

RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION

I - COMPÉTENCES ET SAVOIR-FAIRE

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

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

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

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

CAPACITÉ GÉNÉRALE : C 1 S'INFORMER - INFORMER

C 1.1 – Identifier et décoder des documents de représentation technique

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

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

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

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

C1.3 – Rendre compte d'une activité

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

CAPACITÉ GÉNÉRALE : C 2 TRAITER - INTERPRÉTER

C 2.1 - Interpréter une solution technique

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

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

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

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

C 2.3 – Compléter les modes opératoires de fabrication

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

C 2.4 – Traduire graphiquement une solution technique

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

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

CAPACITÉ GÉNÉRALE : C 3 METTRE EN ŒUVRE - RÉALISER

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

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

C 3.2 - Conduire les opérations en amont du sciage

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

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

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

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

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

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

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

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

C 3.5 : Valoriser les produits de la première transformation.

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

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

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

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

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

C 3.8 : Assurer la maintenance des matériels et outillages.

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

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

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

TABLEAU DE MISE EN RELATION "COMPÉTENCES – UNITÉS"

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