

REFERENTIEL DE CERTIFICATION

I - COMPÉTENCES ET SAVOIR-FAIRE

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

<p style="text-align: center;">TABLEAU DE MISE EN RELATION</p> <p style="text-align: center;">des</p> <p style="text-align: center;">TACHES</p> <p style="text-align: center;">du référentiel</p> <p style="text-align: center;">D'ACTIVITÉS PROFESSIONNELLES</p> <p style="text-align: center;">et des</p> <p style="text-align: center;">COMPÉTENCES</p> <p style="text-align: center;">du référentiel</p> <p style="text-align: center;">DE CERTIFICATION</p> <p style="text-align: right;">COMPÉTENCES ⇨</p> <p style="text-align: left;">ACTIVITÉS ⇩ TACHES</p>	C1-1	C1-2	C1-3	C2-1	C2-2	C2-3	C2-4	C3-1	C3-2	C3-3	C3-4	C3-5	C3-6	C3-7	C3-8	C3-9	C3-10	C3-11
	Identifier et décoder des documents techniques	Relever les caractéristiques de l'ouvrage à fabriquer	Rendre compte d'une activité	Interpréter une solution technique	Etablir un débit-matière et/ou une liste de composants	Compléter les modes opératoires de fabrication	Traduire graphiquement une solution technique	Installer et mettre en sécurité son poste de travail	Vérifier la conformité des matériaux et des produits	Préparer les pièces à usiner, à monter, à finir	Installer et régler les outils, les accessoires, les pièces	Conduire les opérations d'usinage	Assembler les composants constitutifs d'un ouvrage	Réaliser les opérations de finition et de traitement	Conditionner, stocker, charger, décharger ...	Poser des mobiliers d'agencement intérieur	Assurer la maintenance des machines et des outillages	Gérer l'environnement du poste de travail
2 - LOGISTIQUE																		
Conditionnement, stockage, chargement, déchargement																		
- Rassembler et contrôler les matériels, matériaux, produits, ouvrages	X	X	X					X							X			
- Conditionner, protéger et entreposer les bois, produits et ouvrages															X			
- Charger, décharger les matériels, outillages, matériaux, produits,															X			
3 - MISE EN ŒUVRE SUR SITE																		
Installation et mise en sécurité du site de pose																		
- Mettre en sécurité son poste de travail et son environnement proche	X							X										X
- Préparer les matériels et outillages nécessaires à la pose des ouvrages	X	X	X	X	X	X	X	X	X									
- Approvisionner et disposer rationnellement les ouvrages à poser	X	X	X	X				X	X									
Montage et pose de mobiliers d'agencement intérieur																		
- Préparer, adapter le produit à la situation de pose	X	X	X				X			X	X	X					X	
- Assembler les composants et accessoires	X	X	X										X				X	
- Régler les mises à niveau, aplomb, planimétrie																	X	
- Ajuster, traîner, retoucher, modifier, etc.												X					X	
- Fixer, solidariser aux supports																	X	
- Poser les équipements, quincailleries et accessoires													X				X	
- Protéger les ouvrages et/ou produits posés														X			X	X
- Vérifier le fonctionnement et le parfait achèvement de l'ouvrage	X	X	X					X									X	
Désinstallation du site de pose																		
- Nettoyer la zone de travail et ses abords																		X
- Trier et évacuer les déchets																X		X
- Ranger et maintenir en état les matériels et outillages											X						X	X

PRÉSENTATION DES CAPACITÉS GÉNÉRALES ET DES COMPÉTENCES

CAPACITÉS GÉNÉRALES

COMPÉTENCES

S'INFORMER
INFORMER

C1

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

TRAITER
INTERPRÉTER

C2

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

RÉALISER

C3

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

CAPACITÉ GÉNÉRALE : C1 S'INFORMER – INFORMER

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

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

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

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

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

C1.3 Rendre compte d'une activité

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

CAPACITÉ GÉNÉRALE : C2 TRAITER INTERPRÉTER**C2.1 Interpréter une solution technique**

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

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

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

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

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

C2.3 Compléter les modes opératoires de fabrication.

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

C2.4 Traduire graphiquement une solution technique			
	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C2.4.1	Établir le relevé d'un élément ou d'une partie d'un ouvrage et/ou d'un produit	Dessin de bâtiment Dessin d'ensemble Plan d'agencement et de mobilier	Le relevé est conforme. Le document établi est exploitable.
C2.4.2	Exécuter un croquis ou schéma à main levée d'un élément ou d'une partie d'un ouvrage et/ou d'un produit	Instructions orales et/ou écrites	Le croquis traduit correctement les besoins exprimés.
C2.4.3	Interpréter et tracer : - les jeux de fonctionnement - les formes complexes ("Chapeau de gendarme", "anse de panier"...) - les vraies grandeurs de surfaces planes (hotte de cuisine panneau, caisson oblique...)	Dessin d'ensemble Plan d'agencement et/ou de mobilier Limité aux vraies grandeurs de surfaces et angles obtenues par projection orthogonale (une seule face oblique...)	La cote fonctionnelle spécifiée est exacte. Les formes définies et les vraies grandeurs de surfaces sont justes et exploitables.
C2.4.4	Réaliser des tracés professionnels : - épure vraie grandeur, plan sur règle, mise au plan	Dessin d'ensemble Plan d'agencement et de mobilier Relevé de mesures	Les tracés professionnels sont exploitables pour le tracé des éléments du produit à réaliser.
C2.4.5	Représenter à l'aide des moyens graphiques : - des dessins d'exécution (détail d'une liaison, d'un assemblage...) - des représentations orthogonales d'éléments et/ou sous-ensembles simples (face, dessus, coté, coupes, sections)	Poste de travail adapté (manuel et/ou informatisé) Information orale ou écrite Croquis Dessin d'ensemble Plan d'agencement et de mobilier Fiche technique Normes et DTU	Les résultats respectent les données et les règles de représentation et de cotation. Les représentations sont pertinentes et exploitables. Les différents documents exécutés ne comportent pas d'erreur pour l'ouvrage.
C2.4.6	Indiquer sur un croquis, un schéma ou une mise au plan les cotes fonctionnelles.	Sous-ensemble simple.	Les conditions de fonctionnement sont définies.

CAPACITÉ GÉNÉRALE : C3 RÉALISER

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

C3.2 Vérifier la conformité des matériaux et des produits

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C3.2.1	Contrôler quantitativement à la réception, en cours et en fin d'opération les matériaux, produits et ouvrages : <ul style="list-style-type: none"> - à usiner - à monter - à finir 	Données orales et/ou écrites ou informatisées Dessin de fabrication Nomenclature Feuille de débit	Les quantités sont respectées. Les matériaux et produits sont conformes aux prescriptions.
C3.2.2	Contrôler qualitativement à la réception en cours et en fin d'opération : <ul style="list-style-type: none"> - les dimensions - la géométrie - les caractéristiques physiques - l'aspect (des matériaux, produits et ouvrages, à usiner, à monter, à finir) 	Fiche de contrôle Fiche d'instructions Fiche technique Matériaux, pièces usinées, produits, ouvrages, etc... Quincailleries, accessoires Appareils et dispositifs de mesure et de contrôle Protocoles et procédures	Les protocoles et procédures de mesure et de contrôle sont appliqués avec rigueur. Les indicateurs de qualité choisis sont pertinents et fiables.
C3.2.3	Consigner les résultats	Fiche d'instructions Fiche de relevé	Les résultats sont correctement consignés. Les relevés sont exploitables.
C3.2.4	Décider de l'acceptation du produit, de sa retouche ou de son rejet		Les décisions prises sont conformes aux exigences de qualité.
C3.2.5	Contrôler le bon fonctionnement des produits et ouvrages montés	Procédures d'utilisation	Le fonctionnement est correct. Les jeux sont respectés.

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

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

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

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

C3.5 Conduire les opérations d'usinage

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

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

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

C3.7 Réaliser les opérations de finition et de traitement

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

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

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

C3.9 Poser des mobiliers d'agencement intérieur

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

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

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

C3.10 Assurer la maintenance des machines et des outillages

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

C3.11 Gérer l'environnement du poste de travail

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

TABLEAU DE MISE EN RELATION « COMPÉTENCES - UNITÉS »

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