

BACCALAUREAT PROFESSIONNEL TECHNICIEN DE FABRICATION BOIS ET MATÉRIAUX ASSOCIÉS



DOCUMENT DE LIAISON

SERVICE ACADEMIQUE DE
L'APPRENTISSAGE

CFA – ENTREPRISE

Le Recteur de l'Académie de
Strasbourg

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'G. Chaix'.

Gérald CHAIX

Cahier des charges de la formation

Janvier 2008

L'ENTREPRISE

Dénomination :
Adresse :
.....
(: : :
Courriel :
Chef d'entreprise :
Maître d'apprentissage :

L'APPRENTI(E)

Nom : Prénom :
Adresse :
.....
(: Courriel :

LE REPRESENTANT LEGAL

Nom : Prénom :
Adresse :
.....
(: Courriel :

LE CENTRE DE FORMATION D'APPRENTIS

Désignation :
Adresse :
.....
(: : :
Courriel :
Directeur :
Directeur Adjoint :
Professeur chargé du suivi
- année scolaire : ____/____ :
- année scolaire : ____/____ :

LE CONTRAT

Date de début : Date de fin :
Diplôme préparé en q Ponctuel q Contrôle en cours de formation

LE DOCUMENT DE LIAISON:

1. OBSERVATIONS GENERALES

Outil de base de la formation professionnelle par apprentissage, **le document de liaison répartit et articule les responsabilités de formation entre l'entreprise et le CFA.**

Fruit d'un travail d'équipe de professionnels, de conseillers de l'enseignement technologique, de responsables pédagogiques et d'enseignants, le présent document est élaboré à partir de l'observation du vécu du métier en entreprise. **Les tâches recensées sont les supports des compétences et des savoirs technologiques associés,** mentionnés dans le référentiel du Baccalauréat Professionnel de technicien de fabrication bois et matériaux associés.

Les contenus de formation se répartissent en 4 activités :

- **préparation,**
- **fabrication,**
- **suivi et contrôle,**
- **maintenance**

Il s'agit d'un outil évolutif.

Des modifications ou réajustements pourront se faire après bilan de ce document.

Le document de liaison est un véritable cahier des charges de la formation, un outil de positionnement et en aucun cas un document d'évaluation

2. MISE EN ŒUVRE DU DOCUMENT DE LIAISON

Le document de liaison est présenté et explicité aux Maîtres d'apprentissage :

- par l'inspecteur de l'apprentissage lors de la déclaration en vue de l'accueil d'apprenti(e)s ou lors de sa visite en entreprise
- lors de la formation pédagogique du maître d'apprentissage
- **par le CFA au début de la formation de l'apprenti(e) et lors de la visite pédagogique en entreprise**

Le document de liaison permet d'organiser la progression des enseignements professionnels tout au long de la formation. Il est l'outil de référence qui permet :

Au maître d'apprentissage :

- de choisir et confier à l'apprenti(e) des tâches appropriées en fonction des capacités à atteindre
- de mieux connaître le contenu et la progression de la formation professionnelle
- de positionner l'apprenti(e) tout au long de sa formation

A l'équipe pédagogique du CFA :

- d'organiser sa progression en tenant compte du vécu en entreprise
- d'élaborer des outils d'accompagnement (grille d'évaluation, fiches bilans,...)

A l'apprenti(e) :

- d'avoir un aperçu global de sa formation professionnelle
- de comprendre la complémentarité du CFA et de l'entreprise
- de jouer un rôle actif dans sa formation et d'être plus responsable
- de s'auto positionner

En complément du document de liaison, des outils pédagogiques peuvent être réalisés par les enseignants du CFA, notamment :

- des fiches navettes CFA / Entreprises servant à guider la recherche de l'apprenti(e) et permettant à l'enseignant de CFA de suivre et d'exploiter le vécu de l'apprenti(e) en entreprise
- des grilles d'évaluation ou fiches bilans permettant
 - aux deux partenaires de la formation de positionner l'apprenti(e) de façon régulière et concertée en fonction des objectifs à atteindre
 - à l'apprenti(e) d'être informé(e) de l'avancement de sa formation

BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL " TECHNICIEN MENUISIER - AGENCEUR "

LE PROFIL DE L'EMPLOI

1. L'EMPLOI ET LA QUALIFICATION

Le titulaire du Baccalauréat Professionnel « **technicien de fabrication bois et matériaux associés** » est un technicien d'atelier dans les entreprises de menuiseries et d'ameublement pour la production de petites ou moyennes séries d'ouvrages en bois et matériaux associés.

2. DOMAINE D'INTERVENTION

Le titulaire du Baccalauréat Professionnel "**technicien de fabrication bois et matériaux associés**" est un technicien d'atelier qui participe aux activités d'organisation et maîtrise les techniques de fabrication de produits ou composants tels que :

- les meubles meublants
- les mobiliers d'agencement
- les menuiseries extérieures et intérieures
- les charpentes industrielles et éléments en bois lamellés-collés

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

- **préparer la fabrication d'ouvrages de menuiserie et d'ameublement,**
- **fabriquer et conditionner les ouvrages,**
- **suivre et contrôler la fabrication,**
- **participer à la maintenance des équipements.**

Dans le cadre de ses activités sur un poste ou un îlot de fabrication, il peut être amené à prendre des responsabilités au sein d'une équipe afin d'assurer le bon déroulement de la fabrication et des opérations qui y sont liées (maintenance, contrôle, optimisation, sécurité).

Matériaux associés : matériaux associés au bois ou à ses dérivés lors de la fabrication des ouvrages.

LE REGLEMENT D'EXAMEN

Baccalauréat Professionnel TECHNICIEN DE FABRICATION BOIS et MATERIAUX ASSOCIES		Candidats de la voie scolaire dans un établissement public ou privé- sous contrat, CFA ou section d'apprentissage habilitée, formation professionnelle continue dans un établissement public		
Epreuves	Unite	Coef	Mode	Durée
E.1 : Epreuve scientifique et technique		6		
Sous épreuve E.11 : Etude d'une fabrication	U.11	3	Ponctuel Écrit	4h
Sous épreuve E.12 : Mathématiques et sciences physiques	U.12	2	Ponctuel écrit	2h
Sous épreuve E.13 : Travaux pratiques de sciences physiques	U.13	1	Pratique	45 min
E.2 : Epreuve de technologie Préparation d'une fabrication	U.2	3	CCF	
E.3 : Epreuve pratique prenant en compte la formation en milieu professionnel		8		
Sous épreuve E.31 : Suivi d'une production en entreprise	U.31	3	CCF	
Sous épreuve E.32 : Mise en œuvre d'une fabrication	U.32	3	CCF	
Sous épreuve E.33 : Suivi et contrôle d'une fabrication	U.33	2	CCF	
E.4 : Epreuve de langue vivante	U.4	2	Ecrit	2h
E.5 : Epreuve de français, histoire, géographie		5		
Sous épreuve E.51 : Français	U.51	3	Ecrit	2h30
Sous épreuve E.52 : Histoire - géographie	U.52	2	Ecrit	2h
E.6 : Epreuve d'éducation artistique, arts appliqués	U.6	1	CCF	
E.7 : Epreuve d'éducation physique et sportive	U.7	1	CCF	
Epreuves facultatives (1) Longue vivante Hygiène prévention secourisme	UF.1 UF.2		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

LA FORMATION

La formation des apprenti(e)s est assuré conjointement en entreprise et au CFA. Le CFA intervient en complément de l'action du maître d'apprentissage.

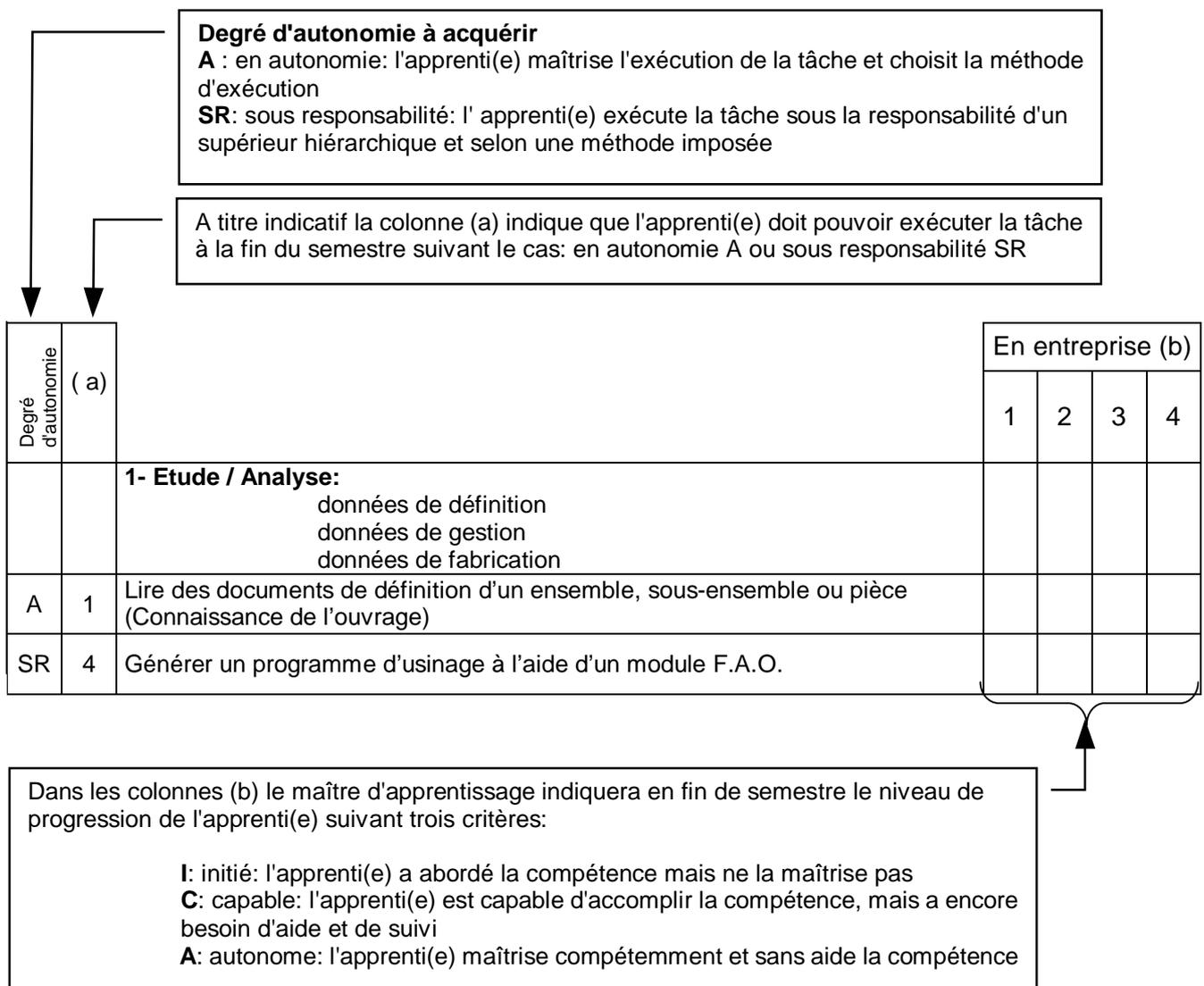
En particulier les activités confiées à l'apprenti(e) en entreprise vont lui permettre tout au long de sa formation de développer des compétences.

1. LA PROGRESSION EN ENTREPRISE

Les différentes tâches sont regroupées suivant 4 activités:

- 1- de préparation
- 2- de fabrication
- 3- de suivi et contrôle
- 4- de maintenance

Comment sont planifiées les tâches?



1 - PREPARATION:

Degré d'autonomie	(a)		En entreprise (b)			
			1	2	3	4
		1- Etude / Analyse: données de définition données de gestion données de fabrication				
A	1	Lire des documents de définition d'un ensemble, sous-ensemble ou pièce (Connaissance de l'ouvrage).				
A	3	Prendre en compte les données de gestion (Organisation de la production).				
A	2	Analyser les documents techniques de fabrication (Connaissance des procédés).				
SR	4	Générer un programme d'usinage à l'aide d'un module F.A.O.				
		2- Réception: du poste de l'îlot				
A	2	Vérifier la nature, la composition, la qualité.				
A	2	Vérifier les spécifications géométriques et dimensionnelles.				
A	1	Vérifier les quantités.				
		3- Organisation: du poste de l'îlot				
SR	4	Gérer les charges des postes de travail				
A	4	Organiser les flux matières sur un îlot.				
SR	4	Affecter les moyens humains aux postes en fonction des contraintes.				
A	2	Préparer le poste de travail : machines, outils, (réglages externes).				
A	3	Réaliser et/ou Installer les montages d'usinage et accessoires.				
A	4	Vérifier, valider le programme et entrer les paramètres nécessaires				
SR	3	Assurer la sécurité et l'ergonomie du poste de travail et de son environnement et proposer des améliorations.				

Dans les colonnes (b) le maître d'apprentissage indiquera en fin de semestre le niveau de progression de l'apprenti(e) suivant trois critères:

I: initié: l'apprenti(e) a abordé la compétence mais ne la maîtrise pas

C: capable: l'apprenti(e) est capable d'accomplir la compétence, mais a encore besoin d'aide et de suivi

A: autonome: l'apprenti(e) maîtrise compétemment et sans aide la compétence

2 - FABRICATION:

Degré d'autonomie	(a)		En entreprise (b)			
			1	2	3	4
		1- Réglage:				
		du poste de l'îlot				
A	2	Régler et monter les outils ou porte outils.				
A	2	Régler la machine.				
A	2	Régler les montages d'usinages.				
A	1	Mettre le poste en sécurité.				
A	3	Régler les systèmes d'approvisionnement et de transfert.				
2 - Réalisation						
A	1	Conduire les opérations d'usinage.				
A	1	Assembler et monter des éléments plans ou volumiques.				
SR	1	Réaliser les opérations courantes de finition.				

Dans les colonnes (b) le maître d'apprentissage indiquera en fin de semestre le niveau de progression de l'apprenti(e) suivant trois critères:

I: initié: l'apprenti(e) a abordé la compétence mais ne la maîtrise pas

C: capable: l'apprenti(e) est capable d'accomplir la compétence, mais a encore besoin d'aide et de suivi

A: autonome: l'apprenti(e) maîtrise compétemment et sans aide la compétence

3 - SUIVI ET CONTROLE:

Degré d'autonomie	(a)		En entreprise (b)			
			1	2	3	4
		1 – Contrôle :				
A	2	Appliquer les procédures de contrôle (fréquence, moyens).				
A	1	Vérifier la qualité (dimension, aspect...).				
A	4	Décider de l'acceptation du produit, de sa retouche, de son rejet.				
A	1	Vérifier les quantités.				
SR	4	Contrôler le respect de la planification.				
		2 – Suivi et Ajustement :				
SR	4	Mesurer les écarts par rapport au prévisionnel.				
A	3	Consigner les résultats obtenus.				
A	3	Compléter les documents de suivi (rendre compte).				
A	4	Proposer des mesures d'ajustement.				
		3 – Améliorations :				
SR	2	Proposer des solutions sur le(s) procédé(s) de fabrication.				
A	4	Émettre des avis sur l'amélioration des matériels et des outils utilisés.				
A	4	Proposer des améliorations du poste et de son environnement.				

Dans les colonnes (b) le maître d'apprentissage indiquera en fin de semestre le niveau de progression de l'apprenti(e) suivant trois critères:

I: initié: l'apprenti(e) a abordé la compétence mais ne la maîtrise pas

C: capable: l'apprenti(e) est capable d'accomplir la compétence, mais a encore besoin d'aide et de suivi

A: autonome: l'apprenti(e) maîtrise compétemment et sans aide la compétence

4- MAINTENANCE:

Degré d'autonomie	(a)		En entreprise (b)			
			1	2	3	4
		1 - Mise en sécurité du poste ou de l'îlot :				
A	2	Couper ou neutraliser les énergies (mise hors tension, mise hors pression, neutralisation des énergies potentielles...).				
SR	2	Condamner la machine / l'installation pour empêcher toute remise en marche intempestive ou involontaire.				
A	3	Vérifier la mise en sécurité complète avant intervention (absence d'énergie, mesures...).				
		2 - Entretien des matériels :				
A	3	Rendre accessibles les organes / les équipements.				
A	3	Contrôler les états (de tension, de coupe, de serrage...).				
A	3	Remplacer les organes, les outils.				
SR	3	Contrôler, déconsigner, faire les essais.				
		3 - Organisation de la maintenance :				
SR	4	Programmer les interventions de maintenance et d'entretien.				
SR	4	Ajuster les opérations de maintenance.				
		4 - Compte-rendu :				
A	3	Consigner et transmettre les observations, les mesures.				
A	3	Proposer des solutions de remédiation, d'amélioration.				

Dans les colonnes (b) le maître d'apprentissage indiquera en fin de semestre le niveau de progression de l'apprenti(e) suivant trois critères:

I: initié: l'apprenti(e) a abordé la compétence mais ne la maîtrise pas

C: capable: l'apprenti(e) est capable d'accomplir la compétence, mais a encore besoin d'aide et de suivi

A: autonome: l'apprenti(e) maîtrise compétemment et sans aide la compétence

2. LA PROGRESSION AU CFA:

L'utilisation des outils et les connaissances sera abordée au cours de la période semestrielle indiquée

LES SAVOIRS TECHNOLOGIQUES ASSOCIÉS

SEMESTRE			
1	2	3	4

S 1 - Construction : analyse des produits

S1.1. La démarche de production industrielle	■			
S1.2. Les systèmes de représentation	■			
S1.3. La modélisation des liaisons et des actions mécaniques	■	■		
S1.4. La statique du solide	■			
S1.5. La résistance des matériaux			■	■
S1.6. Les matériaux	■			

S 2 - Systèmes de fabrication, de manutention, de montage, de finition et de conditionnement

S2.1. Les systèmes de fabrication et de finition		■	■	
S2.2. Les systèmes de manutention		■	■	
S2.3. Les systèmes de montage		■	■	
S2.4. Les systèmes de conditionnement		■	■	

S 3 - Agencement et gestion des outils et des appareillages

S3.1. L'agencement et la gestion des outils de coupe		■		
S3.2. L'agencement et la gestion des appareillages		■		

S 4 - Coupe des matériaux

S4.1. Les outils de coupe		■		
---------------------------	--	---	--	--

S 5 - Organisation et préparation de la fabrication

S5.1. L'organisation de la fabrication		■	■	
S5.2. La préparation de la fabrication		■	■	

S 6 - Gestion de production

S6.1. Approche et définition			■	■
S6.2. Ordonnancement			■	■
S6.3. Optimisation de la production			■	■

S 7 - Santé et sécurité au travail

S7.1. Les accidents du travail et les maladies professionnelles		■		
S7.2. Les principes généraux		■	■	
S7.3. La sécurité		■	■	
S7.4. La conduite à tenir en cas d'accident				■
S7.5. Les conditions de travail			■	■
S7.6. Les risques spécifiques			■	■

S 8 - Qualité et contrôle

S8.1 Concept de qualité				■
S8.2 Coût et causes de non qualité				■
S8.3 Organisation de la démarche qualité				■
S8.4 Mesure de la qualité en production				■

S 9 - Communication et dialogue

S9.1. La communication homme / système		■	■	
S9.2. La communication et le dialogue homme / équipe		■	■	
S9.3. Le dialogue homme / machine		■	■	

S10 - Maintenance

S10.1. Le concept et la définition				
S10.2. Les outils de diagnostic				
S10.3. Les fonctions graissage et étanchéité				
S10.4. Les procédures, les normes, la sécurité				
S10.5. La maintenance des outils de coupes à plaquettes				

LES FICHES NAVETTES

(voir page suivante)

Les fiches navettes CFA / Entreprises servent à consigner les activités confiées à l'apprenti(e) et permettent à l'enseignant de CFA de suivre et d'exploiter le vécu de l'apprenti(e) en entreprise

Elles permettent aux différents partenaires de la formation d'observer la progression de l'apprenti(e). Le maître d'apprentissage ainsi que les enseignants du CFA y consignent la progression de l'apprenti(e) de façon suivie et régulière.

Chaque semaine "entreprise" l'apprenti(e) décrit les tâches qui lui sont confiées durant la semaine et le tuteur positionne l'apprenti(e) suivant trois critères:

I: initié: l'apprenti(e) a abordé la compétence mais ne la maîtrise pas

C: capable: l'apprenti(e) est capable d'accomplir la compétence, mais a encore besoin d'aide et de suivi

A: autonome: l'apprenti(e) maîtrise compétemment et sans aide la compétence.

Lors de chaque passage en CFA, l'apprenti(e) remet la fiche navette à son professeur d'enseignement professionnel

L'ensemble des fiches navettes permettront à l'apprenti(e) de rédiger le rapport d'activité: support de l'évaluation de la sous épreuve E31b : suivi d'une production en entreprise

**BACCALAUREAT PROFESSIONNEL TECHNICIEN DE FABRICATION
BOIS ET MATÉRIAUX ASSOCIÉS**

Nom de l'apprenti(e):

Nom de l'entreprise:

Semaine n° du au

Activités réalisées en entreprise: L'apprenti(e) décrit les activités réalisées dans l'entreprise au cours de la semaine	Degré d'autonomie à compléter par le tuteur		
	I	C	A

I = Initié C = Capable A = Autonome
 Visa du professeur:

Visa du tuteur:

Rédacteur du document de liaison :

M. HAERINGER Dominique - Professeur agrégé en Génie Civil au CFA Schweisguth Séléstat

Sous la responsabilité de :

M. STOCKER Yves – Directeur adjoint du CFA Schweisguth Séléstat

Document validé par :

M. JARRY Francis – Inspecteur de l'Education Nationale – Enseignements techniques

En janvier 2008