3	4
S 6.1	Définition des tâches associées aux étapes de fabrication	X	X	X	X
	<p>6.1.1 L'exploitation forestière :</p> <ul style="list-style-type: none"> - estimation des bois sur pied - achat des bois - bûcheronnage et débardage - transport vers la scierie - commercialisation des bois ronds ne convenant pas au sciage <p>6.1.2 La production de bois sciés :</p> <p>Le parc à grumes</p> <ul style="list-style-type: none"> - tronçonnage - écorçage - triage – classement - cubage - détection des métaux 				

S	CONNAISSANCES	Niveaux			
S 6 – L'ORGANISATION DES SYSTÈMES DE PRODUCTION		1	2	3	4
S 6.1	Définition des tâches associées aux étapes de fabrication	X	X	X	X
	<p>6.1.2 La production de bois sciés :</p> <p>L'unité de sciage</p> <ul style="list-style-type: none"> - sciage premier - dédoubleage - délignage - tronçonnage <p>Le parc à débit</p> <ul style="list-style-type: none"> - triage – classement - conditionnement et empilage <p>La valorisation des produits</p> <ul style="list-style-type: none"> - traitement de préservation - séchage - mise à dimensions - rabotage, profilage - montage, assemblage <p>6.1.3 La production des produits connexes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - collecte des produits - recyclage interne (combustion) - vente en l'état en vue d'une valorisation externe (compostage, trituration, charbon de bois...) 				
S 6.2	Organisation d'un processus (association des phases de production)				
	<p>6.2.1 Les critères d'établissement d'un processus :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les modes d'approvisionnement et de stockage - les méthodes d'optimisation du débit - les processus de débit - les référentiels géométriques - la nature des opérations - les procédés de traitement ou de séchage <p>6.2.2 La chronologie des étapes</p> <ul style="list-style-type: none"> - contraintes d'antériorité d'ordre fonctionnel et technique - contraintes structurelles : nature et organisation des moyens de production - contraintes de qualité - contraintes de l'outil de production - contraintes d'écoulement des flux <ul style="list-style-type: none"> • minimisation du nombre d'étapes • localisation des stocks • goulots d'étranglement • optimisation des charges 				

S	CONNAISSANCES	Niveaux			
S 7 - LA GESTION DE PRODUCTION		1	2	3	4
S.7.1	Les objectifs	X	X	X	X
	Définition des objectifs de la gestion de production : <ul style="list-style-type: none"> - au plan économique - au plan organisationnel et social - au plan technologique 				
S.7.2	La gestion des approvisionnements et des stocks	X	X	X	X
	7.21 La prévision de la demande : <ul style="list-style-type: none"> - Objectifs : à long, à moyen ou à court terme... - Typologie de la demande : constante, à tendance, saisonnière... - Méthodes de prévision : qualitative, quantitative - Vérification de la prévision 7.22 Les critères de choix des fournisseurs : prix, quantités, qualités, délais, conditions d'achat... 7.23 Les contraintes de stockage : coût, quantité, suivi, étiquetage, codification, classification, seuil de sécurité... 7.24 Méthodes de gestion des stocks				
S.7.3	Les coûts de production	X	X	X	X
	7.31 Les différents coûts et leur méthode de détermination sommaire : <ul style="list-style-type: none"> - horaire ou unitaire - de production - d'acquisition 7.32 Notion de valeur ajoutée				
S.7.4	La gestion et l'ordonnancement de la production	X	X	X	X
	7.41 Capacités et charges <ul style="list-style-type: none"> - mode de lancement : par série, par lot, par pièce... - capacité - taux de charge - relation entre capacité, charge et délai - détermination des temps : opératoires, de manipulation... - durée du cycle de production 7.42 Jalonnement et délais <ul style="list-style-type: none"> - programmes de fabrication ou plannings - ordre de passage - jalonnement - démarrage au plus tôt, au plus tard... - critères d'appréciation des résultats, d'optimisation et/ou de priorités 				

S	CONNAISSANCES	Niveaux			
S 7 - LA GESTION DE PRODUCTION		1	2	3	4
S.7.4	La gestion et l'ordonnancement de la production	X	X	X	X
	<p>7.43 Les outils d'analyse et de décision</p> <ul style="list-style-type: none"> - modèle de Pareto, courbe A.B.C. - loi de décision normale - diagramme causes/effets - diagramme de Gantt - exploitation d'outils informatiques <p>7.44 Le suivi et ajustement de la production Techniques de suivi de la production : (indicateurs de temps, volume, rendement) Ajustement de la production par action sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - l'ordonnancement - l'organisation - les moyens, les outillages - les approvisionnements <p>7.45 L'optimisation de la production Outils d'optimisation de la production : - S.M.E.D., Kanban, J.A.T., cercles de qualité, ... Méthodes d'observation et d'analyse d'un poste : - Observations instantanées, AMDEC, simogramme, QQOCQP, analyse de déroulement, ... Lissage des charges machine</p>	■	■		
S.7.5	La gestion des outils de coupe				
	<p>7.51 La classification et la typologie des outils de coupe</p> <ul style="list-style-type: none"> - outils de coupe de scierie - outils d'usinage pour les machines de valorisation - tendance et évolution des outillages <p>7.52 La gestion des outils de coupe en fonction de leur utilisation</p> <ul style="list-style-type: none"> - contraintes de stockage (manutention, sécurité...) - mesurage - surveillance de la tenue de coupe - gestion et tenue des fiches de suivi d'outils 	■	■		

S	CONNAISSANCES	Niveaux			
S 8 - LA GESTION DE LA QUALITÉ – LE CONTRÔLE		1	2	3	4
S 8.1	La gestion de la qualité	X	X	X	X
	<p>8.1.1 La démarche qualité</p> <p>Concept de qualité</p> <ul style="list-style-type: none"> - définition - critères d'appréciation <ul style="list-style-type: none"> • qualitatif • quantitatif <p>Normes</p> <p>Causes de la non qualité (relation de cause à effet)</p> <p>Conséquences de la non qualité :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Coûts <ul style="list-style-type: none"> • internes : rebuts, retouches... • externes : garantie, retours... - Compromis coût-qualité <p>8.1.2 L'organisation de la démarche qualité</p> <ul style="list-style-type: none"> - outils d'analyse de la qualité - outils du suivi de la qualité <p>Contrôle de la conformité</p> <ul style="list-style-type: none"> - contrôle des approvisionnements, des produits, des outils - vérification en cours d'usinage <p>Consignation des mesures</p> <p>Interprétation des relevés</p> <p>Remédiation des dysfonctionnements</p>				
S 8.2	Le contrôle de la conformité				
	<p>Les types de contrôle</p> <ul style="list-style-type: none"> - Qualitatif <ul style="list-style-type: none"> • dimensionnel • géométrique • hygrométrique • choix - Quantitatif <p>Matériels et moyens de contrôle</p> <p>Protocoles des contrôles et procédures</p> <p>Fiches de contrôle</p>				

S	CONNAISSANCES	Niveaux			
S 9 - LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ AU TRAVAIL		1	2	3	4
S 9.1	Principes généraux, prévention, connaissance des risques	X	X	X	X
	<p>9.11 Les principes généraux de la prévention</p> <p>Les acteurs de la prévention :</p> <ul style="list-style-type: none"> - acteurs externes : C.R.A.M., I.N.R.S., O.P.P.B.T.P., Inspection et médecine du travail... - acteurs internes (dans l'entreprise) : chef d'entreprise, ses représentants, C.H.S.C.T., A.C.M.O. <p>Plan d'organisation de la sécurité et dispositions liées au poste de travail</p> <p>Réglementation et lois en vigueur</p> <p>9.12 L'identification des principaux risques liés à son poste de travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> - risques d'accident - risques d'atteinte à la santé : les principales maladies professionnelles reconnues dans la profession (bruit, TMS, allergies, lombalgies...) - ambiances physiques de travail - repérage des équipements de protection collectifs et individuels adaptés <p>9.13 L'analyse et l'évaluation du risque</p> <ul style="list-style-type: none"> - arbre des causes - document unique - stratégies de prévention des risques - coopération à la mise en place des mesures de prévention 				
S 9.2	L'ergonomie	X	X	X	X
	<p>La démarche ergonomique</p> <p>Les ambiances physiques de travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> - lumineuse, - sonore, - thermique, - autre <p>Organisation et optimisation du poste de travail</p> <p>Gestes, postures, efforts</p> <p>Formation à la Prévention des Risques liés à l'Activité Physique</p>				

S	CONNAISSANCES	Niveaux			
S 9 - LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ AU TRAVAIL		1	2	3	4
S 9.3	Les risques professionnels	X	X	X	X
	<p>9.31 Le risque lié à l'utilisation des machines</p> <ul style="list-style-type: none"> - Types de risques liés à l'utilisation des machines dangereuses (relation cause/effet) <p>9.32 Les procédures et consignes de sécurité :</p> <ul style="list-style-type: none"> - décodage des Instructions Permanentes de Sécurité - vérification de la présence des dispositifs de sécurité - signalisation de sécurité (port du casque, circulation, extincteurs...) - Équipements de Protection Individuels (casques, lunettes, gants, etc.) - choix des machines et outillages adaptés aux tâches à effectuer - identification du type de risques encourus sur les postes de travail <p>9.33 Les risques spécifiques du métier</p> <p>Risques liés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - au stockage et la manutention du bois - au traitement de préservation du bois - ... 				
S 9.4	La conduite à tenir en cas d'accident	X	X	X	X
	Programme de formation Sauveteur Secouriste du Travail				
S 9.5	La protection de l'environnement	X	X	X	X
	<p>9.51 L'évacuation des déchets : tri, stockage, évacuation</p> <ul style="list-style-type: none"> - Classification des déchets à détruire, à revaloriser... - Circuits d'élimination des déchets - Élimination des fluides et gaz <p>9.52 La prise en compte de l'environnement local</p> <p>Les nuisances liées aux :</p> <ul style="list-style-type: none"> - bruits - odeurs - poussières - ... 				

S	CONNAISSANCES	Niveaux			
S 10 - LA MAINTENANCE DES SYSTEMES		1	2	3	4
S 10.1	La connaissance des énergies	X	X	X	X
	Les différentes énergies (électrique, hydraulique, pneumatique, mécaniques) : <ul style="list-style-type: none"> - principe de production - moyen de stockage - système de distribution - contraintes sécuritaires - associativité 				
S 10.2	L'étude d'un système	X	X	X	X
	Définition de la structure d'un système Les fonctions principales et leur architecture : <ul style="list-style-type: none"> - Fonction dialogue homme-machine - Partie commande - Partie opérative Les composants structurant le système : <ul style="list-style-type: none"> - pré-actionneurs - actionneurs - effecteurs - capteurs - automate, logiciels... 				
S 10.3	Les procédures d'intervention	X	X	X	X
	Procédure de montage et de démontage d'un organe Règles de pose et dépose d'un sous-ensemble ou d'un élément Ordonnancement des phases				
S 10.4	La maintenance préventive de 1^{er} niveau	X	X	X	X
	Périodicités et nature des interventions à réaliser Documents de suivi et d'entretien Produits et systèmes associés à la maintenance ainsi que leurs caractéristiques : <ul style="list-style-type: none"> - les huiles et graisses - les produits d'entretien - les différents types de graisseurs, de roulements, de chaînes... 				
S 10.5	La maintenance corrective	X	X	X	X
	Les indicateurs de dysfonctionnement				
S 10.6	Les limites d'intervention	X	X	X	X
	Les normes en vigueur relatives à l'habilitation électrique. Définition des limites d'intervention selon le système et l'importance du travail à réaliser.				

S	CONNAISSANCES	Niveaux			
S 11 - LA COMMUNICATION ET LE DIALOGUE		1	2	3	4
S 11.1	Les moyens de communication	X	X	X	X
	11.11 Les moyens de communication écrits et/ou informatiques <ul style="list-style-type: none"> - Les logiciels de bureautique - Le réseau Intranet et Internet - Les documents de liaison 11.12 La communication orale				
S 11.2	Les moyens d'aide à la production	X	X	X	X
	Les logiciels et outils associés au système <ul style="list-style-type: none"> - Les logiciels d'assistance à la décision - Les logiciels d'optimisation - ... 				

LEXIQUE

A.C.M.O.	Assistant et Conseiller dans la Mise en Œuvre (de la sécurité au travail)
A.F.NOR	Association Française de Normalisation
A.M.D.E.C.	Association des Modes de Défaillances, de leurs Effets et de leurs Critiques
B.T.P.	Bâtiment Travaux Publics
C.E.	Communauté Européenne
C.H.S.C.T.	Comité d'Hygiène de Sécurité et des Conditions de Travail
C.N.	Commande Numérique
C.R.A.M.	Caisse Régionale d'Assurance Maladie
C.R.P.F.	Centres Régionaux de la Propriété Forestière
C.T.B.A.	Centre Technique du Bois et de l'Ameublement
C.T.B. Sawn Timber	Label de certification des sciages français
D.A.O.	Dessin Assisté par Ordinateur
D.D.E.	Direction Départementale de l'Équipement
D.T.U.	Documents Techniques Unifiés
E.D.F.	Électricité de France
E.P.I.	Équipements de Protection Individuels
F.S.C.	Forest Stewardship Council (Conseil de gestion responsable des forêts) Label d'écocertification garantissant la gestion durable des forêts
GANTT	Ingénieur américain qui a inventé le diagramme de GANTT (avancement d'un programme)
I.N.R.S	Institut National de Recherche et de Sécurité
I.P.S.	Instruction Permanentes de Sécurité
I.S.O.	Organisation Internationale de Standardisation
J.A.T.	Juste A Temps
O.N.F.	Office National des Forêts
M.O.C.N.	Machines Outils à Commande Numérique
O.P.P.B.T.P.	Organisation Professionnelle de Prévention du B.T.P.
P.E.F.C.	Programme Européen des Forêts Certifiées Label d'écocertification garantissant la gestion durable des forêts
P.E.R.T.	Program Evaluation and Review Technique (Technique d'élaboration et de contrôle d'un programme)
P.N.	Positionnement Numérique
P.R.A.P.	Programme de formation Prévention des Risques liés l'Activité Physique
Q.Q.O.C.Q.P.	Questionnement : Qui, Quoi, Où, Comment, Quand, Pourquoi
R.A.P.	Référentiel d'Activités Professionnelles
S.A.V.	Service Après-vente
S.M.E.D.	Single Minut's Exchange Die (Échange des outils en un temps unitaire de minutes : moins de 10 minutes)
S.N.C.F.	Société Nationale des Chemins de Fer
S.P.S.	Sécurité et Protection de la Santé (coordonnateur)
S.S.T.	Sauveteur Secouriste du Travail (programme de formation)
T.M.S.	Troubles Musculo-Squelettiques

ANNEXE II a.

Unités constitutives du diplôme

DÉFINITION DES UNITÉS DU DIPLOME

La définition du contenu des unités du diplôme a pour but de préciser, pour chacune d'elles, quelles tâches et compétences professionnelles sont concernées et dans quel contexte. Il s'agit à la fois de :

- permettre la mise en correspondance des activités professionnelles et des unités dans le cadre du dispositif de "validation des acquis de l'expérience" (V.A.E.) ;
- établir la liaison entre les unités, correspondant aux épreuves, et le référentiel d'activités professionnelles afin de préciser le cadre de l'évaluation.

COMPÉTENCES		U.11	U.20	U.31	U.32	U.33
C1	1 - Décoder et analyser les données de définition					
	2 - Décoder et analyser les données opératoires					
	3 - Décoder et analyser les données de gestion					
C2	1 - Établir le processus de production					
	2 - Établir un mode opératoire					
	3 - Établir les quantitatifs de matériaux et/ou de composants					
	4 - Choisir les outils, ajuster les paramètres de coupe					
	5 - Gérer les approvisionnements, les stocks et les expéditions					
	6 - Gérer l'ordonnancement de la production					
	7 - Gérer l'environnement					
C3	1 - Mettre en œuvre un moyen de production					
	2 - Réaliser les opérations en amont de sciage					
	3 - Conduire les opérations de sciage de 1 ^{er} et 2 nd débit					
	4 - Valoriser et conditionner les produits de la 1 ^{ère} transformation					
	5 - Assurer le suivi et optimiser le système de production					
	6 - Vérifier la conformité des matériaux, matériels et processus					
	7 - Assurer la maintenance des matériels et outillages					
C4	1 - Mettre en œuvre les technologies de l'information					
	2 - Transmettre les informations et rendre compte					
	3 - Animer et encadrer une équipe					
	4 - Animer les actions qualité et sécurité					

UNITÉ U.11 (ÉPREUVE E.1 – SOUS ÉPREUVE E.11)
ANALYSE TECHNIQUE D'UNE PRODUCTION ET D'UN SYSTÈME

• **Contenu**

Cette unité recouvre tout ou partie des compétences exigées du titulaire du baccalauréat professionnel "Technicien de Scierie" pour effectuer l'analyse technique d'une production et rédiger les documents nécessaires à sa réalisation :

C 1.1	Décoder et analyser les données de définition
C 2.3	Établir les quantitatifs de matériaux et/ou de composants
C 2.5	Gérer les approvisionnements, les stocks et les expéditions

On notera que pour effectuer les tâches demandées, certaines autres compétences peuvent être mobilisées. En aucun cas ces dernières ne donneront lieu à évaluation. Si ces compétences ne sont pas maîtrisées, les tâches correspondantes doivent être réalisées avec assistance.

• **Contexte professionnel**

Au sein de l'entreprise, bureau ou zone réservée à l'étude des dossiers d'exécution au sein de l'atelier de fabrication.

• **Nature de l'activité**

Ces activités correspondent en tout ou partie aux tâches des activités suivantes :

Achat des produits forestiers	
T1	Evaluer quantitativement les produits forestiers sur pied et abattus
T2	Evaluer qualitativement les produits forestiers sur pied et abattus
T3	Estimer le prix d'achat des produits forestiers
Gestion de l'exploitation des produits forestiers	
T1	Evaluer les coûts d'exploitation et de transport
T2	Participer à l'organisation d'un chantier d'exploitation
T3	Gérer l'approvisionnement de la scierie en matière première
Réception, contrôle et stockage des grumes	
T4	Gérer le stock des grumes ou des billes
T5	Mettre à jour les documents de gestion des stocks
Préparation des grumes, des billes et gestion du parc à grumes	
T5	Mettre à jour les documents de gestion des stocks
Gestion de la production	
T6	Participer à l'élaboration des prix de revient
Classement – Conditionnement - Logistique	
T4	Gérer le stock (organiser, contrôler, étiqueter, marquer)
T5	Mettre à jour les documents de stock et d'expédition

UNITÉ U.12 (ÉPREUVE E.1 - SOUS-ÉPREUVE E.12)

MATHÉMATIQUES ET SCIENCES PHYSIQUES

L'unité de mathématiques et sciences physiques englobe l'ensemble des objectifs capacités, compétences et savoir-faire mentionnés dans les arrêtés du 9 mai 1995 modifiés relatifs aux programmes de mathématiques et aux programmes de sciences physiques applicables dans les classes préparant au baccalauréat professionnel (BOEN spécial n° 11 du 15 juin 1995)

La partie mathématique est constituée des éléments suivants :

- Activités numériques et graphiques (I)
- Fonctions numériques (II)
- Activités géométriques (III)
- Activités statistiques (IV)
- Trigonométrie, géométrie, vecteurs (VI)
- Initiation aux probabilités (VIII)

La partie sciences physiques comprend les unités spécifiques suivantes :

- Électricité :
 - * Transport et sécurité (E2)
 - * Puissance électrique (E3)
- Mécanique :
 - * Cinématique (M1)
 - * Dynamique (M2)
- Acoustique : production, propagation, perception d'un son (A1)
- Chimie :
 - * Alcanes (C8)
 - * Matériaux organiques, polycondensation (C10)

UNITÉ U.13 (ÉPREUVE E.1 – SOUS ÉPREUVE E.13)

TRAVAUX PRATIQUES DE SCIENCES PHYSIQUES

L'unité de travaux pratiques de sciences physiques englobe l'ensemble des objectifs, compétences et savoir-faire mentionnés dans l'arrêté du 9 mai 1995 modifié relatif aux programmes de sciences physiques des baccalauréats professionnels.

Elle concerne la formation méthodologique de base appliquée aux champs de la physique et de la chimie suivants :

- Électricité I (courant continu)
- Électricité II (courant alternatif sinusoïdal)
- Mécanique
- Acoustique
- Optique
- Chimie I (solutions aqueuses)
- Chimie II (chimie organique)

**UNITÉ U.2 (ÉPREUVE E.2)
PRÉPARATION D'UNE PRODUCTION**

• **Contenu**

Cette unité recouvre tout ou partie des compétences exigées du titulaire du baccalauréat professionnel "Technicien de Scierie" pour préparer et organiser les activités de production et de valorisation des sciages :

C 1.2	Décoder et analyser les données opératoires
C 1.3	Décoder et analyser les données de gestion
C 2.1	Établir le processus de production
C 2.2	Établir un mode opératoire
C 2.4	Choisir les outils, ajuster les paramètres de coupe
C 2.6	Gérer l'ordonnancement de la production
C 2.7	Gérer l'environnement

On notera que pour effectuer les tâches demandées, certaines autres compétences peuvent être mobilisées. En aucun cas ces dernières ne donneront lieu à évaluation. Si ces compétences ne sont pas maîtrisées, les tâches correspondantes doivent être réalisées avec assistance.

• **Contexte professionnel**

Au sein de l'entreprise, bureau ou zone réservée à l'étude des dossiers d'exécution au sein de l'atelier de fabrication.

• **Nature de l'activité**

Ces activités correspondent en tout ou partie aux tâches des activités ci-dessous :

Organisation et préparation du débit	
T1	Prendre en charge les commandes ou productions en cours
T2	Choisir et/ou traduire une solution technique de débit optimisé
T3	Analyser et organiser la fabrication
Gestion de la production	
T1	Suivre et gérer les flux de production
T2	Gérer les plannings de charges
T3	Gérer et optimiser les méthodes de débit
T5	Gérer la sécurité
Traitement – Séchage des produits issus du sciage	
T1	Déterminer la nécessité et les conditions de traitement ou de séchage du bois
Valorisation des produits issus du sciage	
T4	Conduire et gérer un processus de valorisation de produit
Maintenance des matériels	
T1	Établir et exploiter des fiches de maintenance
Maintenance des outillages	
T5	Organiser la gestion des outils de coupe
Prévention des risques professionnels	
T1	Identifier et évaluer les risques de sa (ou ses) situation(s) de travail
T2	Proposer des mesures de prévention ou de protection
T3	Adopter un comportement adapté en cas d'incident, d'accident ou de dysfonctionnement

UNITÉ U.31 (ÉPREUVE E.3 – SOUS ÉPREUVE E.31)
RÉALISATION ET SUIVI DE PRODUCTIONS EN ENTREPRISE

• **Contenu**

Cette unité recouvre tout ou partie des compétences exigées du titulaire du baccalauréat professionnel "Technicien de Scierie" pour animer l'activité d'une équipe de travail, communiquer avec ses partenaires et rendre compte du déroulement des activités de production de l'entreprise :

C 4.1	Mettre en œuvre les technologies de l'information
C 4.2	Transmettre les informations et rendre compte
C 4.3	Animer et encadrer une équipe
C 4.4	Animer les actions sécurité et qualité

Cette unité U.31 recouvre, également, l'ensemble des capacités et des compétences, des objectifs et des contenus de la discipline économie-gestion, présentées par le programme-référentiel défini par l'annexe V de l'arrêté du 17 août 1987 relatif au programme des classes préparant aux baccalauréats professionnels du secteur industriel (B.O. n° 32 du 17 septembre 1987).

On notera que pour effectuer les tâches demandées, certaines autres compétences peuvent être mobilisées. En aucun cas ces dernières ne donneront lieu à évaluation. Si ces compétences ne sont pas maîtrisées, les tâches correspondantes doivent être réalisées avec assistance.

• **Contexte professionnel**

Au sein de l'entreprise, en atelier de production.

• **Nature de l'activité**

Ces activités correspondent en tout ou partie aux tâches des activités suivantes :

Communication	
T1	Prendre en compte les informations
T2	Transmettre les informations
T3	Rendre compte à sa hiérarchie
Animation - Encadrement	
T1	Animer une équipe au sein d'un atelier
T2	Exercer une activité de formation élémentaire

UNITÉ U.32 (ÉPREUVE E.3 – SOUS ÉPREUVE E.32)
PRODUCTIONS DE SCIAGES ET VALORISATION

• **Contenu**

Cette unité recouvre tout ou partie des compétences exigées du titulaire du baccalauréat professionnel "Technicien de Scierie" pour conduire l'ensemble des opérations de fabrication de produits de scierie pouvant être valorisés :

C 3.1	Mettre en œuvre un moyen de production
C 3.2	Réaliser les opérations en amont de sciage
C 3.3	Conduire les opérations de sciage de 1 ^{er} et 2 nd débit
C 3.4	Valoriser et conditionner les produits de la 1 ^{ère} transformation
C 3.5	Assurer le suivi et optimiser le système de production

On notera que pour effectuer les tâches demandées, certaines autres compétences peuvent être mobilisées. En aucun cas ces dernières ne donneront lieu à évaluation. Si ces compétences ne sont pas maîtrisées, les tâches correspondantes doivent être réalisées avec assistance.

• **Contexte professionnel**

Ateliers de fabrication.

• **Nature de l'activité**

Ces activités correspondent en tout ou partie aux tâches des activités ci-dessous :

Réception, contrôle et stockage des grumes	
T1	Élaborer ou renseigner le ou les documents de réception
T2	Assumer le déchargement des grumes ou des billes
T3	Trier et contrôler la conformité de l'approvisionnement
Préparation des grumes, des billes et gestion du parc à grumes	
T1	Cuber, déterminer les rendements grumes/billes
T2	Choisir les grumes, marquer les découpes en fonction de la commande
T3	Détecter les corps étrangers; tronçonner et écorcer les grumes, billes ou billons
T4	Stocker les billes et billons par qualité ou dimensions
Approvisionnement de la scierie	
T1	Affecter les billes et billons en suivant l'évolution des commandes
T2	Approvisionner la scierie en utilisant les moyens de manutention
Organisation et préparation du débit	
T4	Organiser et mettre en œuvre les postes de travail
T6	Choisir, régler les machines d'un processus ainsi que les paramètres de coupe
Conduite des opérations de sciage	
T1	Charger, mettre et maintenir en position la matière d'œuvre sur la machine
T2	Assurer le débit des produits et leurs distribution aux postes avals
T4	Effectuer la mise à longueur des produits en optimisant
T5	Décider de l'opportunité des changements d'outils

Classement – Conditionnement - Logistique	
T1	Réceptionner et stocker les produits
T2	Trier par longueurs et sections, classer qualitativement les produits
T3	Empiler, cercler, coliser
T6	Conditionner les produits en vue de l'expédition
Traitement – Séchage des produits issus du sciage	
T2	Conditionner les produits issus du sciage en vue des opérations de traitement ou de séchage
T3	Exécuter les opérations de traitement de préservation du bois
T4	Conduire et contrôler les opérations de séchage naturel ou artificiel du bois
Valorisation des produits issus du sciage	
T1	Façonner les produits (déligner, tronçonner des pré-débits)
T2	Corroyer et profiler des produits (pièces parallélépipédiques)
T3	Monter et assembler des produits (abouter, clouer,agrafer)

UNITÉ U.33 (ÉPREUVE E.3 – SOUS ÉPREUVE E.33)
MAINTENANCE DES MATÉRIELS - CONTRÔLE QUALITÉ

• **Contenu**

Cette unité recouvre tout ou partie des compétences nécessaires au titulaire du baccalauréat professionnel "Technicien de Scierie" pour entretenir et maintenir en état les équipements et outillages et vérifier la conformité des produits :

C 3.6	Vérifier la conformité des matériaux, matériels et processus
C 3.7	Assurer la maintenance des matériels et outillages

On notera que pour effectuer les tâches demandées, certaines autres compétences peuvent être mobilisées. En aucun cas ces dernières ne donneront lieu à évaluation. Si ces compétences ne sont pas maîtrisées, les tâches correspondantes doivent être réalisées avec assistance.

• **Contexte professionnel**

Ateliers de fabrication, de maintenance.

• **Nature de l'activité**

Ces activités correspondent en tout ou partie aux tâches des activités ci-dessous :

Organisation et préparation du débit	
T5	Choisir, monter, régler les outils
T7	Organiser, mettre en œuvre les contrôles
Conduite des opérations de sciage	
T3	Contrôler les produits en cours de sciage
Gestion de la production	
T4	Analyser et interpréter les résultats des contrôles
Maintenance des matériels	
T1	Établir et exploiter des fiches de maintenance
T2	Couper les énergies, consigner les machines
T3	Assurer la maintenance de 1 ^{er} niveau
T4	Détecter et signaler les dysfonctionnements
T5	Diagnostiquer les anomalies
T6	Assurer la maintenance et le dépannage des matériels
Maintenance des outillages	
T1	Contrôler l'état de coupe des outils
T2	Installer et régler les outils sur les machines d'affûtage courantes
T3	Réaffûter l'arête tranchante en acier ou "stellitée" des outils de coupe
T4	Remettre en état les outils de coupe à plaquettes amovibles

UNITÉ U.4 (ÉPREUVE E.4)

LANGUE VIVANTE

L'unité englobe l'ensemble des objectifs, capacités et compétences énumérés dans l'arrêté du 23 mars 1988 relatif aux programmes de langues vivantes étrangères des classes préparant au baccalauréat professionnel (B.O. n° 18 du 12 mai 1988).

UNITÉ U.51 (ÉPREUVE E.5 – SOUS-ÉPREUVE E.51)

FRANÇAIS

L'unité est définie par les compétences établies par l'arrêté du 9 mai 1995 relatif aux objectifs, contenus et capacités de l'enseignement du français dans les classes préparant au baccalauréat professionnel. (B.O. n°11 du 15 juin 1995).

UNITÉ U.52 (ÉPREUVE E.5 – SOUS-ÉPREUVE E.52)

HISTOIRE - GÉOGRAPHIE

L'unité est définie par les compétences établies par l'arrêté du 9 mai 1995 relatif aux objectifs et contenus de l'enseignement de l'histoire et de la géographie dans les classes préparant au baccalauréat professionnel (B.O. n°11 du 15 juin 1995).

UNITÉ U.6 (ÉPREUVE E.6)

ÉDUCATION ARTISTIQUE - ARTS APPLIQUÉS

L'unité englobe l'ensemble des capacités et des compétences présentées par le programme - référentiel défini par l'annexe III de l'arrêté du 17 août 1987 relatif au programme des classes préparant au baccalauréat professionnel (B.O. n° 32 du 17 septembre 1987).

UNITÉ U.7 (ÉPREUVE E.7)

ÉDUCATION PHYSIQUE ET SPORTIVE

L'unité englobe l'ensemble des objectifs, capacités et compétences énumérés par l'arrêté du 25 septembre 2002 relatif au programme de l'enseignement d'éducation physique et sportive pour les CAP, les BEP et les baccalauréats professionnels (B.O. n° 39 du 24 octobre 2002).

UNITÉ FACULTATIVE UF.1

ÉPREUVE DE LANGUE VIVANTE

L'épreuve, qui n'exige pas de particularités linguistiques excessives sur un sujet d'intérêt général, a pour but de vérifier la capacité du candidat à comprendre une langue vivante parlée et la capacité à s'exprimer de manière intelligible avec un interlocuteur.

UNITÉ FACULTATIVE UF.2

ÉPREUVE FACULTATIVE D'HYGIÈNE - PRÉVENTION - SECOURISME

L'unité englobe l'ensemble des objectifs, capacités et compétences énumérés à l'annexe I de l'arrêté du 11 juillet 2000 relatif au programme d'hygiène - prévention - secourisme des classes préparant au baccalauréat professionnel.

ANNEXE II b.
Règlement d'examen

Baccalauréat Professionnel TECHNICIEN DE SCIERIE	Candidats de la voie scolaire dans un établissement public ou privé sous contrat, CFA ou section d'apprentissage habilité, formation professionnelle continue dans un établissement public	Candidats de la voie scolaire dans un établissement privé, CFA ou section d'apprentissage non habilité, formation professionnelle continue en établissement privé, enseignement à distance, candidats justifiant de 3 années d'expérience professionnelle	Candidats de la voie de la formation professionnelle continue dans un établissement public habilité
---	--	---	---

Épreuves	Unité	Coef	Mode	Durée	Mode	Durée	Mode	Durée
E.1 : Épreuve scientifique et technique		6						
Sous-épreuve E.11 : Analyse technique d'une production et d'un système	U.11	3	Ponctuel écrit	4h	Ponctuel écrit	4h	CCF	
Sous-épreuve E.12 : Mathématiques et sciences physiques	U.12	2	Ponctuel écrit	2h	Ponctuel écrit	2h	CCF	
Sous-épreuve E.13 : Travaux pratiques de sciences physiques	U.13	1	Pratique	45 min	Pratique	45 min	CCF	
E.2 : Épreuve de technologie Préparation d'une production	U.2	3	CCF		Ponctuel écrit	4h	CCF	
E.3 : Épreuve pratique prenant en compte la formation en milieu professionnel		8						
Sous-épreuve E.31 : Réalisation et suivi de productions en entreprise	U.31	3	CCF		Ponctuel Oral	40 min	CCF	
Sous-épreuve E.32 : Production de sciages et valorisation	U.32	3	CCF		Ponctuel pratique	11h à 14h	CCF	
Sous-épreuve E.33 : Maintenance des matériels - Contrôle qualité	U.33	2	CCF		Ponctuel pratique	4h à 7h	CCF	
E.4 : Épreuve de langue vivante	U.4	2	Écrit	2h	Écrit	2h	CCF	
E.5 : Épreuve de français, histoire, géographie		5						
Sous épreuve E.51 : Français	U.51	3	Écrit	2h30	Écrit	2h30	CCF	
Sous épreuve E.52 : Histoire géographie	U.52	2	Écrit	2h	Écrit	2h	CCF	
E.6 : Épreuve d'éducation artistique, arts appliqués	U.6	1	CCF		Écrit	3h	CCF	
E.7 : Épreuve d'éducation physique et sportive	U.7	1	CCF		Pratique		CCF	
Épreuves facultatives (1) Langue vivante Hygiène prévention secourisme	UF.1 UF.2		Oral CCF	20 min	Oral Écrit	20 min 2h	Oral CCF	20 min

(1) Seuls les points excédant 10 sont pris en compte pour le calcul de la moyenne générale en vue de l'obtention du diplôme et de l'attribution d'une mention

ANNEXE II c.

Définition des épreuves

ÉPREUVE E.1

UNITÉS U.11 – U.12 – U.13

ÉPREUVE SCIENTIFIQUE ET TECHNIQUE

COEFFICIENT : 6

SOUS-ÉPREUVE E.11

UNITÉ U.11

ANALYSE TECHNIQUE D'UNE PRODUCTION ET D'UN SYSTÈME

COEFFICIENT : 3

1. CONTENU DE LA SOUS-ÉPREUVE

Cette épreuve s'appuie sur un dossier technique détaillant :

- la réalisation de produits de scierie pouvant être valorisés
- un matériel du système de production.

Elle doit permettre d'évaluer les compétences du candidat concernant la compréhension et l'analyse du dossier technique relatif aux produits et aux matériels.

Le dossier support de l'évaluation est constitué de tout ou partie des documents mentionnés, pour chacune des compétences ciblées, à la colonne "conditions" du référentiel de certification.

Il doit permettre d'aborder plusieurs des domaines d'intervention des métiers de la scierie.

A partir du dossier et de ses connaissances personnelles concernant :

- la communication technique,
- le matériau bois et son environnement,
- les produits fabriqués,
- la gestion des approvisionnements, des stocks et des expéditions
- les moyens techniques de production,

Le candidat procède à l'étude du dossier afin de :

- décoder et analyser les documents techniques du matériel étudié.
- analyser les caractéristiques liées au matériau et au produit,
- proposer des solutions techniques,
- définir qualitativement et quantitativement les matières premières et les produits à fabriquer,

2. MODE D'ÉVALUATION

Les indicateurs d'évaluation correspondant aux compétences évaluées figurent dans la colonne "Critères d'évaluation" des tableaux décrivant les compétences (cf. annexe I b : référentiel de certification).

L'évaluation porte sur tout ou partie des compétences suivantes et des savoirs qui leur sont associés:

- C1.1 - Décoder et analyser les données de définition.
- C2.3 - Établir les quantitatifs de matériaux et/ou de composants.
- C2.5 – Gérer les approvisionnements, les stocks et les expéditions.

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.

Évaluation ponctuelle : Épreuve écrite, d'une durée de 4 heures, coefficient 3.

L'épreuve se déroule obligatoirement en salle de construction. Chaque candidat dispose d'un espace individuel de travail comprenant :

- une table de travail pouvant recevoir plusieurs dossiers de format A3,
- des moyens multimédias et télématiques s'ils sont prévus à l'épreuve.

Le dossier remis au candidat se décompose en deux parties :

*** Un dossier "technique" comprenant :**

- les données de définition des produits fabriqués,
- les fiches techniques relatives aux matériaux, produits et matériels,
- toute autre donnée nécessaire à la compréhension du sujet traité.

*** Un dossier "sujet réponse" spécifique de l'épreuve :**

Il servira à produire les réponses et documents techniques demandés.

• Contrôle en cours de formation :

L'évaluation s'effectue sur la base d'un contrôle en cours de formation à l'occasion **de deux situations d'évaluation** d'égale pondération organisées **dans l'établissement de formation** au cours de la dernière année de formation et dans le cadre des activités habituelles de formation.

La durée cumulée des situations d'évaluation ne peut être inférieure à la durée de l'unité correspondante, passée sous la forme ponctuelle, ni excéder le double de celle-ci.

Chaque situation permet l'évaluation tant de savoir-faire que de savoirs technologiques associés. Un professionnel, au moins, y est associé. L'absence de ce(s) dernier(s) ne peut en aucun cas invalider le déroulement de l'épreuve. Les documents d'évaluation sont préparés par les formateurs de l'établissement.

A l'issue de cette situation d'évaluation, l'équipe pédagogique de l'établissement de formation constituera, pour chaque candidat, un dossier comprenant :

- l'ensemble des documents remis pour conduire le travail demandé pendant la situation d'évaluation,
- la description sommaire des moyens matériels mis à sa disposition,
- les documents écrits et graphiques produits par le candidat lors de l'évaluation,
- la fiche d'évaluation du travail réalisé conclue par la proposition de note établie conjointement par l'équipe pédagogique et le(s) professionnel(s) associé(s).

Une fiche type d'évaluation du travail réalisé, rédigée et mise à jour par l'Inspection Générale de l'Éducation Nationale, est diffusée aux services rectoraux des examens et concours.

Cette fiche sera obligatoirement transmise au jury. L'ensemble du dossier décrit ci-dessus, relatif à la situation d'évaluation sera tenu à la disposition du jury et de l'autorité rectorale jusqu'à la session suivante. Le jury pourra éventuellement en exiger l'envoi avant délibération afin de le consulter. Dans ce cas, à la suite d'un examen approfondi, il formulera toutes remarques et observations qu'il jugera utiles et arrêtera la note.

SOUS-ÉPREUVE E.12

UNITÉ U.12

MATHÉMATIQUES ET SCIENCES PHYSIQUES

COEFFICIENT : 2

1. FINALITÉS ET OBJECTIFS DE L'ÉPREUVE

En mathématiques, les finalités et objectifs sont :

- d'apprécier la solidité des connaissances des candidats et leur capacité à les mobiliser dans des situations liées à la profession ;
- de vérifier leur aptitude au raisonnement et leur capacité à analyser correctement un problème, à justifier les résultats obtenus et à apprécier leur portée ;
- d'apprécier leurs qualités dans le domaine de l'expression écrite et de l'exécution de tâches diverses (tracés graphiques, calculs à la main ou sur machine).

En sciences physiques, les finalités et objectifs sont :

- d'apprécier la solidité des connaissances des candidats et de s'assurer de leur aptitude au raisonnement et à l'analyse correcte d'un problème en rapport avec des activités professionnelles ;
- de vérifier leur connaissance du matériel scientifique et des conditions de son utilisation ;
- de vérifier leur capacité à s'informer et à s'exprimer par écrit sur un sujet scientifique.

2. CONTENUS

Les contenus sont définis en annexe II a, Unités constitutives du diplôme : Unités d'enseignement général U.12.

3. MODE D'ÉVALUATION

- **Évaluation ponctuelle** : Épreuve écrite d'une durée de 2 heures.

L'épreuve est notée sur 20 points : 15 points sont attribués aux mathématiques et 5 aux sciences physiques.

Le formulaire officiel de mathématiques est intégré au sujet de l'épreuve.

Les formules de sciences physiques qui sont nécessaires pour répondre aux questions posées mais dont la connaissance n'est pas exigée par le programme sont fournies dans le sujet.

L'utilisation des calculatrices pendant l'épreuve est autorisée dans les conditions prévues par la réglementation en vigueur.

- **Contrôle en cours de formation** :

Le contrôle en cours de formation comporte **trois situations d'évaluation** :

- **Deux situations d'évaluation**, situées respectivement dans la seconde partie et en fin de formation, respectent les points suivants :

- (a) Ces évaluations sont écrites ; chacune est d'une durée de deux heures et est notée sur vingt points.
- (b) Les situations comportent des exercices de mathématiques recouvrant une part très large du programme de mathématiques et de sciences physiques. Le nombre de points affectés à chaque exercice est indiqué aux candidats pour qu'ils puissent gérer leurs travaux. Pour chacune des deux situations d'évaluation, le total des points affectés aux exercices de mathématiques est de 14 points et celui des sciences physiques est de 6 points.
Pour l'évaluation en mathématiques, lorsque les situations s'appuient sur d'autres disciplines, aucune connaissance relative à ces disciplines n'est exigible des candidats et toutes les explications et indications utiles doivent être fournies dans l'énoncé.
- (c) Il convient d'éviter toute difficulté théorique et toute technicité excessive en mathématiques et en sciences physiques. La longueur et ampleur du sujet doivent permettre à un candidat moyen de traiter le sujet et de le rédiger posément dans le temps imparti.
- (d) L'utilisation des calculatrices pendant chaque situation d'évaluation est définie par la réglementation en vigueur aux examens et concours relevant de l'Éducation Nationale. Pour les exercices de mathématiques, l'usage du formulaire officiel de mathématiques est autorisé.
- (e) On rappellera aux candidats que la clarté des raisonnements et la qualité de la rédaction interviendront dans l'appréciation des copies.

- **Une situation d'évaluation** notée, sur dix points, ne concerne que les mathématiques. Elle consiste en la réalisation écrite (individuelle ou en groupe restreint) et la présentation orale (individuelle) d'un dossier comportant la mise en œuvre de savoir-faire mathématiques en liaison directe avec la spécialité de chaque baccalauréat professionnel. Ce dossier peut prendre appui sur le travail effectué au cours des périodes de formation en milieu professionnel. Au cours de l'oral dont la durée maximale est de vingt minutes, le candidat sera amené à répondre à des questions en liaison avec le contenu mathématique du dossier.

La note finale sur vingt proposée au jury pour cette sous-épreuve est obtenue en divisant par 2,5 le total des notes relatives aux trois évaluations.

SOUS-ÉPREUVE E.13	UNITÉ U.13
TRAVAUX PRATIQUES DE SCIENCES PHYSIQUES	
COEFFICIENT : 1	

1. FINALITÉS ET OBJECTIFS DE L'ÉPREUVE

Les finalités et objectifs de la sous-épreuve sont :

- de vérifier l'aptitude des candidats à choisir et à utiliser du matériel scientifique pour la mise en œuvre d'un protocole expérimental fourni, dans le respect des règles de sécurité,
- d'apprécier leurs savoir-faire expérimentaux, l'organisation de leur travail, la valeur des initiatives qu'ils sont amenés à prendre,
- de vérifier leur capacité à rendre compte par oral ou par écrit des travaux réalisés.

2. CONTENUS

Les contenus sont définis en annexe II a, Unités constitutives du diplôme : Unités d'enseignement général U.13.

3. MODE D'ÉVALUATION

- **Évaluation ponctuelle** : Épreuve pratique d'une durée de 45 minutes.

L'évaluation, notée sur 20 points, concerne les compétences expérimentales liées à la formation méthodologique de base. Le matériel que le candidat sera amené à utiliser est celui fixé par la note de service n° 96-070 du 8 mars 1996 (BOEN n° 12 du 21 mars 1996).

Les candidats formés dans l'enseignement public ou dans l'enseignement privé sous contrat passent l'évaluation dans leur établissement. Des mesures particulières d'accueil sont prises pour les autres candidats. Ces derniers seront affectés dans les établissements par le recteur. L'évaluation est assurée par des professeurs de la discipline exerçant de préférence dans l'établissement.

Le chef de centre s'assure qu'un professeur n'évalue pas ses propres élèves.

Les sujets sont élaborés au niveau académique, inter académique ou national.

Le recteur arrête annuellement les sujets proposés aux établissements, fixe le nombre de sujets qui seront mis en place dans chaque établissement et le calendrier de l'évaluation expérimentale de sciences physiques en cohérence avec le calendrier de l'examen établi au plan national.

Chaque établissement met en place le nombre de sujets qui lui a été fixé et qu'il choisit dans l'ensemble des sujets proposés.

Le procès verbal du déroulement de l'évaluation, les travaux remis par les candidats et les grilles d'évaluation remplies par les professeurs sont transmis au jury.

L'inspecteur de l'éducation nationale chargé des sciences physiques s'assure que les conditions nécessaires au bon déroulement sont bien remplies.

• **Contrôle en cours de formation** :

Le contrôle en cours de formation repose sur **deux situations d'évaluation** qui ont pour support une activité expérimentale. La durée de chacune est voisine de 1 h. Elles sont mises en place dans la seconde partie de la formation.

Lors de chaque situation expérimentale, le candidat est évalué à partir d'une ou plusieurs expériences choisies dans les champs de la physique et de la chimie définis par l'unité U.13 (annexe I du référentiel de certification). L'évaluation porte nécessairement sur les savoir-faire expérimentaux du candidat observés durant la ou les manipulations qu'il réalise et, suivant la nature du sujet, sur la valeur des mesures réalisées et sur leur exploitation.

Lors de l'évaluation, il est demandé au candidat :

- d'utiliser correctement le matériel mis à sa disposition et dont la liste est fixée par note de service n° 96-070 du 8 mars 1996 (BOEN n° 12 du 21 mars 1996),
- de mettre en œuvre un protocole expérimental,
- de rendre compte par écrit des résultats des travaux réalisés

En pratique, le candidat porte sur une fiche qu'il complète en cours de manipulation les résultats de ses observations, de ces mesures et, le cas échéant, de leur exploitation. L'évaluateur élabore un guide d'observation qui lui permet d'évaluer les savoir-faire expérimentaux du candidat lors de ses manipulations.

Chaque situation est notée sur 20 points ; 13 points au moins sont attribués aux savoir-faire expérimentaux et à la valeur des mesures. Les deux situations d'évaluation doivent porter sur des champs différents de la physique et de la chimie.

La note sur 20 attribuée au candidat pour l'unité est la moyenne, arrondie au demi point, des deux notes sur 20 obtenues lors des deux situations d'évaluation.

Au moins une des épreuves prévues en contrôle en cours de formation doit être passée en centre de formation. Lorsqu'il existe une alternative entre évaluation organisée en entreprise ou en établissement de formation, le recteur, ou son représentant, autorise l'une ou l'autre des modalités pour chaque candidat, sur proposition de l'établissement de formation.

ÉPREUVE E.2

UNITÉ U.2

ÉPREUVE DE TECHNOLOGIE
PRÉPARATION D'UNE PRODUCTION

COEFFICIENT : 3

1. CONTENU DE L'ÉPREUVE

Cette épreuve s'appuie sur un dossier technique détaillant la réalisation de produits de scierie pouvant être valorisés.

Elle doit permettre d'évaluer les compétences du candidat concernant la préparation et le suivi d'une production de scierie pouvant être valorisée.

Le dossier support de l'évaluation est constitué de tout ou partie des documents mentionnés, pour chacune des compétences ciblées, à la colonne "conditions" du référentiel de certification.

Il doit permettre d'aborder plusieurs des domaines d'intervention de la scierie définis au référentiel d'activités professionnelles.

A partir du dossier et de ses connaissances personnelles concernant :

- les documents techniques,
- les produits fabriqués,
- les procédés et processus de réalisation,
- l'organisation des systèmes de production,
- la gestion de production,
- La santé et la sécurité au travail.

Le candidat procède à l'analyse des données opératoires et de gestion afin de :

- préparer le lancement de la production de sciages et de produits valorisés,
- optimiser le système de production,
- établir les documents nécessaires au lancement et au suivi de la production,
- prendre en compte la santé et la sécurité au travail.

2. MODE D'ÉVALUATION

L'évaluation porte sur tout ou partie des compétences suivantes et des savoirs qui leur sont associés :

- C 1.2 - Décoder et analyser les données opératoires,
- C 1.3 - Décoder et analyser les données de gestion,
- C 2.1 - Établir le processus de production,
- C 2.2 - Établir un mode opératoire,
- C 2.4 - Choisir les outils, ajuster les paramètres de coupe.
- C 2.6 - Gérer l'ordonnancement de la production,
- C 2.7 - Gérer l'environnement.

Les indicateurs d'évaluation correspondant aux compétences évaluées figurent dans la colonne "Critères d'évaluation" des tableaux décrivant les compétences (cf. annexe I b : référentiel de certification).

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.

- **Évaluation ponctuelle** : Épreuve écrite, d'une durée de 4 heures, coefficient 3.

L'épreuve se déroule obligatoirement en salle. Chaque candidat dispose d'un espace individuel de travail comprenant :

- une table de travail pouvant recevoir plusieurs dossiers de format A3,
- des moyens multimédias et télématiques s'ils sont prévus à l'épreuve.

Le dossier remis au candidat se décompose en deux parties :

*** Un dossier "technique" comprenant :**

- les données de définition des produits fabriqués,
- les fiches techniques relatives aux matériaux, produits et matériels,
- les processus de fabrication
- toute autre donnée nécessaire à la compréhension du sujet traité.

*** Un dossier "sujet réponse" spécifique de l'épreuve :**

Il servira à produire les réponses et documents techniques demandés.

• Contrôle en cours de formation :

L'évaluation s'effectue sur la base d'un contrôle en cours de formation à l'occasion **de deux situations d'évaluation** organisées **dans 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) et dans le cadre des activités habituelles de formation.

La durée cumulée des situations d'évaluation ne peut être inférieure à la durée de l'unité correspondante, passée sous la forme ponctuelle, ni excéder le double de celle-ci.

* **Une situation** d'évaluation porte sur **la préparation d'une production de sciages** et peut être associée à la situation d'évaluation en centre de formation de l'épreuve E.32 correspondante. Dans ce cas, les deux évaluations sont réalisées en continuité à partir d'un support commun. Elle sera prise en compte **pour les deux tiers** de la note de l'épreuve.

* **L'autre situation** d'évaluation porte sur la préparation d'**une valorisation de produits de scierie** et peut être associée à la situation d'évaluation en centre de formation de l'épreuve E.32 correspondante. Dans ce cas, les deux évaluations sont réalisées en continuité à partir d'un support commun. Elle sera prise en compte **pour un tiers** de la note de l'épreuve.

Elle permet l'évaluation tant de savoir-faire que de savoirs technologiques associés. Un professionnel, au moins, y est associé. L'absence de ce(s) dernier(s) ne peut en aucun cas invalider le déroulement de l'épreuve. Les documents d'évaluation sont préparés par les formateurs de l'établissement.

A l'issue de la situation d'évaluation, l'équipe pédagogique de l'établissement de formation constituera, pour chaque candidat, un dossier comprenant :

- l'ensemble des documents remis pour conduire le travail demandé pendant la situation d'évaluation,
- la description sommaire des moyens matériels mis à sa disposition,
- les documents écrits et graphiques produits par le candidat lors de l'évaluation,
- la fiche d'évaluation du travail réalisé conclue par la proposition de note établie conjointement par l'équipe pédagogique et le(s) professionnel(s) associé(s).

Une fiche type d'évaluation du travail réalisé, rédigée et mise à jour par l'Inspection Générale de l'Éducation Nationale, est diffusée aux services rectoraux des examens et concours.

Cette fiche sera obligatoirement transmise au jury. L'ensemble du dossier décrit ci-dessus, relatif à la situation d'évaluation sera tenu à la disposition du jury et de l'autorité rectorale jusqu'à la session suivante. Le jury pourra éventuellement en exiger l'envoi avant délibération afin de le consulter. Dans ce cas, à la suite d'un examen approfondi, il formulera toutes remarques et observations qu'il jugera utiles et arrêtera la note.

ÉPREUVE E.3

UNITÉS U.31 – U.32 – U.33

**ÉPREUVE PRATIQUE PRENANT EN COMPTE
LA PÉRIODE DE FORMATION EN MILIEU PROFESSIONNEL**

COEFFICIENT : 8

SOUS-ÉPREUVE E.31

UNITÉ U.31

RÉALISATION ET SUIVI DE PRODUCTIONS EN ENTREPRISE

COEFFICIENT : 3

1. CONTENU DE LA SOUS-ÉPREUVE

Cette épreuve s'appuie sur les activités du candidat en entreprise soit au cours de sa période de formation en milieu professionnel, soit au cours de son activité salariée ou indépendante.

Elle doit permettre d'évaluer :

- les connaissances du candidat liées à l'organisation, au fonctionnement et à la gestion de l'entreprise.
- les compétences du candidat liées à l'utilisation des outils et techniques de communication habituellement utilisés dans l'entreprise et son aptitude à organiser et animer une petite équipe de travail.

Le candidat doit rendre compte de son activité en entreprise au travers d'un dossier et de sa présentation orale. Le dossier est structuré en deux parties complémentaires :

- la première partie fait référence à l'organisation, au fonctionnement et à la gestion de l'entreprise en référence avec le programme d'économie et gestion,
- la deuxième partie présente les activités effectuées par le candidat en entreprise en lien avec le référentiel du domaine professionnel.

Les deux parties sont d'égale importance.

À l'issue des périodes de formation en milieu professionnel seront délivrées des attestations permettant de vérifier le respect de la durée de la formation en entreprise et le secteur d'activité de cette formation. Un candidat qui n'aura pas présenté ces pièces ne pourra pas valider la sous-épreuve E31 "Réalisation et suivi de productions en entreprise" et E33 "Maintenance des matériels – Contrôle qualité"

2. MODE D'ÉVALUATION

Pour la partie économie-gestion les indicateurs d'évaluation correspondent à l'ensemble des capacités et des compétences, des objectifs et des contenus, présentées par le programme - référentiel défini par l'annexe V de l'arrêté du 17 août 1987 relatif au programme des classes préparant aux baccalauréats professionnels du secteur industriel. (B.O. n° 32 du 17 septembre 1987). L'objectif de cette partie d'épreuve est de vérifier l'aptitude du candidat à :

- replacer son activité professionnelle dans le cadre général de l'entreprise, de son fonctionnement,
- tenir compte de sa dimension humaine, des contraintes de gestion et des contraintes juridiques et réglementaires,
- exploiter une documentation simple pour déterminer ses droits et obligations dans le cadre de l'exercice de sa profession,
- analyser et éventuellement résoudre les problèmes simples de gestion qu'il peut rencontrer dans l'exercice de son activité professionnelle.

Pour la partie professionnelle, les indicateurs d'évaluation correspondant aux compétences évaluées figurent dans la colonne "Critères d'évaluation" des tableaux décrivant les compétences (cf. annexe I b : référentiel de certification du domaine professionnel). L'évaluation porte sur tout ou partie des compétences suivantes et des savoirs qui leur sont associés :

- C 4.1 – Mettre en œuvre les technologies de l'information.
- C 4.2 – Transmettre les informations et rendre compte.
- C 4.3 – Animer et encadrer une équipe.
- C 4.4 – Animer les actions sécurité et qualité.

• **Évaluation ponctuelle** : Épreuve orale, d'une durée de 40 minutes, coefficient 3.

L'évaluation s'appuie sur un rapport d'activités en entreprise réalisé à titre individuel par le candidat et sa présentation orale devant un jury composé d'au moins un professeur d'enseignement professionnel et un professeur d'économie gestion, ainsi que d'un professionnel de la spécialité. En cas d'absence de ce dernier, la commission pourra valablement statuer.

Le rapport d'activités

Le rapport rédigé par le candidat est composé de deux parties :

- A. L'entreprise et son environnement.
- B. Les activités professionnelles exercées pendant la période de formation en milieu professionnel.
 - B1. Inventaire des situations professionnelles vécues en entreprise.
 - B2. Compte-rendu de réalisation et suivi d'une production organisés et animés par le candidat.

Ce rapport d'activités dont le volume, annexes comprises ne dépassera pas 50 pages, sera mis à disposition des membres du jury, selon les conditions fixées par les services rectoraux des examens et concours, huit jours avant la date de l'évaluation. Pour la présentation le candidat sera guidé pour utiliser les moyens de communication (vidéo projecteur ou rétroprojecteur...) les mieux adaptés.

En l'absence de rapport d'activités, l'interrogation ne peut avoir lieu. Le jury informe le candidat que la note zéro est attribuée à l'épreuve. Si le dossier est incomplet, le candidat est interrogé et une note lui est attribuée.

A. L'entreprise et son environnement :

Cette partie traite les aspects liés à l'organisation, au fonctionnement et à la gestion de l'entreprise en référence avec le programme d'économie et gestion. Formalisé par des études de cas observées en entreprise, ce dossier sera le support principal du questionnement oral.

B. Les activités professionnelles exercées pendant la période de formation en milieu professionnel :

B1. Inventaire des situations professionnelles vécues en entreprise :

Le candidat résume ici l'ensemble des activités et des tâches professionnelles accomplies pendant la période de formation en milieu professionnel du point de vue :

- des activités (situations de production et de chantier forestier, produits réalisés, matériaux utilisés...),
- des moyens techniques mis en œuvre (machines et matériels utilisés, dispositifs de sécurité...),
- des méthodes utilisées (méthodes de débit, de production, de mise en œuvre...).

B2. Compte rendu de réalisation et de suivi d'une production organisés et animés par le candidat :

Dans cette partie, le candidat présente l'organisation et le déroulement de la réalisation d'une production de sciages, d'une valorisation, auxquelles il a participé au sein d'une équipe, et au cours desquelles il a eu à animer partiellement ou totalement une partie des activités.

Tout en s'appuyant sur les aspects techniques de la réalisation, le compte-rendu privilégiera les aspects :

- organisationnel (organisation des postes de travail, gestion de l'espace, gestion des déchets...),
- gestion des moyens (planning de mise en œuvre, répartition des tâches, suivi et ajustement...),
- gestion de la sécurité (analyse des risques, consignes de sécurité...),
- gestion de la qualité (démarche de contrôle, mise en œuvre de procédures...),
- relationnel (gestion des interfaces avec les partenaires de l'entreprise...)
- formatif (formation de personnel moins qualifié, démonstration de technique, de savoir-faire...).

La présentation orale du rapport

L'exposé, au cours duquel le candidat ne sera pas interrompu, sera d'une durée maximale de **20 minutes**. Il sera suivi de **20 minutes** d'interrogation par le jury.

Les durées d'intervention relatives aux deux parties à traiter, lors de l'exposé et de l'entretien, sont d'égale importance.

Exposé du compte-rendu :

- Exposé de la partie A : durée **10 minutes**. Le candidat présente l'entreprise et expose les différentes études de cas observées.
- Exposé de la partie B2 : durée **10 minutes**. Le candidat expose oralement le compte-rendu de son activité d'organisation et d'animation de la réalisation d'un ouvrage en entreprise au cours de sa formation.

Entretien avec la commission d'interrogation :

A l'issue de l'exposé, au cours d'un entretien, le jury questionne le candidat sur :

- l'organisation, le fonctionnement et la gestion de l'entreprise au travers des études de cas observées en entreprise, durée **10 minutes**,
- l'organisation du travail, les solutions techniques et moyens de mise en œuvre retenus et leur justification, durée **10 minutes**.

Pour les candidats présentant la sous épreuve E31 (unité U.31) sous la forme ponctuelle, le recteur fixe la date à laquelle le rapport doit être remis au service chargé de l'organisation de l'examen.

• Contrôle en cours de formation :

L'évaluation s'effectue sur la base d'un contrôle en cours de formation à l'occasion de **deux situations d'évaluation** organisées **dans l'établissement**, une concernant l'économie-gestion et l'autre le suivi d'une production dans l'entreprise.

- Situation d'évaluation relative à l'économie-gestion :

L'évaluation de l'atteinte des compétences énumérées dans cette situation d'évaluation donne lieu à une appréciation et à une note proposée au jury par le professeur chargé de dispenser l'enseignement d'économie et gestion.

L'appréciation chiffrée prend en compte trois éléments :

- 1. Les résultats de contrôles exécutés en milieu scolaire au cours des deux années de formation. Les activités supports de l'évaluation doivent être suffisamment nombreuses et variées pour vérifier la capacité du candidat à mettre en œuvre les connaissances relevant des diverses composantes de la sous-épreuve (dimension économique, juridique, maîtrise des techniques quantitatives de gestion, des techniques de communication) sans toutefois obérer trop fortement le temps consacré à la formation.

- 2. La présentation écrite d'un travail personnel :

Le thème du travail sera choisi en liaison avec le secteur d'activité correspondant au baccalauréat professionnel concerné.

Le travail de l'ordre de 3 à 5 pages comportera l'indication du ou des points du programme d'économie et gestion objet de la réflexion, les sources de documentation utilisées et, éventuellement, les démarches effectuées.

Le problème de gestion traité ou l'étude menée peuvent avoir comme origine l'intérêt de l'élève pour une question abordée à l'occasion d'une période de formation en milieu professionnel ou un axe d'étude proposé par le professeur.

- 3. La réalisation par l'élève de fiches relatives à des situations de travail rencontrées dans les périodes de formation en milieu professionnel et analysée sous l'angle du programme d'économie et gestion. Chaque période de formation donnera lieu à l'établissement d'une fiche (recto/verso) qui comportera une présentation de l'entreprise et de son environnement, de la situation de travail choisie et de son environnement technologique, économique, réglementaire et humain.

La note globale proposée au jury par le professeur d'économie et gestion sera déterminée en utilisant la pondération suivante :

- 1° sur 8,
- 2° sur 6,
- 3° sur 6.

Elle sera accompagnée d'une appréciation détaillée justifiant le résultat obtenu.

Les supports d'évaluation et les travaux correspondants au titre du 1°, le travail personnel et les fiches de situation de travail seront rassemblés dans un dossier qui sera mis à la disposition du jury selon des modalités déterminées par le recteur.

- Situation d'évaluation relative à la présentation de la réalisation et du suivi d'une production effectués en entreprise en lien avec le référentiel du domaine professionnel :

La situation d'évaluation s'effectue en fin de formation.

L'évaluation s'appuie sur un rapport d'activités en entreprise réalisé à titre individuel par le candidat et sa présentation orale devant un jury composé d'au moins un professeur d'enseignement professionnel et un professionnel de la spécialité. En cas d'absence de ce dernier, la commission pourra valablement statuer.

Le rapport d'activités

Le rapport rédigé par le candidat concerne les activités professionnelles exercées pendant la période de formation en entreprise.

1. Inventaire des situations professionnelles vécues en entreprise.

Le candidat résume ici l'ensemble des activités et des tâches professionnelles accomplies pendant la période de formation en milieu professionnel du point de vue :

- des activités (situations de production et de chantier forestier, produits réalisés, matériaux utilisés...),
- des moyens techniques mis en œuvre (machines et matériels utilisés, dispositifs de sécurité...),
- des méthodes utilisées (méthodes de débit, de production, de mise en œuvre...).

2. Compte rendu de réalisation et suivi d'une production organisés et animés par le candidat.

Dans cette partie, le candidat présente l'organisation et le déroulement de la réalisation d'une production de sciages, d'une valorisation, auxquelles il a participé au sein d'une équipe, et au cours desquelles il a eu à animer partiellement ou totalement une partie des activités.

Tout en s'appuyant sur les aspects techniques de la réalisation, le compte-rendu privilégiera les aspects :

- organisationnel (organisation des postes de travail, gestion de l'espace, gestion des déchets...),
- gestion des moyens (planning de mise en œuvre, répartition des tâches, suivi et ajustement...),
- gestion de la sécurité (analyse des risques, consignes de sécurité...),
- gestion de la qualité (démarche de contrôle, mise en œuvre de procédures...),
- relationnel (gestion des interfaces avec les partenaires de l'entreprise...)
- formatif (formation de personnel moins qualifié, démonstration de technique, de savoir-faire...).

Le rapport d'activités dont le volume, annexes comprises ne dépassera pas 30 pages, sera mis à disposition des membres du jury huit jours avant la date de l'évaluation. Pour la présentation le candidat sera guidé pour utiliser les moyens de communication (vidéo projecteur ou rétroprojecteur...) les mieux adaptés.

En l'absence de rapport d'activités, l'interrogation ne peut avoir lieu. Le jury informe le candidat que la note zéro est attribuée à l'épreuve. Si le dossier est incomplet, le candidat est interrogé et une note lui est attribuée.

Le déroulement est identique à celui défini dans l'évaluation ponctuelle pour cette partie (B).

A l'issue de la situation d'évaluation, l'équipe pédagogique de l'établissement de formation complètera, pour chaque candidat, la fiche d'évaluation du travail réalisé conclue par la proposition de note établie conjointement par l'équipe pédagogique et le(s) professionnel(s) associé(s).

Une fiche type d'évaluation du travail réalisé, rédigée et mise à jour par l'Inspection Générale de l'Éducation Nationale, est diffusée aux services rectoraux des examens et concours.

Cette fiche sera obligatoirement transmise au jury. Le dossier d'activités du candidat sera tenu à la disposition du jury et de l'autorité rectorale jusqu'à la session suivante. Le jury pourra éventuellement en exiger l'envoi avant délibération afin de le consulter. Dans ce cas, à la suite d'un examen approfondi, il formulera toutes remarques et observations qu'il jugera utiles et arrêtera la note.

SOUS-ÉPREUVE E.32

UNITÉ U.32

PRODUCTION DE SCIAGES ET VALORISATION

COEFFICIENT : 3

1. CONTENU DE LA SOUS-ÉPREUVE

Cette épreuve s'appuie sur une production de sciages et de valorisation de produits de scierie.

Elle doit permettre d'évaluer les compétences du candidat liées aux activités de débit et de valorisation du matériau-bois.

Le dossier support de l'évaluation est constitué de tout ou partie des documents mentionnés, pour chacune des compétences ciblées, à la colonne "conditions" du référentiel de certification.

Les activités à mettre en œuvre en vue de la production de sciages et de la valorisation sont extraites du référentiel d'activités professionnelles (annexe 1a) et représentatives des domaines concernés.

A partir du dossier, de ses savoir-faire et de ses connaissances personnelles concernant :

- les moyens et techniques de fabrication,
- les opérations d'usinage, d'assemblage et de contrôle,
- les règles d'hygiène, de santé et de sécurité au travail,
- l'organisation et la gestion de la fabrication,
- la maintenance des machines et des outillages,

le candidat met en œuvre les opérations liées à la première transformation du bois pour cela :

- organise et prépare les postes de travail,
- réalise les opérations de transformation du bois de la grume au produit fini,
- contrôle la qualité et la conformité des matériaux et produits réalisés,
- organise le suivi et optimise le système de production.

2. MODE D'ÉVALUATION

L'évaluation porte sur tout ou partie des compétences suivantes et des savoirs qui leur sont associés :

- C 3.1 – Mettre en œuvre un moyen de production.
- C 3.2 – Réaliser les opérations en amont de sciage.
- C 3.3 – Conduire les opérations de sciage de 1^{er} et 2nd débit.
- C 3.4 – Valoriser et conditionner les produits de la 1^{ère} transformation.
- C 3.5 – Assurer le suivi et optimiser le système de production

Les indicateurs d'évaluation correspondant aux compétences évaluées figurent dans la colonne "Critères d'évaluation" des tableaux décrivant les compétences (cf. annexe I b : référentiel de certification).

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.

• **Évaluation ponctuelle** : Épreuve pratique, d'une durée de 11 à 14 heures, coefficient 3.

L'épreuve se déroule en deux parties :

- 1^{ère} partie : Le candidat assure la production de sciages intégrant :
 - les opérations de préparation au parc à grumes,
 - les opérations de 1^{er} et 2nd débit,
 - le classement et le conditionnement des produits,en prenant en compte les contraintes d'optimisation et de sécurité.

Elle sera prise en compte pour les deux tiers de la note de l'épreuve.

- 2^{ème} partie : Le candidat met en œuvre une opération de valorisation de produits issus du sciage (traitement, séchage, usinage...)

Elle sera prise en compte pour un tiers de la note de l'épreuve.

Le dossier technique remis au candidat comporte l'ensemble des données nécessaires à la réalisation des produits et notamment :

- les documents relatifs à la réalisation des produits,
- la liste et la documentation technique des matériels, machines et outillages disponibles,
- les consignes, règles et normes à respecter.

• **Contrôle en cours de formation** :

L'évaluation s'effectue sur la base d'un contrôle en cours de formation à l'occasion de **deux situations d'évaluation 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) et dans le cadre des activités habituelles de formation.

- 1^{ère} situation d'évaluation : Le candidat assure la production de sciages intégrant :
 - les opérations de préparation au parc à grumes,
 - les opérations de 1^{er} et 2nd débit,
 - le classement et le conditionnement des produits,en prenant en compte les contraintes d'optimisation et de sécurité.

Elle sera prise en compte pour les deux tiers de la note de l'épreuve.

Elle peut être associée à la situation d'évaluation de l'épreuve E.2. correspondante.

Dans ce cas, ces deux évaluations sont réalisées en continuité à partir d'un support commun.

- 2^{ème} situation d'évaluation : Le candidat met en œuvre une opération de valorisation de produits issus du sciage (traitement, séchage, usinage...)

Elle sera prise en compte pour un tiers de la note de l'épreuve.

Elle peut être associée à la situation d'évaluation de l'épreuve E.2. correspondante.

Dans ce cas, ces deux évaluations sont réalisées en continuité à partir d'un support commun.

La durée cumulée de ces deux situations ne peut être inférieure à la durée de l'unité correspondante, passée sous la forme ponctuelle, ni excéder le double de celle-ci.

Chaque situation permet l'évaluation tant de savoir-faire que de savoirs technologiques associés. Un professionnel, au moins, y est associé. L'absence de ce(s) dernier(s) ne peut en aucun cas invalider le déroulement de l'épreuve. Les documents d'évaluation sont préparés par les formateurs de l'établissement.

A l'issue des situations d'évaluation, l'équipe pédagogique de l'établissement de formation constituera, pour chaque candidat, un dossier comprenant :

- l'ensemble des documents remis pour conduire le travail demandé pendant la situation d'évaluation,
- la description sommaire des moyens matériels mis à sa disposition,
- les documents écrits et graphiques produits par le candidat lors de l'évaluation,
- la fiche d'évaluation du travail réalisé conclue par la proposition de note établie conjointement par l'équipe pédagogique et le(s) professionnel(s) associé(s).

Une fiche type d'évaluation du travail réalisé, rédigée et mise à jour par l'Inspection Générale de l'Éducation Nationale, est diffusée aux services rectoraux des examens et concours.

Cette fiche sera obligatoirement transmise au jury. L'ensemble du dossier décrit ci-dessus, relatif à la situation d'évaluation sera tenu à la disposition du jury et de l'autorité rectorale jusqu'à la session suivante. Le jury pourra éventuellement en exiger l'envoi avant délibération afin de le consulter. Dans ce cas, à la suite d'un examen approfondi, il formulera toutes remarques et observations qu'il jugera utiles et arrêtera la note.

SOUS-ÉPREUVE E.33

UNITÉ U.33

MAINTENANCE DES MATÉRIELS – CONTRÔLE QUALITÉ

COEFFICIENT : 2

1. CONTENU DE LA SOUS-ÉPREUVE

Cette épreuve s'appuie sur la maintenance du matériel et des outillages et le contrôle des produits.

Elle doit permettre d'évaluer les compétences du candidat liées à la maintenance du matériel et des outillages et au contrôle des produits. Le dossier support de l'évaluation est constitué de tout ou partie des documents mentionnés, pour chacune des compétences ciblées, à la colonne "conditions" du référentiel de certification. Les activités à mettre en œuvre sont extraites du référentiel d'activités professionnelles (annexe 1a).

A partir du dossier, de ses savoir-faire et de ses connaissances personnelles concernant :

- les moyens et techniques de production,
- les techniques d'usinage, de fabrication et de montage,
- les règles d'hygiène, de santé et de sécurité,
- la maintenance des systèmes,
- la maintenance des outils.

Le candidat met en œuvre un moyen de contrôle et une opération de maintenance :

- organise et prépare la zone d'intervention,
- réceptionne et contrôle les produits,
- analyse et interprète les résultats des contrôles,
- procède au choix, au montage et au réglage des outils,
- assure la maintenance des matériels,
- assure la maintenance des outils.

À l'issue des périodes de formation en milieu professionnel seront délivrées des attestations permettant de vérifier le respect de la durée de la formation en entreprise et le secteur d'activité de cette formation. Un candidat qui n'aura pas présenté ces pièces ne pourra pas valider la sous-épreuve E31 "Réalisation et suivi de productions en entreprise" et E33 "Maintenance des matériels – Contrôle qualité"

2. MODE D'ÉVALUATION

L'évaluation porte sur tout ou partie des compétences suivantes et des savoirs qui leur sont associés:

- C3.6 – Vérifier la conformité des matériaux, matériels et processus.
- C3.7 – Assurer la maintenance des matériels et outillages.

Les indicateurs d'évaluation correspondant aux compétences évaluées figurent dans la colonne "Critères d'évaluation" des tableaux décrivant les compétences (cf. annexe I b : référentiel de certification).

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.

- **Évaluation ponctuelle** : Épreuve pratique, d'une durée de 4 à 7 heures, coefficient 2.

L'épreuve se déroule en établissement de formation et comporte deux parties :

- la mise en œuvre d'un moyen de contrôle sur : grumes ou produits de sciage ou produits valorisés ou outils de coupe.
- une opération de maintenance sur matériel et outillage

Le dossier technique remis au candidat comporte l'ensemble des données nécessaires à la mise en œuvre de l'épreuve et notamment :

- documents de contrôle,
- normes de classement des bois, labels de certifications,...
- fiches outils, dossier de maintenance et de suivi.
- consignes, règles et normes de mise en œuvre à respecter.

Le candidat exécute en autonomie l'ensemble des opérations de contrôle, de montage, de réglage, de maintenance selon les données techniques et normes en vigueur.

Il est aussi amené, avant et en cours d'exécution, à installer et gérer les dispositifs de sécurité.

• Contrôle en cours de formation :

L'évaluation s'effectue sur la base d'un contrôle en cours de formation à l'occasion de **deux situations d'évaluation** d'égale pondération **organisées par l'établissement de formation** dans le cadre des activités habituelles de formation.

- Situation d'évaluation en centre de formation :

La situation se déroule en établissement de formation et porte sur une opération de maintenance du matériel et des outillages.

Le candidat exécute en autonomie l'ensemble des opérations de maintenance concernant :

- l'entretien du parc machines.
- l'entretien des outils de coupe
- le montage et le réglage des outils

Il est ainsi amené, avant et en cours d'exécution, à installer et gérer les dispositifs de sécurité.

La durée de la situation d'évaluation ne peut être inférieure à la durée de l'unité correspondante, passée sous la forme ponctuelle, ni excéder le double de celle-ci.

- Situation d'évaluation en entreprise :

La situation porte sur la vérification de la conformité des grumes, produits de sciage, produits valorisés, outils de coupe ou matériels.

La situation d'évaluation se déroule en milieu professionnel au cours de la dernière année de formation.

Elle s'appuie sur les activités et tâches professionnelles correspondant à la mise en œuvre des opérations de contrôle repérées dans le référentiel d'activités professionnelles.

Chaque situation permet l'évaluation tant de savoir-faire que de savoirs technologiques associés. Un professionnel, au moins, y est associé. L'absence de ce(s) dernier(s) ne peut en aucun cas invalider le déroulement de l'épreuve. Les documents d'évaluation sont préparés par les formateurs de l'établissement.

A l'issue des situations d'évaluation, l'équipe pédagogique de l'établissement de formation constituera, pour chaque candidat, un dossier comprenant :

- l'ensemble des documents remis pour conduire le travail demandé pendant la situation d'évaluation,
- la description sommaire des moyens matériels mis à sa disposition,
- les documents écrits éventuellement produits par le candidat lors de l'évaluation,
- la fiche d'évaluation du travail réalisé conclue par la proposition de note établie conjointement par l'équipe pédagogique et le(s) professionnel(s) associé(s).

Une fiche type d'évaluation du travail réalisé, rédigée et mise à jour par l'Inspection Générale de l'Éducation Nationale, est diffusée aux services rectoraux des examens et concours.

Cette fiche sera obligatoirement transmise au jury. L'ensemble du dossier décrit ci-dessus, relatif à la situation d'évaluation sera tenu à la disposition du jury et de l'autorité rectorale jusqu'à la session suivante. Le jury pourra éventuellement en exiger l'envoi avant délibération afin de le consulter. Dans ce cas, à la suite d'un examen approfondi, il formulera toutes remarques et observations qu'il jugera utiles et arrêtera la note.

ÉPREUVE E.4

UNITÉS U.4

ÉPREUVE DE LANGUE VIVANTE

COEFFICIENT : 2

1. OBJECTIFS ET CONTENU :

Cette épreuve vise à apprécier la compréhension de la langue étrangère et l'expression dans cette langue. Elle porte sur des thèmes liés à la vie socio-professionnelle en général ou à un aspect de la civilisation du pays.

2. MODE D'ÉVALUATION

• Épreuve ponctuelle :

Elle donne lieu à une évaluation écrite d'une durée de 2 heures (Arrêté du 6 avril 1994, B.O. n° 21 du 26 mai 1994).

Elle comprend deux parties notées respectivement sur 12 points et 8 points.

- 1^{ère} partie : Compréhension

A partir d'un document en langue étrangère, le candidat doit répondre en français à des questions en français révélant sa compréhension du texte en langue étrangère.

Il pourra être invité à justifier ses réponses par une citation extraite du document et à fournir la traduction de quelques passages choisis.

- 2^{ème} partie : Expression

Cette partie de l'épreuve consiste en :

- d'une part des exercices visant à tester en situation les compétences linguistiques (4 points) ;
- d'autre part une production semi-guidée qui pourra être liée au document proposé pour l'évaluation de la compréhension (4 points).

L'utilisation du dictionnaire bilingue est autorisée.

• Contrôle en cours de formation :

Le contrôle en cours de formation est constitué de quatre situations d'évaluation correspondant aux quatre capacités :

- A - compréhension écrite ;
- B - compréhension de l'oral ;
- C - expression écrite ;
- D - expression orale.

- A - Compréhension écrite

A partir d'un ou deux supports en langue vivante étrangère, la compréhension de la langue considérée sera évaluée par le biais de :

- réponses en français à des questions,
- résumé en français du document,
- compte rendu du document,
- traduction.

Le candidat devra faire la preuve des compétences suivantes :

- repérage/identification,
- mise en relation des éléments identifiés,
- inférence.

Critères : intelligibilité et pertinence de la réponse.

- B - Compréhension de l'oral

A partir d'un support audio-oral ou audio-visuel, l'aptitude à comprendre le message auditif en langue vivante étrangère sera évaluée par le biais de :

- réponses à des questions factuelles simples sur ce support ?
- QCM,
- reproduction des éléments essentiels d'information compris dans le document.

Le candidat devra faire la preuve des compétences suivantes :

- anticipation,
- repérage/identification,
- association des éléments identifiés,
- inférence.

- C - Production écrite

La capacité à s'exprimer par écrit en langue vivante étrangère sera évaluée par le biais d'une production guidée d'un paragraphe de 10 à 15 lignes. Le message portera sur l'expérience professionnelle ou personnelle du candidat ou bien sur un aspect de civilisation (questions pouvant prendre appui sur un court document écrit ou une image).

Le candidat devra faire la preuve des compétences suivantes :

- mémorisation,
- mobilisation des acquis,
- aptitude à la reformulation,
- aptitude à combiner les éléments acquis en énoncés pertinents et intelligibles,
- utilisation correcte et précise des éléments linguistiques contenus dans le programme de consolidation de seconde : éléments grammaticaux : déterminants, temps, formes auxiliaires, modalité, connecteurs...

Éléments lexicaux : Cf. liste contenue dans le référentiel ou le programme de langue vivante du BEP.
Construction de phrases simples, composées, complexes.

- D - Production orale

Il s'agit d'évaluer la capacité à s'exprimer oralement en langue vivante étrangère de façon pertinente et intelligible.

Le support proposé permettra d'évaluer l'aptitude à dialoguer en langue vivante étrangère à l'aide de constructions simples, composées, dans une situation simple de la vie courante. Ce dialogue pourra porter sur des faits à caractère personnel, de société ou de civilisation.

Le candidat devra faire preuve des compétences suivantes :

- mobilisation des acquis ;
- aptitude à la reformulation ;
- aptitude à combiner les éléments acquis en énoncés pertinents et intelligibles.

Exigences lexicales et grammaticales : cf. le programme de consolidation de seconde et le référentiel ou le programme de langue vivante du BEP.

ÉPREUVE E.5

UNITÉS U.5

ÉPREUVE DE FRANÇAIS, HISTOIRE et GÉOGRAPHIE

COEFFICIENT : 5

SOUS-ÉPREUVE E.51

UNITÉ U.51

FRANÇAIS

COEFFICIENT : 3

• **Épreuve ponctuelle** :

L'évaluation se fait sous forme d'une évaluation écrite d'une durée de 2 heures 30.

Elle s'appuie sur un ou plusieurs textes ou documents (textes littéraires, textes argumentatifs, textes d'information, essais, articles de presse, documents iconographiques).

L'évaluation comporte deux parties :

- une première partie, notée sur 8 à 12 points, évalue les capacités de compréhension,
- une deuxième partie, notée sur 8 à 12 points, évalue les capacités d'expression.

Dans la première partie, deux ou trois questions permettent de vérifier la capacité du candidat de comprendre le sens global des documents, d'en dégager la construction, d'en caractériser la visée, le ton, l'écriture...

La seconde partie permet d'évaluer la capacité du candidat d'exposer un point de vue ou d'argumenter une opinion. Le type d'écrit attendu s'inscrit dans une situation de communication précisée par l'énoncé (lettre, synthèse rédigée, article...). Le sujet précise la longueur du texte à rédiger.

Le nombre de points attribués à chacune des parties de l'épreuve est indiqué dans le sujet. Dans tous les cas, la note globale est attribuée sur 20 points.

• **Contrôle en cours de formation** :

Le contrôle en cours de formation est constitué de quatre situations d'évaluation permettant de tester les capacités de compréhension et d'expression du candidat. Elles sont de poids équivalent. Elles reposent à la fois sur des supports fonctionnels et sur des supports fictionnels ou littéraires. On précisera chaque fois que nécessaire la situation de communication : destinataire, auditoire...

- **Situation A**

a) Objectif : évaluation de la capacité du candidat d'analyser ou de synthétiser.

b) Exemples de situation :

- supports fonctionnels : fiche d'analyse de tâches ; prises de notes,
- supports fictionnels/littéraires : fiche de lecture ; synthèse d'une activité de lecture.

- **Situation B**

a) Objectif : évaluation de la capacité du candidat de rendre compte ou transposer ou développer.

b) Exemples de situation :

- supports fonctionnels: rapport d'intervention en milieu professionnel; fiche de présentation d'un produit, rédaction d'un texte publicitaire à partir de documents; lettre, articles ; argumentation à partir d'un dossier,
- supports fictions/littéraires: commentaire de lettre, d'images; argumentation à partir d'une lecture.

- **Situation C**

a) Objectif : évaluation de la capacité du candidat à exposer ou transmettre un message oral

b) Exemples de situation :

- présentation d'un dossier disciplinaire ou interdisciplinaire,
- compte rendu de lecture, de visite, de stage...
- rapports des travaux d'un groupe.

- **Situation D**

a) Objectif : évaluation de la capacité du candidat à participer ou animer

b) Exemples de situation :

- participation à un entretien (embauche...), à un débat, à une réunion...
- animation d'un groupe, d'une équipe (entreprise).

SOUS-ÉPREUVE E.52

UNITÉ U.52

HISTOIRE ET GÉOGRAPHIE

COEFFICIENT : 2

- **Épreuve ponctuelle** : Évaluation écrite d'une durée de 2 heures

Cette sous-épreuve porte sur le programme de la classe terminale du baccalauréat professionnel, sur un thème précis et les notions qui lui sont associées.

Le candidat a le choix entre deux sujets. Il doit faire la preuve de ses capacités de comprendre et d'analyser une situation historique ou géographique en s'appuyant sur l'étude d'un dossier de trois à cinq documents de nature variée.

Il répond à une série de questions qui visent à évaluer ses compétences à :

- repérer et relever des informations dans une documentation,
- établir des relations entre les documents,
- utiliser des connaissances sur le programme.

Ces questions, qui ne peuvent se réduire à une demande de définitions, permettant au candidat de faire la preuve qu'il maîtrise les méthodes d'analyse des documents et qu'il sait en tirer parti pour comprendre une situation historique ou géographique. Il élabore ensuite une courte synthèse intégrant les éléments apportés par le dossier et ses connaissances.

Les documents constituent un ensemble cohérent qui permet une véritable mise en relation. La cohérence réside dans la situation envisagée et la (ou les) notion(s) qui s'y rapporte(nt).

La synthèse consiste en un texte rédigé qui peut être accompagné par une carte, un croquis ou un schéma à l'initiative du candidat ou en réponse à une question expressément formulée.

- **Contrôle en cours de formation** :

Le contrôle en cours de formation est constitué de quatre situations d'évaluation : deux situations d'évaluation en histoire fondées sur un sujet accompagné de documents et deux situations d'évaluation en géographie.

- Objectifs

Les différentes situations d'évaluation visent à évaluer les compétences du candidat à :

- repérer et relever des informations dans un ensemble de trois à cinq documents,
- établir des relations entre les documents,
- utiliser des connaissances sur le programme,
- élaborer une courte synthèse intégrant les informations apportées par les documents proposés et ses connaissances.

- Modalités

Les quatre situations d'évaluation portent chacune sur des sujets d'étude différents, se rapportant au programme de terminale du baccalauréat professionnel. Chaque situation est écrite et dure (environ) deux heures.

Les documents servant de supports aux différentes situations d'évaluation constituent des ensembles cohérents permettant une mise en relation. La cohérence réside dans la situation historique ou géographique envisagée et la (ou les) notion(s) qui s'y rapporte(nt).

Deux des quatre situations d'évaluation doivent donner lieu à la réalisation d'un croquis ou d'un schéma.

La synthèse demandée comporte une vingtaine de lignes : elle est guidée par un plan indicatif ou un questionnement.

ÉPREUVE E.6

UNITÉ U.6

ÉPREUVE D'ÉDUCATION ARTISTIQUE – ARTS APPLIQUÉS

COEFFICIENT : 1

1. FINALITÉS ET OBJECTIFS DE L'ÉVALUATION

L'évaluation a pour objet de vérifier que le candidat sait utiliser des méthodes d'analyse et sait communiquer en utilisant le vocabulaire plastique et graphique.

Elle permet également de s'assurer que le candidat sait mobiliser ses connaissances relatives à l'esthétique du produit, à la production artistique et son implication dans l'environnement contemporain et historique.

2. MODE D'ÉVALUATION

L'évaluation porte sur les compétences définies par le programme-référentiel, en relation directe ou indirecte avec le champ professionnel concerné.

- **Épreuve ponctuelle** : Évaluation écrite et graphique, d'une durée de 3 heures

Cette épreuve comporte une analyse formelle et stylistique des éléments présentés dans un dossier comportant quelques planches documentaires (images/textes).

Elle se complète d'une recherche personnelle effectuée par le candidat à partir de l'analyse du dossier documentaire, en fonction d'une demande précise et/ou d'un cahier des charges.

L'analyse implique un relevé documentaire sélectif assorti d'annotations.

Le contenu de l'analyse peut porter sur la comparaison entre l'organisation plastique et l'organisation fonctionnelle d'un ou plusieurs objets (ou supports), ou sur la mise en relation des éléments représentés avec leur contexte historique et artistique.

La recherche porte sur un problème appartenant à l'un des domaines des arts appliqués. Elle doit être présentée sous forme d'esquisse(s) graphique(s) et/ou colorée(s) assortie(s) d'un commentaire écrit, justifiant les choix effectués par le candidat.

Un jury académique composé de professeurs de la discipline procède à la correction et la notation de l'épreuve.

- **Contrôle en cours de formation** :

Le contrôle en cours de formation comporte trois situations d'évaluation organisées au cours de la formation.

Les trois situations comportent 1 à 2 séances de 2 heures et sont affectées chacune d'un coefficient particulier :

- première situation d'évaluation : coefficient 1
- deuxième situation d'évaluation : coefficient 2
- troisième situation d'évaluation : coefficient 2

La note finale sur vingt proposée au jury pour cette épreuve est obtenue en divisant par 5 le total des notes relatives aux trois évaluations.

Première situation d'évaluation

L'évaluation de cette première situation porte sur la mise en œuvre des compétences suivantes :

- analyser les relations entre les constituants plastiques et les éléments fonctionnels d'un produit d'art appliqué (relations formes, matière, couleurs/fonctions)
- mettre en œuvre des principes d'organisation
- mettre en œuvre et maîtriser des outils et des techniques imposés

Les éléments et les données sont imposés.

Deuxième situation d'évaluation

L'évaluation de cette deuxième situation porte sur la mise en œuvre des compétences suivantes :

- traduire plastiquement les observations concernant les données du réel
- analyser des produits d'art appliqué à l'industrie et à l'artisanat
- rendre compte plastiquement des relations entre les constituants plastiques et les éléments fonctionnels d'un produit d'art appliqué (relations formes, matière, couleurs/fonctions)
- sélectionner, transférer et adapter des éléments pour répondre à un problème d'art appliqué dans le respect d'un cahier des charges ou des contraintes imposées.
 - maîtriser des techniques appropriées à la traduction des réponses données au problème d'art appliqué imposé.

Un dossier documentaire et un cahier des charges sont imposés. Néanmoins, le candidat doit sélectionner des documents et/ou des éléments dans les sources documentaires proposées. Il doit également faire un choix en ce qui concerne la mise en œuvre d'outils et de techniques pour communiquer son projet.

Troisième situation d'évaluation

L'évaluation de cette troisième situation porte sur la mise en œuvre des compétences suivantes

- identifier une production artistique et repérer son implication dans son environnement culturel, spécialement dans celui du cadre de vie, de la fabrication industrielle ou artisanale ou de la communication visuelle
- situer un produit, un support de communication, un espace construit dans un environnement artistique et culturel de son époque
- évaluer la qualité esthétique d'un produit.

Le problème est imposé ainsi que l'objet d'étude, en revanche, les références (images et textes) sont proposées, le candidat sélectionne des documents ou des éléments documentaires en fonction de son analyse personnelle et de son argumentaire.

ÉPREUVE E.7

UNITÉ U.7

ÉPREUVE D'ÉDUCATION PHYSIQUE ET SPORTIVE

COEFFICIENT : 1

• Évaluation ponctuelle et par contrôle en cours de formation :

Les modalités de l'épreuve d'éducation physique et sportive sont définies par l'arrêté du 11 juillet 2005 relatif aux modalités d'organisation du contrôle en cours de formation et de l'examen terminal pour l'éducation physique et sportive aux examens du baccalauréat professionnel, du brevet des métiers d'art, du certificat d'aptitude professionnelle et du brevet d'études professionnelles (Journal officiel du 21 juillet 2005, BOEN n° 42 du 17 novembre 2005) et la note de service n° 2005-179 du 4 novembre 2005 relative à l'éducation physique et sportive aux examens du baccalauréat professionnel, du brevet des métiers d'art, du certificat d'aptitude professionnelle et du brevet d'études professionnelles (BOEN n° 42 du 17 novembre 2005).

ÉPREUVE FACULTATIVE DE LANGUE VIVANTE

UF.1

• Épreuve orale d'une durée de 20 minutes précédée d'un temps de préparation de 20 minutes.

L'épreuve a pour but de vérifier la capacité du candidat à comprendre une langue de communication courante et à s'exprimer de manière intelligible sur un sujet d'ordre général.

L'épreuve prend appui sur un document écrit, authentique, portant sur des questions actuelles de société et pouvant comporter des éléments iconographiques. Il ne s'agit en aucun cas d'un document technique.

Le candidat peut présenter une liste de huit textes au minimum, représentant un ensemble d'une dizaine de pages. Pour les candidats qui ont suivi l'enseignement facultatif de langue vivante, cette liste doit être validée par le professeur et le chef d'établissement. En l'absence de liste, l'examineur propose plusieurs documents au choix du candidat.

Le candidat présente le document et en dégage les éléments essentiels. Cette présentation est suivie d'un entretien portant sur le sujet abordé dans le document. L'entretien peut être élargi et porter sur le projet personnel du candidat.

Précisions concernant l'épreuve facultative d'arabe.

Les documents sont rédigés en arabe standard, sans signes vocaliques, conformément à l'usage. Ils peuvent comporter des éléments en arabe dialectal (caricatures, dialogue ou extrait d'entretien publié dans la presse par exemple).

Au cours de l'entretien, l'examineur peut demander la lecture oralisée d'un bref passage et sa traduction.

Le candidat peut s'exprimer dans le registre de son choix : arabe standard, ou arabe "moyen". L'arabe standard, appelé aussi littéral, correspond à l'usage "soutenu" de la langue, par référence à son usage écrit. L'arabe dit moyen comporte des tournures et expressions dialectales. Il doit être compris par tout interlocuteur arabophone. On n'acceptera du candidat aucune forme de sabir, qui consiste à introduire massivement un lexique étranger plus ou moins arabisé.

ÉPREUVE FACULTATIVE D'HYGIÈNE – PRÉVENTION – SECOURISME

UF.2

1. FINALITÉS ET OBJECTIFS DE L'ÉPREUVE

L'épreuve a pour objectif d'évaluer les capacités du candidat à :

- appréhender les incidences sur la santé de l'activité de travail et d'en cerner les conséquences socio-économiques ;
- justifier des mesures destinées à supprimer ou à réduire les risques d'accidents du travail et d'atteintes à la santé et à s'inscrire dans une démarche de prévention ;
- agir de façon efficace et adaptée face à une situation d'urgence.

Elle porte sur les savoirs en hygiène-prévention-secourisme.

2. MODE D'ÉVALUATION

L'évaluation porte notamment sur :

- la qualité du raisonnement,
- l'exactitude des connaissances,
- la pertinence et le réalisme des solutions proposées,
- le comportement ou la procédure d'intervention, adaptés et sûrs, face à des situations d'urgence.

• Évaluation ponctuelle : Évaluation écrite d'une durée de 2 heures

A partir d'une (de) situation(s) professionnelle(s), accompagnée(s) éventuellement d'une documentation scientifique et technique, le candidat doit notamment :

- exploiter et/ou mettre en œuvre des outils d'analyse de la situation donnée,
- mobiliser ses connaissances scientifiques et réglementaires pour identifier le (ou les) problème(s) et argumenter des solutions d'amélioration en lien avec les mesures et structures de prévention,
- expliquer la conduite à tenir face à une situation d'urgence.

• Contrôle en cours de formation :

Le contrôle en cours de formation comporte trois situations d'évaluation.

1^{ère} situation d'évaluation : Évaluation écrite, d'une durée indicative de 1h30 à 2h, située au cours de la dernière année de formation, notée sur 7 points.

A partir de documents présentant notamment une situation professionnelle d'entreprise, il est demandé :

- une analyse de la situation donnée selon une méthode adaptée,
- une justification scientifique des effets de la situation donnée ou des mesures de prévention,
- une ou des questions relatives à la réglementation et/ou aux organismes de prévention.

2^{ème} situation d'évaluation : Réalisation d'un travail personnel écrit noté sur 7 points.

A partir de données recueillies au cours de la période de formation en milieu professionnel et/ou d'un travail documentaire, le candidat rédige un document de 5 pages maximum sur :

- un problème professionnel en lien avec le programme d'hygiène-prévention-secourisme et le secteur professionnel concerné,
- la prévention mise en œuvre (moyens, acteurs, organisation...) ou les moyens d'amélioration qu'il propose dans leurs contextes respectifs.

Le candidat précise sa démarche, justifie les effets possibles sur la santé ainsi que les solutions mises en œuvre ou possibles.

3^{ème} situation d'évaluation : Évaluation pratique consistant en une intervention de secourisme notée sur 6 points. Le comportement du candidat face à une situation d'urgence est évalué par des moniteurs de secourisme. Dans le cas où cette évaluation pratique ne peut être réalisée, une évaluation écrite d'environ 30 minutes est mise en place. Au cours de celle-ci le candidat précise la conduite à tenir pour une situation d'urgence relevant du secourisme.

La note globale proposée au jury par le professeur de biotechnologies santé – environnement assurant l'enseignement d'hygiène-prévention-secourisme est calculée en faisant le total des notes obtenues à chacune des trois situations d'évaluation.

ANNEXE III

PÉRIODE DE FORMATION EN MILIEU PROFESSIONNEL

ORGANISATION DE LA FORMATION EN MILIEU PROFESSIONNEL

1. Voie scolaire

La durée de la formation en milieu professionnel est de **16 semaines** réparties sur les deux années de formation

La période de formation en milieu professionnel fait obligatoirement l'objet d'une convention entre le chef d'entreprise accueillant l'élève et le chef d'établissement scolaire où ce dernier est scolarisé. Cette convention doit être conforme à la convention type définie par la note de service n° 96-241 du 15 octobre 1996 parue au BO n° 38 du 24 octobre 1996.

La période de formation en milieu professionnel et en établissement scolaire doit assurer la continuité de la formation et permettre à l'élève de compléter et de renforcer ses compétences. Elle fait l'objet d'une planification préalable de manière à maintenir une cohérence de la formation. Elle doit être préparée en liaison avec tous les enseignements. La formation assurée en établissement scolaire doit être polyvalente afin de faciliter l'acquisition des savoirs et des compétences dans les différents domaines constitutifs de la formation préparée.

Le temps de formation en milieu professionnel est réparti sur les deux années en tenant compte :

- des contraintes matérielles des entreprises et des établissements scolaires ;
- des objectifs pédagogiques spécifiques à ces périodes ;
- des cursus d'apprentissage.

1.1. Modalités d'intervention des professeurs

L'équipe pédagogique, dans son ensemble, est concernée par les périodes de formation en milieu professionnel. La recherche et le choix des entreprises d'accueil relèvent de la responsabilité de l'équipe pédagogique de l'établissement de formation comme le précise la circulaire n° 2000-095 du 26 juin 2000 parue au BO n° 25 du 29 juin 2000. L'intérêt que porteront les professeurs à l'entreprise et au rôle du tuteur permettra d'assurer la continuité de la formation.

En accord avec le tuteur, chaque professeur peut suivre une activité développée en entreprise par le stagiaire.

1.2. Objectifs généraux

Les périodes de formation en milieu professionnel permettent au candidat :

- d'appréhender concrètement la réalité des contraintes économiques, humaines et techniques de l'entreprise ;
- de comprendre l'importance de l'application des règles d'hygiène et de sécurité ;
- d'intervenir sur des produits de type industriels intégrant des techniques de mise en œuvre dont les établissements de formation peuvent ne pas disposer ;
- d'utiliser des matériels ou des outillages spécifiques de technologies nouvelles ;
- de comprendre la nécessité de l'intégration du concept de la qualité dans toutes les activités développées ;
- d'observer, comprendre et analyser, lors de situations réelles, les différents éléments liés à des stratégies commerciales ;
- de mettre en œuvre ses compétences dans le domaine de la communication avec tous les services ;
- de prendre conscience de l'importance de la compétence de tous les acteurs et des services de l'entreprise.

1.3. Compétences à développer

Les compétences du présent référentiel sont développées conjointement en établissement de formation et en entreprise. Toutefois, les situations permises par la formation en milieu professionnel permettront d'approfondir certaines d'entre elles, en particulier les compétences, **C3.6 - C4.1 à C4.4.** (unités U.31 et U.33)

C'est à dire, tout ou partie des compétences ci-après :

Maintenance des matériels - Contrôle qualité (U.31)

C3.6	Vérifier la conformité des matériaux, matériels et processus
-------------	--

Réalisation et suivi de productions en entreprise (U.31)

C4.1	Mettre en œuvre les technologies de l'information
C4.2	Transmettre les informations et rendre compte
C4.3	Animer et encadrer une équipe
C4.4	Animer les actions sécurité et qualité

Au terme des périodes de formation en milieu professionnel, le candidat constitue un rapport comprenant un rapport d'activités conduites en entreprise. Ce rapport est visé par le tuteur de l'élève en entreprise. Ce visa atteste que les activités développées dans le rapport correspondent à celles confiées à l'élève au cours de sa formation en entreprise.

Le rapport d'activités doit faire apparaître :

- la nature des fonctions exercées dans l'entreprise,
- le compte-rendu de ses activités en développant les aspects relatifs aux compétences définies ci-dessus.

À l'issue des périodes de formation en milieu professionnel seront délivrées des attestations permettant de vérifier le respect de la durée de la formation en entreprise et le secteur d'activité de cette formation. Un candidat qui n'aura pas présenté ces pièces ne pourra pas valider la sous-épreuve E31 "Réalisation et suivi de productions en entreprise" et E33 "Maintenance des matériels – Contrôle qualité".

Pendant chaque période de formation en milieu professionnel, les activités seront organisées et suivies par le tuteur qui assurera cette mission conjointement avec l'équipe pédagogique de l'établissement de formation. À chacune des périodes de formation, un contrat individuel de formation sera préalablement négocié et établi entre le tuteur, l'équipe pédagogique et l'élève.

Ce contrat fera l'objet d'un document qui indiquera :

- la liste des compétences et savoirs à acquérir, en tout ou partie, durant la période considérée ;
- les modalités d'évaluation de ces compétences ;
- l'inventaire des pré-requis nécessaires pour aborder dans des conditions acceptables la formation en milieu professionnel ;
- les modalités de formation envisagées dans l'entreprise (les tâches et le degré d'autonomie, les matériels utilisés, les services ou équipes concernés...).

Chaque période de formation sera évaluée conjointement par le tuteur et l'équipe pédagogique ou son représentant. Le constat établi sera reporté sur le livret de suivi. Une note sera proposée pour chacune d'elles, conjointement par le tuteur et l'équipe pédagogique.

1.4. Contenus et activités

Les périodes de formation portent sur des activités développées dans les différents lieux d'exercice de l'entreprise. Les activités prévues dans la définition des unités U31 et U33 feront obligatoirement partie du travail confié lors des périodes de formation en milieu professionnel.

2. Voie de l'apprentissage

La durée de la formation en milieu professionnel est équivalente à la durée du temps passé en entreprise dans le cadre du contrat d'apprentissage

De manière à établir une cohérence dans le déroulement de la formation, l'équipe pédagogique du centre de formation d'apprentis informe les maîtres d'apprentissage sur les objectifs des différentes périodes passées en entreprise et sur leur importance dans l'évaluation des apprentis.

3. Voie de la formation professionnelle continue

La durée de la formation en milieu professionnel est de **16 semaines** réparties sur les deux années de formation.

3.1. Candidats en situation de première formation ou de reconversion

La durée de la formation en entreprise s'ajoute aux durées de formation dispensées par le centre de formation continue.

Le stagiaire peut avoir la qualité de salarié d'un autre secteur professionnel.

Lorsque cette préparation s'effectue dans le cadre d'un contrat de travail de type particulier, la période de formation en milieu professionnel est intégrée dans la période de formation dispensée, si les activités effectuées sont en cohérence avec les exigences du référentiel et conformes aux objectifs de la formation en entreprise.

3.2. Candidats en situation de perfectionnement

Le certificat de stage peut être remplacé par un ou plusieurs certificats de travail attestant que l'intéressé a développé des activités dans des entreprises relevant du secteur de la scierie en qualité de salarié à plein temps, pendant six mois au cours de l'année précédant l'examen ou à temps partiel pendant un an au cours des deux années précédant l'examen.

Le candidat rédige un rapport sur ses activités professionnelles dans le même esprit qui préside à l'élaboration du rapport pour les candidats scolaires, apprentis ou en formation professionnelle continue visés au 3.1. ci-dessus.

Le rapport fait apparaître :

- la nature des fonctions exercées dans l'entreprise ;
- les types d'activités qui font appel à tout ou partie des compétences décrites ci-dessus (cf. 1.3. compétences à développer).

3.2. Candidats se présentant au titre de trois années d'expérience professionnelle

Le candidat rédige un dossier de synthèse (rapport et certificat de travail) décrivant les activités qu'il a pu exercer dans sa carrière en rassemblant les pièces justificatives correspondantes.

4. Positionnement

Durée minimale de la période de formation en milieu professionnel pour les candidats positionnés par décision du recteur :

- 10 semaines pour les candidats issus de la voie scolaire (art. 15 du décret n° 96-563 du 9 mai 1995 modifié)
- 4 semaines pour les candidats issus de la formation professionnelle continue visés au 3.1. ci-dessus.

ANNEXE IV

<p>TABLEAU DE CORRESPONDANCE ENTRE EPREUVES OU UNITES</p>
--

TABLEAU DE CORRESPONDANCE

Baccalauréat professionnel Productique Bois Spécificité : 1^{ère} transformation du bois (arrêté du 3 septembre 1997) Dernière session 2007	Baccalauréat professionnel Technicien de Scierie défini par le présent arrêté Première session 2008
E 1 : Épreuve scientifique et technique	E 1 : Épreuve scientifique et technique
U.11 : Étude d'un système de production	U.11 : Analyse technique d'une production et d'un système
U.12 : Mathématiques et sciences physiques	U.12 : Mathématiques et sciences physiques
U.13 : Travaux pratiques de sciences physiques	U.13 : Travaux pratiques de sciences physiques
E 2 : Épreuve de technologie	E 2 : Épreuve de technologie
E 3 : Épreuve pratique prenant en compte la formation en milieu professionnel	E 3 : Épreuve pratique prenant en compte la formation en milieu professionnel
U.31 : Évaluation de la formation en milieu professionnel et	U.31 : Réalisation et suivi de productions en entreprise (1)
U.35 : Économie - Gestion	
U.32 : Mettre en œuvre un moyen de montage ou de manutention automatisé et	U.32 : Production de sciages et valorisation (2)
U.34 : Mise en œuvre, contrôle, maintenance d'un moyen de production	U.33 : Maintenance des matériels – Contrôle qualité (2)
U.33 : Établir un bordereau de programmation	
E 4 : Épreuve de langue vivante	E 4 : Épreuve de langue vivante
E 5 : Épreuve de français, histoire -géographie	E 5 : Épreuve de français, histoire -géographie
U.51 : Français	U.51 : Français
U.52 : Histoire - Géographie	U.52 : Histoire - Géographie
E 6 : Épreuve d'éducation artistique, arts appliqués	E 6 : Épreuve d'éducation artistique, arts appliqués
E 7 : Épreuve d'éducation physique et sportive	E 7 : Épreuve d'éducation physique et sportive
Épreuve facultative de langue vivante	Épreuve facultative de langue vivante
Épreuve facultative d'hygiène prévention secourisme	Épreuve facultative d'hygiène prévention secourisme

(1) *En forme globale*, la note à l'unité U.31 définie par le présent arrêté est calculée en faisant la moyenne des notes égales ou supérieures à 10 sur 20 obtenues aux unités U.31 et U.35 définies par l'arrêté du 3 septembre 1997, affectées de leur coefficient.

La note obtenue à l'unité U.31 est affectée de son nouveau coefficient

En forme progressive, la note à l'unité U.31 définie par le présent arrêté est calculée en faisant la moyenne des notes obtenues aux unités U.31 et U.35 définies par l'arrêté du 3 septembre 1997, affectées de leur coefficient, que ces notes soient égales ou supérieures à 10 sur 20 (bénéfice) ou inférieures à 10 sur 20 (report).

La note obtenue à l'unité U.31 est affectée de son nouveau coefficient

(2) *En forme globale*, la note de chacune des unités U.32 et U.33 définies par le présent arrêté est calculée en faisant la moyenne des notes égales ou supérieures à 10 sur 20 obtenues aux unités U.32 et U.34 définies par l'arrêté du 3 septembre 1997, affectées de leur coefficient.

La note obtenue à chacune des unités U.32 et U.33 est affectée de son nouveau coefficient

En forme progressive, la note de chacune des unités U.32 et U.33 définies par le présent arrêté est calculée en faisant la moyenne des notes obtenues aux unités U.32 et U.34 définies par l'arrêté du 3 septembre 1997, affectées de leur coefficient, que ces notes soient égales ou supérieures à 10 sur 20 (bénéfice) ou inférieures à 10 sur 20 (report).

La note obtenue à chacune des unités U.32 et U.33 est affectée de son nouveau coefficient