

**Spécialité**  
**Technicien de scierie**  
Baccalauréat professionnel

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

Direction de l'enseignement scolaire

*Service des formations*

Sous-direction des formations professionnelles

*Bureau de la réglementation  
des diplômes professionnels*

Arrêté du 22 février 2006 portant création  
du baccalauréat professionnel  
spécialité Technicien de scierie  
et fixant ses modalités de préparation  
et de délivrance

*NOR : MENE0600645A*

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

Vu le décret n° 95-663 du 9 mai 1995 modifié portant règlement général du baccalauréat professionnel ; Vu l'arrêté du 9 mai 1995 relatif au positionnement en vue de la préparation du baccalauréat professionnel, du brevet professionnel, du brevet de technicien supérieur ; Vu l'arrêté du 9 mai 1995 fixant les conditions d'habilitation à mettre en œuvre le contrôle en cours de formation en vue de la délivrance du baccalauréat professionnel, du brevet professionnel et du brevet de technicien supérieur ; Vu l'arrêté du 24 juillet 1997 fixant les modalités de notation aux examens du brevet de technicien supérieur, du baccalauréat professionnel et du brevet professionnel ; Vu l'arrêté du 11 juillet 2000 relatif à l'obtention de dispenses d'unités à l'examen du baccalauréat professionnel ; Vu l'arrêté du 4 août 2000 modifié relatif à l'attribution de l'indication « section européenne » sur le diplôme du baccalauréat professionnel ; Vu l'arrêté du 17 juillet 2001 modifié relatif à l'organisation et aux horaires d'enseignement dispensés dans les formations sous statut scolaire préparant aux baccalauréats professionnels ; Vu l'arrêté du 15 juillet 2003 modifié relatif à l'épreuve orale facultative de langue vivante à l'examen du baccalauréat professionnel ; Vu l'avis de la commission professionnelle consultative « bois et dérivés » du 23 novembre 2005 ; Vu l'avis du Conseil supérieur de l'éducation du 19 janvier 2006,

Arrête

*Article premier* – Il est créé un baccalauréat professionnel, spécialité Technicien de scierie, dont la définition et les conditions de délivrance sont fixées conformément aux dispositions du présent arrêté.

*Article 2* – Le référentiel des activités professionnelles et le référentiel de certification de ce baccalauréat sont définis en annexe I a et Ib au présent arrêté.

Les unités constitutives du référentiel de certification du baccalauréat professionnel, spécialité Technicien de scierie, sont définies en annexe IIa au présent arrêté.

*Article 3* – Le règlement d'examen est fixé à l'annexe IIb du présent arrêté.

La définition des épreuves ponctuelles et des situations d'évaluation en cours de formation est fixée à l'annexe II c du présent arrêté.

*Article 4* – L'accès en première année du cycle d'études conduisant au baccalauréat professionnel, spécialité Technicien de scierie, est ouvert :

a/ en priorité aux candidats titulaires d'un des diplômes suivants :

– BEP et CAP du secteur du bois ;

b/ sur décision du recteur, après avis de l'équipe pédagogique, aux candidats :

– titulaires d'un BEP ou d'un CAP autres que ceux visés ci-dessus ;

– ayant accompli au moins la scolarité complète d'une classe de première ;

– titulaires d'un diplôme ou titre homologué classé au niveau V ;

– ayant interrompu leurs études et souhaitant reprendre leur formation s'ils justifient de deux années d'activité professionnelle ;

– ayant accompli une formation à l'étranger.

Ces candidats font obligatoirement l'objet d'une décision de positionnement qui fixe la durée de leur formation.

*Article 5* – Les horaires de formation applicables au baccalauréat professionnel, spécialité Technicien de scierie, sont fixés par l'arrêté du 17 juillet 2001 modifié susvisé (grille horaire n° 1 de la production).

La durée de la formation en milieu professionnel au titre de la préparation du baccalauréat professionnel, spécialité Technicien de scierie, est de seize semaines. Les modalités, l'organisation et les objectifs de cette formation sont définis en annexe III du présent arrêté.

*Article 6* – Pour l'épreuve obligatoire de langue vivante, les candidats ont à choisir entre les langues vivantes énumérées ci-après :

allemand, anglais, arabe littéral, arménien, cambodgien, chinois, danois, espagnol, finnois, grec moderne, hébreu moderne, italien, japonais, néerlandais, norvégien, persan, polonais, portugais, russe, suédois, turc, vietnamien.

Les candidats peuvent choisir au titre de l'épreuve de langue vivante facultative les langues énumérées ci-après :

allemand, amharique, anglais, arabe, arménien, berbère (chleuh ou rifain ou kabyle), bulgare, cambodgien, chinois, danois, espagnol, finnois, grec moderne, hébreu moderne, hongrois, islandais, italien, japonais, laotien, malgache, néerlandais, norvégien, persan, polonais, portugais, roumain, russe, serbe, croate, suédois, tchèque, turc, vietnamien, basque, breton, catalan, corse, créole, gallo, occitan, tahitien, langues régionales d'Alsace, langues régionales des pays mosellans, langues mélanésiennes (ajië, drehu, nengone, paicî).

Cette interrogation n'est autorisée que dans les académies où il est possible d'adjoindre au jury un examinateur compétent.

*Article 7* – Pour chaque session d'examen, le ministre chargé de l'Éducation nationale arrête la date de clôture des registres d'inscription et le calendrier des épreuves écrites obligatoires.

La liste des pièces à fournir lors de l'inscription à l'examen est fixée par chaque recteur.

*Article 8* – Chaque candidat précise, au moment de son inscription, s'il présente l'examen sous la forme globale ou sous la forme progressive, conformément aux dispositions des articles 25 et 26 du décret du 9 mai 1995 modifié susvisé. Le choix pour l'une ou l'autre de ces modalités est définitif.

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

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

Le baccalauréat professionnel spécialité Technicien de scierie est délivré aux candidats ayant passé avec succès l'examen défini par le présent arrêté, conformément aux dispositions du titre III du décret du 9 mai 1995 susvisé.

*Article 9* – Les correspondances entre les épreuves ou unités de l'examen défini par l'arrêté du 3 septembre 1997 relatif aux modalités de préparation et de délivrance du baccalauréat professionnel spécialité Productique bois et les épreuves et unités de l'examen défini par le présent arrêté sont fixées à l'annexe IV au présent arrêté.

Les notes égales ou supérieures à 10 sur 20 obtenues aux épreuves ou unités de l'examen présenté suivant les dispositions de l'arrêté du 3 septembre 1997 précité et dont le candidat demande le bénéfice sont reportées, dans les conditions prévues à l'alinéa précédent, dans le cadre de l'examen organisé selon les dispositions du présent arrêté conformément à l'article 18 du décret du 9 mai 1995 susvisé et à compter de la date d'obtention et pour leur durée de validité.

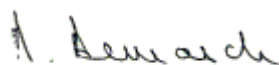
*Article 10* – La première session d'examen du baccalauréat professionnel spécialité Technicien de scierie organisée conformément aux dispositions du présent arrêté aura lieu en 2008.

La dernière session d'examen du baccalauréat professionnel spécialité Productique bois organisée conformément aux dispositions de l'arrêté du 3 septembre 1997 modifié précité aura lieu en 2007.

*Article 11* – Le directeur de l'enseignement scolaire et les recteurs sont chargés, chacun en ce qui le concerne, de l'exécution du présent arrêté qui sera publié au *Journal officiel de la République française*.

Fait à Paris, le 22 février 2006

Pour le ministre de l'Éducation nationale et par délégation,  
Le directeur de l'enseignement scolaire



*JO* du 4 mars 2006

*BO* du 30 mars 2006

*Nota* – Cette brochure est disponible au Centre national de documentation pédagogique, 13 rue du Four, 75006 Paris, dans les centres régionaux et départementaux de documentation pédagogique et en ligne à l'adresse suivante : [www.cndp.fr](http://www.cndp.fr)

**ANNEXE I**  
**Référentiels du diplôme**

Référentiel des activités professionnelles  
Référentiel de certification

# Référentiel des activités professionnelles

## (annexe la)

### L'emploi et la qualification

#### 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.

#### Classification du diplôme et niveau de qualification

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

#### 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.

#### Contexte professionnel

##### 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...).

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.

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.

### Activités professionnelles – 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'informations, se référer aux tableaux de détail des activités.

Activités	Tâches	AP	AT	AR
Fonction	Négoce des produits forestiers			
<b>Achat des produits forestiers</b>				
	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		
<b>Gestion de l'exploitation des produits forestiers</b>				
	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			
<b>Réception, contrôle et stockage des grumes</b>				
	Élaborer ou renseigner le (ou les) document(s) 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
<b>Préparation des grumes et des billes – Gestion du parc à grumes</b>				
	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
<b>Approvisionnement de la scierie</b>				
	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			
<b>Organisation et préparation du débit</b>				
	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
<b>Conduite des opérations de sciage</b>				
	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
<b>Gestion de la production (produits de scierie)</b>				
	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			
<b>Classement – Conditionnement – Logistique</b>				
	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
<b>Traitement – Séchage des produits issus du sciage</b>				
	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
<b>Valorisation des produits issus du sciage</b>				
	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
<b>Gestion de la production (produits de valorisation)</b>				
	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			
<b>Maintenance des matériels</b>				
	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		
<b>Maintenance des outillages</b>				
	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			
<b>Communication</b>				
	Prendre en compte les informations		X	
	Transmettre les informations		X	
	Rendre compte à sa hiérarchie		X	
<b>Animation – Encadrement</b>				
	Animer une équipe au sein d'un atelier	X		
	Exercer une activité de formation élémentaire	X		
<b>Prévention des risques professionnels</b>				
	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	

## Tableaux de détail des activités

<b>Fonction – négoce des produits forestiers</b>
<b>Activité – achat des produits forestiers</b>
<b>Tâches</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>– Tâche 1 : évaluer quantitativement les produits forestiers sur pied et abattus</li> <li>– Tâche 2 : évaluer qualitativement les produits forestiers sur pied et abattus</li> <li>– Tâche 3 : estimer le prix d'achat des produits forestiers</li> <li>– Tâche 4 : participer à l'achat des produits forestiers</li> </ul>
<b>Conditions d'exercice</b>
<p><b>Situation de travail</b> En forêt, sur aire de dépôt, sur parc à grumes ou sur lieux de vente</p> <p><b>Documents ressources</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Barèmes de cubage</li> <li>– Fiches de cubage</li> <li>– Cartes géographiques</li> <li>– Normes de classement des bois ronds</li> <li>– Cahier des ventes</li> </ul> <p><b>Moyens humain et matériel</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Matériel de mesures et de cubage informatisés ou non</li> <li>– Logiciel de cubage</li> <li>– Matière d'œuvre</li> </ul> <p><b>Autonomie</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Partielle ou totale sur la tâche 1 (selon complexité de l'évaluation)</li> <li>– Partielle sur les tâches 2, 3 et 4</li> </ul>
<b>Résultats attendus</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>– Les évaluations quantitative et qualitative sont cohérentes et tiennent compte des règles ou normes de classement.</li> <li>– Le prix d'achat des produits est réaliste et prend en compte les cours du moment.</li> <li>– La participation aux achats de bois respecte les règles établies.</li> </ul>

<b>Fonction – négoce des produits forestiers</b>
<b>Activité – gestion de l'exploitation des produits forestiers</b>
<b>Tâches</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>– Tâche 1 : évaluer les coûts d'exploitation et de transport</li> <li>– Tâche 2 : participer à l'organisation d'un chantier d'exploitation</li> <li>– Tâche 3 : gérer l'approvisionnement de la scierie en matière première</li> </ul>
<b>Conditions d'exercice</b>
<p><b>Situation de travail</b> En forêt ou sur aire de dépôt</p> <p><b>Documents ressources</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Cartes géographiques</li> <li>– Clauses d'exploitation</li> <li>– Cahier des ventes</li> </ul> <p><b>Moyens humain et matériel</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Poste informatique</li> <li>– Logiciel de calculs</li> <li>– Matière d'œuvre</li> </ul> <p><b>Autonomie</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Partielle ou totale sur la tâche 1 (selon complexité de l'évaluation)</li> <li>– Partielle sur les tâches 2 et 3</li> </ul>
<b>Résultats attendus</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>– L'évaluation des coûts est cohérente et tient compte des clauses d'exploitation.</li> <li>– La participation à l'organisation du chantier prend en compte les contraintes.</li> <li>– L'approvisionnement de la scierie est assuré en quantité, qualité et temps.</li> </ul>

<b>Fonction – réception et préparation des grumes</b>
<b>Activité – réception, contrôle et stockage des grumes</b>
<b>Tâches</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>– Tâche 1 : élaborer ou renseigner le (ou les) document(s) de réception</li> <li>– Tâche 2 : assumer le déchargement des grumes ou des billes</li> <li>– Tâche 3 : trier et contrôler la conformité de l’approvisionnement</li> <li>– Tâche 4 : gérer le stock des grumes ou des billes</li> <li>– Tâche 5 : mettre à jour les documents de gestion des stocks</li> </ul>
<b>Conditions d’exercice</b>
<p><b>Situation de travail</b>  Au parc à grumes et au bureau</p> <p><b>Documents ressources</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Bordereau de livraison</li> <li>– Instructions d’organisation verbales ou écrites</li> <li>– Documents de gestion des stocks informatisés ou non</li> <li>– Consignes d’hygiène, de prévention et de sécurité</li> </ul> <p><b>Moyens humain et matériel</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Matière d’œuvre</li> <li>– Matériels de manutention des grumes et billes utilisables sans habilitation particulière</li> <li>– Moyens de manutention et de chargement spécifiques (si habilitation)</li> <li>– Équipements de protection individuels</li> <li>– Poste informatique et logiciels adaptés</li> </ul> <p><b>Autonomie</b>  Autonomie totale avec responsabilité sur toutes les tâches  <i>NB</i> : la tâche 2 ne pourra être réalisée en autonomie qu’avec habilitation à la conduite des engins de manutention.</p>
<b>Résultats attendus</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>– Les tâches relatives à la réception, au contrôle et au stockage des grumes respectent les contraintes ainsi que les règles et consignes de sécurité.</li> <li>– La gestion des stocks et la mise à jour des documents sont assurées.</li> </ul>

<b>Fonction – réception et préparation des grumes</b>
<b>Activité – préparation des grumes, des billes et gestion du parc à grumes</b>
<b>Tâches</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>– Tâche 1 : cuber, déterminer les rendements grumes/billes</li> <li>– Tâche 2 : choisir les grumes, marquer les découpes en fonction de la commande</li> <li>– Tâche 3 : détecter les corps étrangers ; tronçonner et écorcer les grumes, billes ou billons</li> <li>– Tâche 4 : stocker les billes et billons par qualité ou dimensions</li> <li>– Tâche 5 : mettre à jour les documents de gestion des stocks</li> </ul>
<b>Conditions d'exercice</b>
<p><b>Situation de travail</b> Au parc à grumes et au bureau</p> <p><b>Documents ressources</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Commandes clients et/ou documents de production</li> <li>– Barèmes de cubage</li> <li>– Documents de gestion des stocks informatisés ou non</li> <li>– Consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité</li> </ul> <p><b>Moyens humain et matériel</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Matériel de cubage, de détection, de tronçonnage et d'écorçage</li> <li>– Matière d'œuvre</li> <li>– Poste informatique et logiciel d'optimisation</li> <li>– Matériels de manutention des grumes et billes utilisables sans habilitation particulière</li> <li>– Moyens de manutention et de chargement spécifiques (si habilitation)</li> <li>– Équipements de protection individuels</li> </ul> <p><b>Autonomie</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Totale avec responsabilité pour les tâches 1, 2 et 5</li> <li>– Autonomie totale sur la tâche 3</li> <li>– Partielle ou totale avec responsabilité sur la tâche 4 (si habilitation à la conduite des engins de manutention)</li> </ul>
<b>Résultats attendus</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>– Le cubage, les calculs de rendement, la mise à jour des documents de gestion des stocks sont exploitables.</li> <li>– Le choix des grumes et le marquage des découpes tiennent compte des contraintes de la commande et optimisent la qualité et le rendement.</li> <li>– La détection des corps étrangers, la découpe et l'écorçage des bois respectent les tolérances et les normes ou usages en vigueur.</li> <li>– Le stockage et le tri sont conformes aux instructions et aux règles de sécurité.</li> </ul>

<b>Fonction – réception et préparation des grumes</b>
<b>Activité – approvisionnement de la scierie</b>
<b>Tâches</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>– Tâche 1 : affecter les billes et billons en suivant l'évolution des commandes</li> <li>– Tâche 2 : approvisionner la scierie en utilisant les moyens de manutention</li> </ul>
<b>Conditions d'exercice</b>
<p><b>Situation de travail</b>  Au parc à grumes et à l'atelier de scierie</p> <p><b>Documents ressources</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Documents d'approvisionnement</li> <li>– Fiches de commandes</li> <li>– Consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité</li> </ul> <p><b>Moyens humain et matériel</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Matière d'œuvre</li> <li>– Matériels de manutention des grumes et billes utilisables sans habilitation particulière</li> <li>– Moyens de manutention et de chargement spécifiques (si habilitation)</li> <li>– Équipements de protection individuels</li> </ul> <p><b>Autonomie</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Totale avec responsabilité d'équipe sur la tâche 1</li> <li>– Partielle ou totale avec responsabilité sur la tâche 2 (si habilitation à la conduite des engins de manutention)</li> </ul>
<b>Résultats attendus</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>– L'affectation et l'ordonnancement des billes et billons sont conformes à l'évolution des commandes.</li> <li>– L'approvisionnement est constant et judicieux.</li> <li>– Les règles « gestes et postures » sont respectées durant les manipulations.</li> <li>– Les déplacements et transferts des bois respectent les consignes de sécurité.</li> </ul>

<b>Fonction – élaboration de produits de scierie</b>
<b>Activité – organisation et préparation du débit</b>
<b>Tâches</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>– Tâche 1 : prendre en charge les commandes ou productions en cours</li> <li>– Tâche 2 : choisir et/ou traduire une solution technique de débit optimisé</li> <li>– Tâche 3 : analyser et organiser la fabrication</li> <li>– Tâche 4 : organiser et mettre en œuvre les postes de travail</li> <li>– Tâche 5 : choisir, monter, régler les outils</li> <li>– Tâche 6 : choisir, régler les machines d'un processus ainsi que les paramètres de coupe</li> <li>– Tâche 7 : organiser, mettre en œuvre les contrôles</li> </ul>
<b>Conditions d'exercice</b>
<p><b>Situation de travail</b> À l'atelier de scierie</p> <p><b>Documents ressources</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Fiche de commande</li> <li>– Fiches de postes</li> <li>– Documentation technique des machines</li> <li>– Instructions d'organisation</li> <li>– Fiches de contrôle</li> <li>– Consignes d'hygiène, prévention et sécurité</li> </ul> <p><b>Moyens humain et matériel</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Poste informatique</li> <li>– Logiciel d'optimisation</li> </ul> <p>Équipements de protection individuels (ÉPI)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Matière d'œuvre</li> <li>– Machines de scierie</li> </ul> <p><b>Autonomie</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Partielle (pour système complexe) ou totale sur les tâches 1 et 3</li> <li>– Totale sur la tâche 2</li> <li>– Totale avec responsabilité d'équipe sur les tâches 4, 5, 6, 7</li> </ul>
<b>Résultats attendus</b>
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.



<b>Fonction – élaboration de produits de scierie</b>
<b>Activité – conduite des opérations de sciage</b>
<b>Tâches</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>– Tâche 1 : charger, mettre et maintenir en position la matière d'œuvre sur la machine</li> <li>– Tâche 2 : assurer le débit des produits et leur distribution aux postes avals</li> <li>– Tâche 3 : contrôler les produits en cours de sciage</li> <li>– Tâche 4 : effectuer la mise à longueur des produits en optimisant</li> <li>– Tâche 5 : décider de l'opportunité des changements d'outils</li> </ul>
<b>Conditions d'exercice</b>
<p><b>Situation de travail</b> À l'atelier de scierie</p> <p><b>Documents ressources</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Fiche de commande</li> <li>– Normes de classement des bois</li> <li>– Consignes de prévention et de sécurité</li> <li>– Fiches suiveuses outils</li> <li>– Documents de contrôle</li> </ul> <p><b>Moyens humain et matériel</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Matière d'œuvre</li> <li>– Machines de scierie</li> <li>– Poste informatique</li> <li>– Équipements de protection individuels</li> <li>– Logiciel d'optimisation</li> <li>– Matériels de transfert et manutention</li> </ul> <p><b>Autonomie</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Totale sur toutes les tâches</li> <li>– Avec responsabilité d'équipe sur les tâches 3 et 5</li> </ul>
<b>Résultats attendus</b>
<p>L'ensemble des tâches est effectué de façon rationnelle et conformément :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– aux règles de prévention et de sécurité,</li> <li>– aux instructions fournies et au travail envisagé,</li> <li>– aux dimensions, choix et quantité de la commande.</li> </ul>

<b>Fonction – élaboration de produits de scierie</b>
<b>Activité – gestion de la production (produits de scierie)</b>
<b>Tâches</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>– Tâche 1 : suivre et gérer les flux de production</li> <li>– Tâche 2 : gérer les plannings de charges</li> <li>– Tâche 3 : gérer et optimiser les méthodes de débit</li> <li>– Tâche 4 : analyser et interpréter les résultats des contrôles</li> <li>– Tâche 5 : gérer la sécurité</li> <li>– Tâche 6 : participer à l'élaboration des prix de revient</li> </ul>
<b>Conditions d'exercice</b>
<p><b>Situation de travail</b> À l'atelier de scierie et au bureau</p> <p><b>Documents ressources</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Documents de gestion et d'optimisation (tableaux de charges machines, plannings...)</li> <li>– Documents de contrôle (fiches de dispersions, cartes de contrôles...)</li> <li>– Inventaire des risques liés aux activités</li> <li>– Éléments de calcul des prix de revient</li> </ul> <p><b>Moyens humain et matériel</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Poste informatique</li> <li>– Documents techniques des machines</li> <li>– Plan de l'atelier</li> <li>– Flux matière organisé ou à organiser</li> <li>– Logiciels de gestion de production et d'optimisation de débits</li> </ul> <p><b>Autonomie</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Partielle et/ou totale sur la tâche 6</li> <li>– Totale sur toutes les autres tâches</li> <li>– Avec responsabilité d'équipe sur la tâche 5</li> </ul>
<b>Résultats attendus</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>– La gestion de production permet de maîtriser les flux (quantité, qualité, délais...) et prend en compte des critères fixés (temps morts, encours...).</li> <li>– 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.</li> <li>– Les éléments intervenant dans l'obtention des prix de revient sont identifiés et définis.</li> </ul>

<b>Fonction – valorisation et conditionnement des produits</b>
<b>Activité – classement – conditionnement – logistique</b>
<b>Tâches</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>– Tâche 1 : réceptionner et stocker les produits</li> <li>– Tâche 2 : trier par longueurs et sections, classer qualitativement les produits</li> <li>– Tâche 3 : empiler, cercler, coliser</li> <li>– Tâche 4 : gérer le stock (organiser, contrôler, étiqueter, marquer)</li> <li>– Tâche 5 : mettre à jour les documents de stock et d'expédition</li> <li>– Tâche 6 : conditionner les produits en vue de l'expédition</li> </ul>
<b>Conditions d'exercice</b>
<p><b>Situation de travail</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Sur le lieu de triage de produits de scierie, sur le parc à débit ou sur la zone de stockage</li> <li>– Sur le lieu de préparation des commandes</li> </ul> <p><b>Documents ressources</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Normes et règles de classement dimensionnel et qualitatif des produits</li> <li>– Fiches de commande et/ou de réception-cubage</li> <li>– Consignes verbales ou écrites</li> <li>– Fiches de stock et d'expédition informatisées ou non</li> <li>– Consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité</li> </ul> <p><b>Moyens humain et matériel</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Produits de scierie</li> <li>– Équipements de protection individuels</li> <li>– Matériel de marquage, d'étiquetage et de colisage</li> <li>– Instruments de mesure</li> <li>– Moyens de manutention et de chargement spécifiques (si habilitation)</li> </ul> <p><b>Autonomie</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Partielle ou totale sur toutes les tâches (si habilitation à la conduite des engins de manutention)</li> <li>– Avec responsabilité d'équipe sur les tâches 1, 3, 5 et 6</li> </ul>
<b>Résultats attendus</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>– L'ensemble des tâches est effectué selon les instructions et/ou les normes ou usages : <ul style="list-style-type: none"> <li>• en matière de tri dimensionnel, confection des paquets, cubage...</li> <li>• dans le respect des consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité.</li> </ul> </li> <li>– Les documents de stock et d'expédition sont correctement renseignés.</li> </ul>

<b>Fonction – valorisation et conditionnement des produits</b>
<b>Activité – traitement – séchage des produits issus du sciage</b>
<b>Tâches</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>– Tâche 1 : déterminer la nécessité et les conditions de traitement ou de séchage du bois</li> <li>– Tâche 2 : conditionner sous forme de charges les produits issus du sciage en vue des opérations de traitement ou de séchage</li> <li>– Tâche 3 : effectuer les opérations de traitement de préservation du bois</li> <li>– Tâche 4 : conduire et contrôler les opérations de séchage naturel ou artificiel du bois</li> </ul>
<b>Conditions d'exercice</b>
<p><b>Situation de travail</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– À la station de traitement</li> <li>– Au parc de séchage ou au séchoir artificiel</li> </ul> <p><b>Documents ressources</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Normes et règles en vigueur</li> <li>– Données orales et/ou écrites</li> <li>– Documentations techniques</li> <li>– Consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité</li> </ul> <p><b>Moyens humain et matériel</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Produits de scierie</li> <li>– Appareils de mesure et de contrôle</li> <li>– Séchoirs à bois</li> <li>– Équipements de protection individuels</li> <li>– Appareils de traitement du bois et produits associés</li> <li>– Moyens de manutention et de chargement spécifiques (si habilitation)</li> </ul> <p><b>Autonomie</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Totale sur la tâche 1</li> <li>– Totale avec responsabilité d'équipe sur la tâche 2</li> <li>– Partielle ou totale avec responsabilité d'équipe sur les tâches 3 et 4</li> </ul>
<b>Résultats attendus</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>– Les conditions de traitement ou de séchage du bois sont correctement définies.</li> <li>– La préparation et la conduite des opérations de traitement ou de séchage : <ul style="list-style-type: none"> <li>• permettent une valorisation correcte des produits,</li> <li>• prennent en compte les risques et respectent des consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité.</li> </ul> </li> </ul>

<b>Fonction – valorisation et conditionnement des produits</b>
<b>Activité – valorisation des produits issus du sciage</b>
<b>Tâches</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>– Tâche 1 : façonner les produits (déligner, tronçonner des pré-débits)</li> <li>– Tâche 2 : corroyer et profiler des produits (pièces parallélépipédiques)</li> <li>– Tâche 3 : monter et assembler des produits (abouter, clouer, agraffer)</li> <li>– Tâche 4 : conduire et gérer un processus de valorisation de produit</li> </ul>
<b>Conditions d'exercice</b>
<p><b>Situation de travail</b> Aux ateliers de fabrication</p> <p><b>Documents ressources</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Consignes verbales et/ou écrites</li> <li>– Fiches de commande, de fabrication, de contrôle</li> <li>– Dessins de définition, de fabrication...</li> <li>– Consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité</li> </ul> <p><b>Moyen humain et matériel</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Matière d'œuvre</li> <li>– Machines-outils à bois</li> <li>– Appareils de mesure et de contrôle</li> <li>– Équipements de protection individuels</li> </ul> <p><b>Autonomie</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Totale avec responsabilité d'équipe sur les tâches 1, 2 et 3</li> <li>– Partielle ou totale avec responsabilité d'équipe sur la tâche 4</li> </ul>
<b>Résultats attendus</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>– L'utilisation des machines est rationnelle.</li> <li>– Les tolérances dimensionnelles et qualitatives sont respectées.</li> <li>– Les risques sont pris en compte et les consignes de sécurité sont appliquées.</li> </ul>

<b>Fonction – valorisation et conditionnement des produits</b>
<b>Activité – gestion de la production (produits de valorisation)</b>
<b>Tâches</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>– Tâche 1 : suivre et gérer les flux de production</li> <li>– Tâche 2 : gérer les plannings de charges</li> <li>– Tâche 3 : analyser et interpréter les résultats des contrôles</li> <li>– Tâche 4 : gérer la sécurité</li> <li>– Tâche 5 : participer à l'élaboration des prix de revient</li> </ul>
<b>Conditions d'exercice</b>
<p><b>Situation de travail</b> À l'atelier de fabrication et au bureau</p> <p><b>Documents ressources</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Documents de gestion et d'optimisation (tableaux de charges machines, plannings...)</li> <li>– Documents de contrôle (fiches de dispersions, cartes de contrôles...)</li> <li>– Inventaire des risques liés aux activités</li> <li>– Éléments de calcul des prix de revient</li> </ul> <p><b>Moyens humain et matériel</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Poste informatique</li> <li>– Documents techniques des machines</li> <li>– Plan de l'atelier</li> <li>– Flux matière organisé ou à organiser</li> <li>– Logiciels de gestion de production</li> </ul> <p><b>Autonomie</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Partielle et/ou totale sur la tâche 5</li> <li>– Totale sur toutes les autres tâches</li> <li>– Avec responsabilité d'équipe sur la tâche 4</li> </ul>
<b>Résultats attendus</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>– La gestion de production permet de maîtriser les flux (quantité, qualité, délais...) et prend en compte des critères fixés (temps morts, encours...).</li> <li>– 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.</li> <li>– Les éléments intervenant dans l'obtention des prix de revient sont identifiés et définis.</li> </ul>

<b>Fonction – maintenance des matériels et outillages</b>
<b>Activité – maintenance des matériels</b>
<b>Tâches</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>– Tâche 1 : établir et exploiter des fiches de maintenance</li> <li>– Tâche 2 : couper les énergies, consigner les machines</li> <li>– Tâche 3 : assurer la maintenance de premier niveau</li> <li>– Tâche 4 : détecter et signaler les dysfonctionnements</li> <li>– Tâche 5 : diagnostiquer les anomalies</li> <li>– Tâche 6 : assurer la maintenance et le dépannage des matériels</li> </ul>
<b>Conditions d'exercice</b>
<p><b>Situation de travail</b> À tout poste ou dans toute situation de travail du métier</p> <p><b>Documents ressources</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Documentation technique des machines</li> <li>– Fiches de maintenance et de suivi</li> <li>– Procédure de maintenance de premier niveau</li> <li>– Consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité</li> </ul> <p><b>Moyens humain et matériel</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Machines de scierie, de valorisation de produits, d'affûtage</li> <li>– Matériel de maintenance</li> <li>– Équipements de protection collectifs et individuels</li> </ul> <p><b>Autonomie</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Partielle sur les tâches 1 (pour système complexe), 5 et 6</li> <li>– Totale sur les tâches 1, 2, 3, 4</li> <li>– Avec responsabilité d'équipe sur les tâches 1, 2, 3</li> </ul>
<b>Résultats attendus</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>– L'ensemble des tâches est effectué de façon rationnelle et conformément : <ul style="list-style-type: none"> <li>• aux règles d'hygiène, de prévention et de sécurité,</li> <li>• aux instructions et procédures fournies.</li> </ul> </li> <li>– Les dysfonctionnements sont signalés et consignés sur les fiches de suivi.</li> <li>– Le diagnostic des anomalies permet une intervention efficace.</li> </ul>

<b>Fonction – maintenance des matériels et outillages</b>
<b>Activité – maintenance des outillages</b>
<b>Tâches</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>– Tâche 1 : contrôler l'état de coupe des outils</li> <li>– Tâche 2 : installer et régler les outils sur les machines d'affûtage courantes</li> <li>– Tâche 3 : réaffûter l'arête tranchante des outils de coupe</li> <li>– Tâche 4 : remettre en état les outils de coupe à plaquettes amovibles</li> <li>– Tâche 5 : organiser la gestion des outils de coupe</li> </ul>
<b>Conditions d'exercice</b>
<p><b>Situation de travail</b> Sur la zone de maintenance des outils de coupe et dans l'utilisation des machines d'affûtage courantes</p> <p><b>Documents ressources</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Documentation technique relative aux outils et aux matériels d'affûtage</li> <li>– Procédure de mise en œuvre des postes de travail</li> <li>– Fiches de suivi des outils de coupe</li> <li>– Consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité</li> </ul> <p><b>Moyen humain et matériel</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Machines et matériels d'affûtage</li> <li>– Appareils de mesure et contrôle</li> <li>– Équipements de protection individuels</li> </ul> <p><b>Autonomie</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Partielle sur la tâche 5 (cas d'un système complexe)</li> <li>– Totale sur toutes les tâches</li> <li>– Avec responsabilité d'équipe sur les tâches 1 et 5</li> </ul>
<b>Résultats attendus</b>
La gestion et l'affûtage des outils de coupe permettent le bon fonctionnement du système de production.



<b>Fonction – communication, animation et encadrement</b>
<b>Activité – communication</b>
<b>Tâches</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>– Tâche 1 : prendre en compte les informations</li> <li>– Tâche 2 : transmettre les informations</li> <li>– Tâche 3 : rendre compte à sa hiérarchie</li> </ul>
<b>Conditions d'exercice</b>
<p><b>Situation de travail</b> Dans toutes les situations d'entreprise</p> <p><b>Documents ressources</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Fiches de suivi</li> <li>– Fiches de procédure</li> <li>– Fiches sécurité machines, cahiers hygiène et sécurité</li> <li>– Documents de liaison</li> </ul> <p><b>Moyens humain et matériel</b> Interlocuteurs internes et externes à l'entreprise</p> <p><b>Autonomie</b> Totale sur toutes les tâches</p>
<b>Résultats attendus</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>– Les informations sont comprises et retransmises en totalité et en toute objectivité.</li> <li>– Les comptes rendus sont clairs et exploitables.</li> </ul>

<b>Fonction – communication, animation et encadrement</b>
<b>Activité – animation – encadrement</b>
<b>Tâches</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>– Tâche 1 : animer une équipe au sein d'un atelier</li> <li>– Tâche 2 : exercer une activité de formation élémentaire</li> </ul>
<b>Conditions d'exercice</b>
<p><b>Situation de travail</b> Travail au sein d'une équipe</p> <p><b>Documents ressources</b> Tout type de documents d'aide au management</p> <p><b>Moyens humain et matériel</b> Aide et appui du supérieur direct ou d'un intervenant extérieur</p> <p><b>Autonomie</b> Partielle sur les deux tâches</p>
<b>Résultats attendus</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>– Fait émerger un esprit d'équipe et une bonne cohésion au sein du groupe concourant à la réalisation des objectifs de l'entreprise.</li> <li>– L'information apportée est claire, compréhensible et facilement exploitable.</li> </ul>

<b>Fonction – communication, animation et encadrement</b>
<b>Activité – prévention des risques professionnels</b>
<b>Tâches</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>– Tâche 1 : identifier et évaluer les risques de sa (ou ses) situation(s) de travail</li> <li>– Tâche 2 : proposer des mesures de prévention ou de protection</li> <li>– Tâche 3 : adopter un comportement adapté en cas d'incident, d'accident ou de dysfonctionnement</li> </ul>
<b>Conditions d'exercice</b>
<p><b>Situation de travail</b> À tous les postes ou dans toutes les situations de travail propres au métier</p> <p><b>Documents ressources</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Document unique de sécurité</li> <li>– Cahiers hygiène et sécurité</li> <li>– Plan de prévention des risques</li> <li>– Relevé des accidents</li> </ul> <p><b>Moyens humain et matériel</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Formation SST ou connaissance des consignes de base</li> <li>– Formation « gestes et postures » ou connaissance des consignes de base</li> </ul> <p><b>Autonomie</b> Totale sur toutes les tâches</p>
<b>Résultats attendus</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>– Le risque est bien pris en compte dans chacune des tâches professionnelles réalisées.</li> <li>– L'évaluation des risques est correcte et permet une amélioration éventuelle des conditions de travail.</li> </ul>

## **ANNEXE II**

**ÉPREUVE E.3**

**UNITÉS U.31 – U.32 – U.33 – U.34 – U.35**

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

**COEFFICIENT : 9**

**SOUS-ÉPREUVE E.31**

**UNITÉ U.31**

**RÉALISATION ET SUIVI DE PRODUCTIONS EN ENTREPRISE**

**COEFFICIENT : 2**

## 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 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 :

Cette partie présente les activités effectuées par le candidat en entreprise en lien avec le référentiel du domaine professionnel.

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

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 20 minutes, coefficient 2.

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 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 et concerne les activités professionnelles exercées pendant la période de formation en milieu professionnel.

- A. Inventaire des situations professionnelles vécues en entreprise.
- B. 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 30 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.

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

#### A. Inventaire des situations professionnelles vécues en entreprise :

Le candidat résume ici l'ensemble des activités et des tâches professionnelles accomplies 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...).

#### B. 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 **10 minutes**. Il sera suivi de **10 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.

A l'issue de l'exposé, au cours d'un entretien, le jury questionne le candidat sur l'organisation du travail, les solutions techniques et moyens de mise en œuvre retenus et leur justification.

### **• Contrôle en cours de formation :**

L'évaluation s'effectue sur la base d'un contrôle en cours de formation à l'occasion d'**une situation d'évaluation** organisées **dans l'établissement**, concernant le **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.**

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**

La définition de la sous-épreuve E.32 est conforme à celle disposée dans l'arrêté du 22 février 2006 portant création du baccalauréat professionnel spécialité *technicien de scierie* et fixant ses modalités de préparation et de délivrance

**SOUS-ÉPREUVE E.33**

**UNITÉ U.33**

**MAINTENANCE DES MATÉRIELS – CONTRÔLE QUALITÉ**

**COEFFICIENT : 2**

La définition de la sous-épreuve E.33 est conforme à celle disposée dans l'arrêté du 22 février 2006 portant création du baccalauréat professionnel spécialité *technicien de scierie* et fixant ses modalités de préparation et de délivrance.

**SOUS-ÉPREUVE E.34**

**UNITÉS U.34**

**ÉPREUVE D'ÉCONOMIE-GESTION**

**COEFFICIENT : 1**

Pour la définition de la sous-épreuve se référer à l'annexe de l'arrêté du 13 avril 2010 et fixant les modalités d'évaluation de l'économie-gestion au baccalauréat professionnel.

**SOUS-ÉPREUVE E.35**

**UNITÉS U.35**

**ÉPREUVE PREVENTION, SANTE, ENVIRONNEMENT**

**COEFFICIENT : 1**

Pour la définition de la sous-épreuve se référer à l'annexe de l'arrêté du 13 avril 2010 et fixant les modalités d'évaluation de prévention, santé, environnement au baccalauréat professionnel.



# Référentiel de certification (annexe Ib)

Tableau de mise en relation des activités professionnelles et des compétences		Décoder – analyser		Préparer – gérer		Conduire – optimiser		Communiquer – aimer																			
		C1	C1.1	C1.2	C1.3	C2	C2.1	C2.2	C2.3	C2.4	C2.5	C2.6	C2.7	C3	C3.1	C3.2	C3.3	C3.4	C3.5	C3.6	C3.7	C4	C4.1	C4.2	C4.3	C4.4	
<b>1 – négoce des produits forestiers</b>																											
<b>Achat des produits forestiers</b>																											
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																											
<b>Gestion de l'exploitation des produits forestiers</b>																											
Évaluer les coûts d'exploitation et de transport																											
Participer à l'organisation d'un chantier d'exploitation																											
Gérer l'approvisionnement de la scierie en matière première																											
<b>2 – réception et préparation des grumes</b>																											
<b>Réception, contrôle et stockage des grumes</b>																											
Élaborer et/ou renseigner le ou les documents de réception																											
Assumer le déchargement des grumes ou des billes																											
Trier et contrôler la conformité de l'approvisionnement																											
Gérer le stock des grumes ou des billes																											
Mettre à jour les documents de gestion des stocks																											
<b>Préparation des grumes et billes – gestion du parc à grumes</b>																											
Cuber, déterminer les rendements grumes/billes																											
Choisir les grumes, marquer les découpes en fonction de la commande																											
Détecter les corps étrangers, tronçonner et écorcer les grumes ou les billes																											
Stocker les billes et billons par qualité et dimensions																											
Mettre à jour les documents de gestion des stocks																											
<b>Approvisionnement de la scierie</b>																											
Affecter les billes et billons en suivant l'évolution des commandes																											
Approvisionner la scierie en utilisant les moyens de manutention																											
<b>3 – élaboration de produits de scierie</b>																											
<b>Organisation et préparation du débit</b>																											
Prendre en charge les commandes ou productions en cours																											
Choisir et/ou traduire une solution technique de débit optimisé																											
Analyser et organiser la fabrication																											
Organiser et mettre en œuvre les postes de travail																											
Choisir, monter, régler les outils																											
Choisir, régler les machines d'un processus et les paramètres de coupe																											
Organiser, mettre en œuvre les contrôles																											
<b>Conduite des opérations de sciage</b>																											
Charger, mettre et maintenir en position la matière d'œuvre sur la machine																											
Assurer le débit des produits et leur distribution aux postes avals																											
Contrôler les produits en cours de sciage																											
Effectuer la mise à longueur des produits en optimisant																											
Décider de l'opportunité des changements d'outil																											
<b>Gestion de la production (produits de scierie)</b>																											
Suivre et gérer les flux de production																											
Gérer les plannings de charges																											
Gérer et optimiser les méthodes de débit																											
Analyser et interpréter les résultats des contrôles																											
Gérer la sécurité																											
Participer à l'élaboration des prix de revient																											
<b>4 – valorisation et conditionnement des produits</b>																											
<b>Classement – conditionnement – logistique</b>																											

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	C2.5	C2.6	C2.7	C3	C3.1	C3.2	C3.3	C3.4	C3.5	C3.6	C3.7	C4	C4.1	C4.2	C4.3	C4.4
	<b>Décoder- analyser</b>																								
		Décoder et analyser les données de définition	Décoder et analyser les données opératoires	Décoder et analyser les données de gestion	<b>Préparer - gérer</b>	Etablir le processus de production	Etablir un mode opératoire	Etablir les quantitatifs de matériaux et/ou de comp...	Choisir les outils, ajuster les paramètres de coupe	Gérer les approvisionnements, les stocks et les exp...	Gérer l'ordonnement de la production	Gérer l'environnement	<b>Conduire - optimiser</b>	Mettre en œuvre un moyen de production	Réaliser les opérations en amont du sciage	Conduire les opérat° de sciage de 1 <sup>er</sup> et 2 <sup>m</sup> débit	Valoriser et conditionner les produits de la 1 <sup>re</sup> transf...	Assurer le suivi et optimiser le système de product...	Vérifier la conformité des matériaux, matériels et pro...	Assurer la maintenance des matériels et outillages	<b>Communiquer - aimer</b>	Mettre en œuvre les technologies de l'information...	Transmettre les informations et rendre compte	Animer et encadrer une équipe	Animer les actions sécurité et qualité
Réceptionner et stocker les produits		X		X						X		X					X	X					X	X	
Trier par longueurs et sections, classer qualitativement		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							X	
<b>Traitement - séchage des produits issus du sciage</b>																									
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	
<b>Valorisation des produits issus du sciage</b>																									
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	
<b>Gestion de la production (produits de valorisation)</b>																									
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																	
<b>5 - maintenance des matériels et outillages</b>																									
<b>Maintenance des matériels</b>																									
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		
<b>Maintenance des outillages</b>																									
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
<b>6 - communication, animation et encadrement</b>																									
<b>Communication</b>																									
Prendre en compte les informations		X	X	X																		X			
Transmettre les informations		X	X	X																		X	X		
Rendre compte à sa hiérarchie																						X	X		
<b>Animation - Encadrement</b>																									
Animer une équipe au sein d'un atelier																						X	X	X	X
Exercer une activité de formation élémentaire																						X	X	X	X
<b>Prévention des risques professionnels</b>																									
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 des capacités générales et des compétences

Capacités	Compétences
<b>C1</b> <b>décoder – analyser</b>	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
<b>C2</b> <b>préparer – gérer</b>	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
<b>C3</b> <b>conduire – optimiser</b>	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 <sup>er</sup> et 2 <sup>nd</sup> débit C3.4 – valoriser et conditionner les produits de la 1 <sup>re</sup> 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
<b>C4</b> <b>communiquer – animer</b>	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

## C1 – décoder – analyser

### C1.1 – décoder et analyser les données de définition

*NB* : 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
C1.1.1	<p>Décoder et analyser les données de définition d'un ensemble de construction mécanique ou construction bois :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- identifier et localiser les composants et les liaisons ;</li> <li>- donner la signification des conditions fonctionnelles de montage, fonctionnement, résistance ;</li> <li>- décrire les circuits dimensionnels, géométriques et en déduire les éléments participant au respect des conditions fonctionnelles ;</li> <li>- établir le graphe de démontage ou de remontage.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Extraits de normes</li> <li>- Un dessin d'ensemble et/ou un dessin de sous-ensemble</li> <li>- Un schéma</li> <li>- Un modèle réel et/ou virtuel</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La localisation est exacte.</li> <li>- Les caractéristiques, le fonctionnement sont explicités.</li> <li>- Les relations circuit/conditions sont établies sans erreur.</li> <li>- L'ordre chronologique de démontage ou de remontage est respecté.</li> </ul>
C1.1.2	<p>Décoder et analyser les données de définition d'un élément :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- extraire graphiquement (sur papier et/ou système informatisé) la solution technologique d'un élément ;</li> <li>- identifier, localiser et inventorier les surfaces à usiner, les soudures ;</li> <li>- localiser et identifier les cotes et spécifications géométriques ;</li> <li>- en déduire la géométrie et les positions limites des surfaces ;</li> <li>- identifier les critères d'appartenance à une famille de pièces ;</li> <li>- donner la signification des spécifications relatives à la composition et aux caractéristiques mécaniques et physiques du matériau.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Extraits de normes</li> <li>- Un dessin de définition et/ou un dessin de fabrication</li> <li>- Un modèle réel et/ou virtuel</li> <li>- Un schéma</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La traduction graphique de l'élément extrait est exacte.</li> <li>- L'identification, l'inventaire et la localisation sont exacts.</li> <li>- La géométrie et les positions limites sont définies sans erreur.</li> <li>- La signification des spécifications est exacte.</li> </ul>
C1.1.3	Rechercher des données techniques.	Données informatiques, Internet...	Les données collectées sont exploitables.

## C1.2 – décoder et analyser les données opératoires

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C1.2.1	<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"> <li>- identifier et justifier : <ul style="list-style-type: none"> <li>• les matières premières,</li> <li>• les matériels utilisés : (machines, outils de coupe...),</li> <li>• la chronologie des étapes de production,</li> <li>• le positionnement du produit (isostatisme, contraintes géométriques...),</li> <li>• les états d'évolution et de transformation du produit ;</li> </ul> </li> <li>- effectuer une analyse critique faisant apparaître les incohérences et les impossibilités.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les données de définition du produit et son processus de production</li> <li>- L'implantation et la structure du système de production</li> <li>- La documentation technique relative aux moyens de production et aux outillages</li> <li>- Un objectif global ou partiel d'analyse</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le décodage est correct.</li> <li>- L'identification des étapes est effectuée sans erreur.</li> <li>- L'analyse, les justifications et les propositions sont pertinentes et exploitables.</li> </ul>
C1.2.2	<p>Décoder et analyser un mode opératoire pour un poste de travail (chronologie et nature des opérations) et en effectuer une analyse critique.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mode opératoire</li> <li>- Procédé</li> <li>- Documentation technique</li> <li>- Un objectif global ou partiel d'analyse</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le décodage est correct.</li> <li>- L'analyse, les justifications et les propositions sont pertinentes et exploitables.</li> </ul>

## C1.3 – décoder et analyser les données de gestion

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C1.3.1	<p>Décoder l'ordonnancement de la production en fonction des commandes.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Bordereau de commandes</li> <li>- Ordonnancement (plannings de fabrication)</li> </ul>	<p>Le décodage est correct.</p>
C1.3.2	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Décoder et analyser les documents de gestion</li> <li>- Justifier : <ul style="list-style-type: none"> <li>• le temps prévisionnel du (ou des) cycle(s) de production,</li> <li>• les dates de jalonnement,</li> <li>• les indicateurs de production,</li> <li>• les éléments de coût de production.</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les données de définition du produit ou d'une famille de produits</li> <li>- Les données opératoires</li> <li>- Les données de gestion</li> <li>- L'implantation et la structure du système de production</li> <li>- Les capacités des moyens de production</li> <li>- L'objectif de production</li> <li>- Un objectif global ou partiel d'analyse</li> <li>- Des moyens d'assistance à la détermination : <ul style="list-style-type: none"> <li>• du temps de production,</li> <li>• de l'ordonnancement de la production,</li> <li>• du coût de production.</li> </ul> </li> </ul>	<p>Les justifications sont pertinentes et sans erreur.</p>

## C2 – préparer – gérer

### C2.1 – établir le processus de production

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C2.1.1	Effectuer un choix de matériel en fonction : <ul style="list-style-type: none"> <li>• du travail à exécuter,</li> <li>• des machines à disposition,</li> <li>• afin d'établir un processus.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Documentation technique du matériel à disposition</li> <li>– Les données de définition de la matière d'œuvre</li> <li>– Un schéma</li> <li>– Une fiche de débit</li> <li>– L'implantation et la structure du système de production</li> </ul>	Le choix de matériel est pertinent.
C2.1.2	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Établir la chronologie des étapes de production : (planning de phases).</li> <li>– Décider de la nature et de l'ordre chronologique des étapes au niveau :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• de l'exploitation forestière,</li> <li>• du parc à grumes,</li> <li>• de l'atelier de sciage,</li> <li>• de la valorisation des produits.</li> </ul> </li> <li>– Pour chaque étape, définir :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• l'état de transformation et d'évolution du produit,</li> <li>• le lien entre chaque phase.</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Les données de définition de la matière d'œuvre.</li> <li>– Un schéma.</li> <li>– Une fiche de débit.</li> <li>– L'implantation et la structure du système de production.</li> <li>– La documentation technique relative aux moyens de production.</li> <li>– Les moyens matériels et humains.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– La chronologie des étapes est rationnelle et compatible avec les données et contraintes (faisabilité, antériorités, coûts...)</li> <li>– La définition est compatible avec les données et les moyens.</li> <li>– L'ordonnancement des phases est pertinent.</li> </ul>

### C2.2 – établir un mode opératoire

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C2.2.1	Établir un mode opératoire d'approvisionnement : <ul style="list-style-type: none"> <li>– définir la nature et l'ordre chronologique des opérations à effectuer ;</li> <li>– énumérer pour chaque opération les contraintes géométriques, dimensionnelles et technologiques.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– La documentation technique relative :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• aux moyens de mise en œuvre (matériels, outillages, contrôles...)</li> <li>• à la sécurité</li> </ul> </li> <li>– Les contraintes d'exploitation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– La solution proposée est pertinente et respecte le contrat.</li> <li>– La prévention des risques professionnels est prise en compte.</li> </ul>
C2.2.2	Établir un mode opératoire de fabrication ou de débit : <ul style="list-style-type: none"> <li>– définir :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• la nature et l'ordre chronologique des opérations,</li> <li>• la méthode de débit,</li> <li>• les outils associés ;</li> </ul> </li> <li>– définir pour chaque opération :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• la mise en position,</li> <li>• le maintien en position,</li> <li>• les paramètres de coupe.</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Processus de fabrication</li> <li>– Matériel informatisé</li> <li>– Schéma, dessin de fabrication</li> <li>– La documentation technique relative :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• au moyen de production</li> <li>• aux outillages</li> <li>• à la sécurité</li> </ul> </li> </ul>	Les différentes phases, sous-phases et opérations sont correctement définies au niveau : <ul style="list-style-type: none"> <li>• de la chronologie,</li> <li>• des moyens de mise en œuvre (matériels, outillages, contrôles...),</li> <li>• de l'association des tâches aux moyens disponibles.</li> </ul>

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C2.2.3	<p>Établir un mode opératoire de contrôle :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• identifier et/ou définir les critères d'acceptabilité du produit,</li> <li>• choisir, dénombrer et situer les points de mesure nécessaires au contrôle du produit,</li> <li>• définir l'ordre chronologique des mesures à effectuer et les outillages associés,</li> <li>• établir les documents de contrôle.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les critères à contrôler</li> <li>- Documents normatifs</li> <li>- Un schéma</li> <li>- Un dessin de définition</li> <li>- Le processus de production (extraits)</li> <li>- Le mode opératoire de fabrication</li> <li>- La définition de l'état de transformation du produit</li> <li>- La documentation technique relative : <ul style="list-style-type: none"> <li>• au moyen et à la méthode de contrôle</li> <li>• aux outillages et à la sécurité</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- L'identification et/ou la définition des critères est correcte.</li> <li>- Le choix, le nombre et la situation des points de mesure sont conformes aux critères.</li> <li>- L'ordre est logique (faisabilité, productivité, exactitude).</li> <li>- Les documents de contrôle sont exploitables.</li> </ul>

## C2.2 – établir un mode opératoire

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C2.2.4	<p>Établir un mode opératoire de manutention :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- définir la nature et l'ordre chronologique des opérations ;</li> <li>- choisir si nécessaire les outillages de préhension associés au moyen de manutention ;</li> <li>- vérifier l'aptitude à l'emploi du moyen de manutention par rapport : <ul style="list-style-type: none"> <li>• aux capacités techniques du moyen,</li> <li>• à la prise en compte de l'environnement et à la sécurité,</li> <li>• au temps et à la cadence de fonctionnement,</li> <li>• aux compétences humaines (habilitation).</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La définition de l'état de transformation du produit</li> <li>- La structure et l'implantation du système de production (extraits)</li> <li>- Les conditions d'alimentation et d'évacuation du produit</li> <li>- La documentation technique relative : <ul style="list-style-type: none"> <li>• au moyen de manutention</li> <li>• aux outillages et à la sécurité</li> <li>• aux personnes habilitées</li> </ul> </li> <li>- Les contraintes de productivité : cadence, temps, volume</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La chronologie des opérations est compatible avec les données et les contraintes.</li> <li>- Les choix sont pertinents.</li> <li>- La définition et la situation des actions technologiques associées sont exploitables et préservent l'optimisation du cycle de manutention.</li> <li>- Les relations sont établies entre les données, les contraintes (temps, sécurité...) et les possibilités du moyen de manutention.</li> </ul>
C2.2.5	<p>Établir un mode opératoire de séchage et/ou de traitement :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• définir la nature et l'ordre chronologique des opérations à effectuer,</li> <li>• énumérer pour chaque opération les différents éléments à prendre en compte (caractéristiques du bois, du milieu ambiant, des produits de traitement...).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La définition de l'état de transformation du produit</li> <li>- La documentation technique relative : <ul style="list-style-type: none"> <li>• aux séchoirs à bois</li> <li>• aux appareils et aux produits de traitement</li> <li>• aux consignes de sécurité</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La nature et la chronologie des opérations sont compatibles avec les données et les contraintes.</li> <li>- Les éléments pris en compte permettent d'établir un mode opératoire cohérent.</li> <li>- Pour chaque opération, la prévention des risques professionnels est prise en compte.</li> </ul>

### C2.3 – établir les quantitatifs de matériaux et/ou de composants

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C2.3.1	Identifier l'ensemble des composants de la commande.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Dossier technique : <ul style="list-style-type: none"> <li>• dessin d'ensemble</li> <li>• descriptif</li> </ul> </li> <li>- Bon de commande</li> </ul>	Les composants sont tous correctement identifiés.
C2.3.2	Lister et quantifier les différents composants.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Dossier technique</li> <li>- Fiches techniques</li> <li>- Normes en vigueur</li> <li>- Données écrites et/ou orales</li> </ul>	Les quantitatifs sont exacts et permettent le lancement de la fabrication.
C2.3.3	Établir un classement critérié : (approvisionnement, fabrications, occupation machine, délais...).	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Parc machines</li> <li>- Mode opératoire</li> <li>- Quantitatifs</li> <li>- Bordereau de livraison</li> </ul>	Le classement répond aux critères fournis.
C2.3.4	Calculer et optimiser le rendement matière en fonction : <ul style="list-style-type: none"> <li>• des dimensions commerciales</li> <li>• des stocks</li> <li>• des approvisionnements</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fiches de stock</li> <li>- Logiciel d'optimisation</li> <li>- Données écrites et/ou orales</li> </ul>	Le rendement matière est correctement optimisé, en tenant compte des critères fournis.
C2.3.5	Établir un bordereau de fabrication en y faisant figurer : <ul style="list-style-type: none"> <li>• les quantités matières,</li> <li>• les dimensions de débit,</li> <li>• les temps prévisionnels,</li> <li>• les consommables...</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fiches de fabrication</li> <li>- Fiches de relevé de matières consommées</li> <li>- Fiches d'arrêts machines</li> <li>- Moyens informatisés</li> </ul>	Les documents sont exploitables.



## C2.4 – choisir les outils, ajuster les paramètres de coupe

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C2.4.1	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Choisir les outils.</li> <li>- Choisir et désigner le (ou les) type(s) d'outils et porte-outils du moyen de fabrication.</li> <li>- Choisir, désigner et justifier les caractéristiques techniques, géométriques et dimensionnelles de l'outil :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• matériau ou nuance,</li> <li>• forme, nombre d'arêtes, valeurs angulaires, voie,</li> <li>• dimension,</li> <li>• précision,</li> </ul>               en concordance avec les capacités machine et le travail à exécuter.             </li> <li>- Proposer et justifier des améliorations éventuelles relatives à l'utilisation de l'outillage.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les données de définition d'un produit ou d'une famille de produits</li> <li>- Un mode opératoire</li> <li>- Les données de gestion :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• nombre de pièces</li> <li>• durée de vie d'outil en fonction de la nature du matériau</li> </ul> </li> <li>- Les conditions d'utilisation...</li> <li>- La documentation technique relative aux moyens de fabrication, aux outillages, au matériau, à la coupe et à la sécurité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les choix sont compatibles avec les données et les contraintes.</li> <li>- La justification est pertinente.</li> <li>- Les propositions et justifications d'amélioration sont pertinentes et exploitables</li> </ul>
C2.4.2	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Choisir les paramètres de coupe.</li> <li>- Choisir et désigner :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• la vitesse de coupe et la fréquence de rotation des outils,</li> <li>• la vitesse d'avance.</li> </ul> </li> <li>- Vérifier la cohérence du choix de l'ensemble des paramètres par rapport au respect de :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• la qualité du produit,</li> <li>• la productivité,</li> <li>• les performances et les limites des moyens et outillages.</li> </ul> </li> <li>- Proposer et justifier des modifications éventuelles des conditions opératoires.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les données de définition d'un produit ou d'une famille de produits</li> <li>- Les données de gestion :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• nombre de pièces</li> <li>• durée de vie d'outil en fonction de la nature du matériau</li> </ul> </li> <li>- Les conditions d'utilisation...</li> <li>- La documentation technique relative aux moyens de fabrication, aux outillages, au matériau, à la coupe et à la sécurité</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les choix sont compatibles avec les données et les contraintes.</li> <li>- L'ensemble des vérifications est effectué.</li> <li>- Les propositions sont pertinentes et exploitables.</li> </ul>

## C2.5 – gérer les approvisionnements, les stocks et les expéditions

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C2.5.1	<p>Gérer l'approvisionnement en produits forestiers :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• évaluer quantitativement les produits forestiers sur pied et abattus,</li> <li>• évaluer qualitativement les produits forestiers sur pied et abattus,</li> <li>• estimer le prix d'achat des produits forestiers,</li> <li>• participer à l'achat des produits forestiers.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Un lot de bois sur pied ou abattus</li> <li>- Les critères de classement des bois ronds</li> <li>- Le matériel de mesure et d'enregistrement des données</li> <li>- Les données de définition d'un produit ou d'un ensemble de produits</li> <li>- Une vente de bois</li> <li>- Un objectif de gestion de l'approvisionnement : minimisation des stocks, des délais...</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- L'évaluation quantitative des produits forestiers est plausible.</li> <li>- L'évaluation qualitative correspond aux critères de classement.</li> <li>- Le prix d'achat estimé est cohérent.</li> </ul>
C2.5.2	<p>Gérer l'exploitation des produits forestiers :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• évaluer les coûts d'exploitation et de transport,</li> <li>• participer à l'organisation d'un chantier d'exploitation forestière,</li> <li>• gérer l'approvisionnement de la scierie en matière première.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les données opératoires</li> <li>- Les coûts</li> <li>- Un chantier d'exploitation</li> <li>- L'état des stocks</li> <li>- Un objectif de gestion de l'approvisionnement : minimisation des stocks, des délais...</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les coûts d'exploitation et de transport correspondent aux travaux à effectuer et aux distances à parcourir.</li> <li>- L'approvisionnement de la scierie est assuré sans rupture de stock.</li> </ul>
C2.5.3	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Gérer les stocks nécessaires à la production.</li> <li>- Définir : <ul style="list-style-type: none"> <li>• la nature et les quantités relatives à l'approvisionnement et au stockage en matières premières, produits ou consommables,</li> <li>• les dates ou périodicités d'approvisionnement,</li> <li>• les zones ou lieu d'affectation et de stockage et leur capacité.</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les données opératoires : <ul style="list-style-type: none"> <li>• le processus de production</li> <li>• les modes opératoires</li> </ul> </li> <li>- Les données de gestion de l'ordonnancement de la production</li> <li>- Les structures et l'implantation du système de production</li> <li>- La documentation technique relative aux moyens de production et aux outillages</li> <li>- Un objectif de production : date finale et quantité</li> <li>- L'état des stocks</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les choix, décisions et propositions sont compatibles avec les données et les contraintes.</li> <li>- Les quantités des produits entrants et sortants sont optimisées.</li> <li>- Les critères de certification (PEFC...) des approvisionnements sont pris en compte.</li> </ul>

## C2.5 – gérer les approvisionnements, les stocks et les expéditions

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C2.5.4	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Gérer les expéditions.</li> <li>- Définir :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• les dates et périodicités d'expédition,</li> <li>• les moyens de transport et de manutention utilisés en fonction :                   <ul style="list-style-type: none"> <li>- des caractéristiques et quantités des produits à transporter,</li> <li>- du lieu d'expédition.</li> </ul> </li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le bordereau de livraison</li> <li>- Les données de définition relatives aux moyens de transport et de manutention</li> <li>- Les distances et temps des trajets</li> </ul>	L'expédition est gérée rationnellement en fonction des données et contraintes
C2.5.5	Consigner et tenir à jour l'ensemble des informations et décisions relatives à la gestion des approvisionnements, des stocks et des expéditions.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les documents relatifs aux approvisionnements, aux stocks, aux expéditions</li> <li>- Des moyens d'aide et d'assistance à la gestion de production</li> </ul>	La consignation et la tenue à jour des informations et des décisions sont effectuées avec exactitude.
C2.5.6	Proposer des mesures d'ajustement en cas d'aléas ou de dysfonctionnement.		Les propositions sont pertinentes.

## C2.6 – gérer l'ordonnancement de la production

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C2.6.1	Réaliser l'ordonnancement de la production en fonction des commandes.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les données de définition du produit ou d'une famille de produits</li> <li>- Les données opératoires</li> <li>- Les données de gestion</li> </ul>	L'ordonnancement de la production est compatible avec les données et contraintes.
C2.6.2	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Établir les documents de suivi de la production :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• suivre et gérer les flux,</li> <li>• répartir les charges machines.</li> <li>• établir des plannings (temps prévisionnel du cycle de production, dates de jalonnement, ordre de passage des pièces...).</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- L'implantation et la structure du système de production</li> <li>- Les capacités des moyens de production</li> <li>- L'objectif de production</li> <li>- Un objectif global ou partiel d'analyse</li> <li>- Des moyens d'assistance à la détermination :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• de temps de production</li> <li>• d'ordonnancement de la production</li> <li>• de coût de production</li> </ul> </li> <li>- Les commandes clients</li> <li>- La matière d'œuvre</li> <li>- La documentation technique relative aux moyens de production et aux outillages</li> <li>- Les éléments matériels et humains</li> <li>- Un objectif de production (délai, dates...)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les documents de suivi sont exploitables.</li> <li>- Les plannings sont compatibles avec les données.</li> </ul>
C2.6.3	Élaborer des prix de revient. (de produits de scierie, de séchage, de traitement du bois).	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Coûts de :               <ul style="list-style-type: none"> <li>• matière première</li> <li>• fabrication</li> <li>• séchage, traitement</li> <li>• charges de structure</li> </ul> </li> <li>- Rendements matière</li> </ul>	Les résultats des calculs sont réalistes et tiennent compte des paramètres.

## C2.7 – gérer l'environnement

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C2.7.1	Identifier les différents types de déchets en vue du tri sélectif : <ul style="list-style-type: none"> <li>• produits revalorisés,</li> <li>• produits détruits,</li> <li>• produits récupérés et stockés.</li> </ul>	Consignes écrites et/ou orales	L'identification et le tri sont réalisés sans erreur.
C2.7.2	Gérer le stockage des déchets : <ul style="list-style-type: none"> <li>• quantitatif,</li> <li>• zones de stockage.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Règles de stockage</li> <li>– Zones et moyens de stockage</li> </ul>	Le stockage des déchets est correct.
C2.7.3	Gérer l'évacuation des produits connexes et autres déchets en vue de leur recyclage.	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Transporteur et entreprise de recyclage agréés</li> <li>– Documents de gestion</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– L'évacuation est effectuée selon les préconisations d'hygiène, d'écologie et de sécurité.</li> <li>– L'évacuation des produits stockés est réalisée au moment opportun.</li> <li>– Les déchets sont récupérés dans le souci du recyclage.</li> </ul>
C2.7.4	Assurer le suivi de l'état des installations afin de repérer les anomalies portant atteinte à l'environnement : <ul style="list-style-type: none"> <li>• fuites ou émanations de produits toxiques,</li> <li>• évacuation des déchets,</li> <li>• défauts d'ordre électriques, mécaniques...</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Fiches de suivi d'opération</li> <li>– Consignes de poste</li> <li>– Fiche de maintenance et de vérifications préventives</li> </ul>	L'identification des anomalies permet une intervention rapide et efficace.
C2.7.5	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.

## C3 – conduire – optimiser

### C3.1 – mettre en œuvre un moyen de production

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C3.1.1	Organiser un ou plusieurs postes en tenant compte de leurs interactions.	Données orales et/ou écrites : <ul style="list-style-type: none"> <li>• bordereau de livraison</li> <li>• fiches de débit</li> <li>• modes de débit</li> <li>• fiches de cubage</li> <li>• fiches techniques des machines</li> <li>• fiches de classement</li> <li>• fiches de gestion des stocks</li> <li>• matière d'œuvre</li> </ul>	L'organisation du (ou des) poste(s) de travail et de leur environnement est conforme aux règles : <ul style="list-style-type: none"> <li>• d'ergonomie,</li> <li>• de qualité,</li> <li>• d'hygiène, de prévention et de sécurité.</li> </ul>
C3.1.2	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Recenser les risques d'accident.</li> <li>– Mettre en œuvre les mesures de prévention qui relèvent de la responsabilité du ou des opérateurs.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité</li> <li>– Postes de travail</li> <li>– Matériels et outils</li> <li>– Équipements de protection individuelle</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Les risques sont identifiés.</li> <li>– Les mesures de prévention du domaine de responsabilité sont adaptées aux risques identifiés.</li> </ul>
C3.1.3	<p>Mettre en œuvre le (ou les) poste(s) de travail :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• choisir et monter le (ou les) outil(s) de coupe,</li> <li>• vérifier le fonctionnement à vide,</li> <li>• effectuer les actions initiales sur les paramètres d'entrée (mémorisation des paramètres, des programmes...),</li> <li>• vérifier l'alimentation des différents circuits (niveau, pression, mise sous tension).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– La (ou les) machine(s) en état de marche</li> <li>– Fiches outils, matériel de mesure et de contrôle</li> <li>– Documents relatifs à l'outil (gamme de montage...)</li> <li>– La documentation technique relative à : <ul style="list-style-type: none"> <li>• l'utilisation de logiciel,</li> <li>• la programmation...</li> </ul> </li> <li>– Dossier technique de maintenance</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– L'outil est adapté au travail demandé.</li> <li>– Le montage et le réglage sont effectués avec précision.</li> <li>– La mise en œuvre du (ou des) poste(s) de travail est réalisée selon un ordre logique.</li> <li>– Le (ou les) poste(s) de travail sont opérationnels.</li> </ul>
C3.1.4	Réaliser, dans des conditions normales, un usinage afin de vérifier la concordance entre les résultats obtenus et les résultats attendus.	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Moyen de fabrication</li> <li>– Matière d'œuvre</li> <li>– Cahier des charges spécifiant les caractéristiques dimensionnelles et qualitatives des produits</li> </ul>	L'analyse des contrôles est pertinente.
C3.1.5	Effectuer les actions correctives si nécessaire.	<p>La documentation technique relative à :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• la machine et l'outil</li> <li>• l'utilisation de logiciel</li> <li>• la programmation...</li> </ul>	Les conditions de productivité et de qualité sont opérationnelles.

### C3.2 – réaliser les opérations en amont du sciage

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C3.2.1	<p>Réceptionner les bois au niveau du parc à grumes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• réaliser le déchargement et le stockage des grumes ou des billes,</li> <li>• contrôler la conformité de l'approvisionnement et trier les grumes en prenant en compte les critères de certification des bois.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Matière d'œuvre</li> <li>- Bordereau de livraison</li> <li>- Données de définition des produits</li> <li>- Documents de réception</li> <li>- Moyens de manutention selon habilitation</li> <li>- Matériel de mesurage</li> <li>- Normes ou règles de classement des bois ronds</li> <li>- Fiche de cubage</li> <li>- Fiche de commande</li> <li>- Données orales ou écrites</li> <li>- Fiches de stock</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les consignes de prévention et de sécurité sont mises en œuvre et appliquées.</li> <li>- Les stocks sont stables et sécurisés.</li> <li>- Le toisé, le cubage et le classement sont effectués en tenant compte des normes et/ou usages en vigueur.</li> <li>- Le classement et le pointage des billes sont conformes aux données.</li> </ul>
C3.2.2	<p>Tronçonner – écorcer les grumes, les billes et approvisionner la scierie :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• manipuler et maintenir la grume en toute sécurité,</li> <li>• relever les éléments nécessaires au calcul de cubage et de rendement matière,</li> <li>• choisir les grumes, marquer les découpes en fonction des débits à effectuer,</li> <li>• détecter les corps étrangers,</li> <li>• tronçonner les grumes selon les données,</li> <li>• écorcer les grumes, les billes,</li> <li>• stocker et trier les billes ou billons par qualités ou dimensions,</li> <li>• affecter les billes et billons,</li> <li>• approvisionner la scierie.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Matière d'œuvre : grumes ou billes</li> <li>- Données écrites et/ou orales : <ul style="list-style-type: none"> <li>• fiches de cubage</li> <li>• fiches de débit</li> <li>• normes de cubage relatives aux bois ronds</li> </ul> </li> <li>- Normes dimensionnelles</li> <li>- Matériel de détection</li> <li>- Matériel et équipement de tronçonnage</li> <li>- Matériel et équipement d'écorçage</li> <li>- Documents et/ou consignes d'approvisionnement</li> <li>- Moyens de manutention et de convoyage selon habilitation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- L'immobilisation de la grume est assurée pour un tronçonnage sécurisé.</li> <li>- Le toisé est effectué en tenant compte des normes et/ou usages en vigueur.</li> <li>- Les grumes choisies et le marquage des découpes correspondent aux débits à effectuer.</li> <li>- Les découpes sont franches et orthogonales et correspondent aux dimensions retenues ainsi qu'au tolérancement.</li> <li>- L'écorçage est effectué sans perte de bois d'œuvre.</li> <li>- Le stockage et le tri sont conformes aux instructions et aux règles de sécurité.</li> <li>- L'affectation et l'ordonnement des billes sont conformes aux documents et/ou instructions.</li> <li>- L'approvisionnement est constant et judicieux.</li> <li>- Les consignes d'hygiène, de prévention et de sécurité sont mises en œuvre et appliquées.</li> </ul>

### C3.3 – conduire les opérations de sciage de 1<sup>er</sup> et 2<sup>nd</sup> débit

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C3.3.1	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mettre la (ou les) machine(s) en fonctionnement en respectant les procédures.</li> <li>- S'assurer que les procédures sont respectées.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Données orales et/ou écrites</li> <li>- Parc machines</li> </ul>	La mise en fonctionnement respecte les procédures.
C3.3.2	Charger, mettre en position et assurer le maintien des : billes, plateaux, produits.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Moyen de fabrication</li> <li>- Matière d'œuvre</li> </ul>	Les opérations sont effectuées correctement, rapidement et en sécurité.
C3.3.3	Choisir et/ou adapter une méthode de débit en fonction de la commande.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Données orales, écrites et/ou informatiques : <ul style="list-style-type: none"> <li>• fiches de débit</li> <li>• méthodes de débit...</li> </ul> </li> <li>- Matière d'œuvre</li> </ul>	Le respect des dimensions, du rendement qualitatif et quantitatif, est assuré.
C3.3.4	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Choisir et adapter la vitesse de coupe en fonction de la dureté du bois.</li> <li>- Conduire les opérations de sciage en adaptant la vitesse d'aménagement aux conditions de travail : <ul style="list-style-type: none"> <li>• nature du bois,</li> <li>• état de la lame,</li> <li>• respect des cotes.</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Abaque de vitesse de coupe</li> <li>- Données orales, écrites et/ou informatiques : <ul style="list-style-type: none"> <li>• tolérances de sciage</li> <li>• cahier des charges...</li> <li>• capacités machines</li> </ul> </li> <li>- Matière d'œuvre et matériels</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les dimensions et la qualité des produits obtenus, selon la matière d'œuvre fournie, sont respectées.</li> <li>- La vitesse d'aménagement est adaptée au travail.</li> </ul>
C3.3.5	Ventiler les produits en tenant compte des capacités et charges des postes de travail.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Circuit de fabrication</li> <li>- Instructions orales et/ou écrites</li> <li>- Capacités des machines</li> </ul>	La ventilation des produits répond aux critères de capacités et de charges.
C3.3.6	Mettre à longueur les produits : <ul style="list-style-type: none"> <li>• coupe classique,</li> <li>• coupe optimisée.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Dimensions standardisées</li> <li>- Commande client</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les rendements qualitatif et quantitatif sont optimisés.</li> <li>- Les produits sont conformes à la commande</li> </ul>
C3.3.7	Détecter les anomalies : <ul style="list-style-type: none"> <li>• de débit (état de surface, déviations...),</li> <li>• de fonctionnement,</li> <li>• de sécurité.</li> </ul>	Consignes et instructions	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les anomalies sont signalées et/ou corrigées en temps opportun.</li> <li>- Pendant les opérations de sciage, les conditions d'hygiène, de prévention et de sécurité pour les personnes, les biens et l'environnement sont réunies.</li> </ul>



### C3.4 – valoriser et conditionner les produits de la 1<sup>re</sup> transformation

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C3.4.1	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.
C3.4.3	Relever les éléments nécessaires au calcul du rendement matière.	– Matière d'œuvre – Instruments de mesure – Fiche de cubage	Les relevés sont fiables et exploitables.
C3.4.4	– Réaliser le chargement en vue de l'expédition des produits. – Conduire le (ou les) engin(s) 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.
C3.4.5	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.
C3.4.6	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.
C3.4.7	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.
C3.4.8	Réaliser les opérations de pré-débûts : • délignage, dédoubleage, • tronçonnage.	– Données écrites et/ou orales – Machines et outillages – Contrat de phases – Appareils de mesure et de contrôle	Les tolérances dimensionnelles et qualitatives sont respectées.
C3.4.9	Corroyer et moulurer les produits.		
C3.4.10	Monter et assembler des produits : • par aboutage, • par clouage ou agrafage.		

### C3.5 – assurer le suivi et optimiser le système de production

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C3.5.1	Identifier et évaluer les écarts par rapport aux prévisions de l'ordonnancement de la production.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La documentation technique relative au système et aux moyens de production, aux outillages et à la sécurité</li> <li>- Les données de définition des produits</li> <li>- Les documents de gestion de production (charges machines, plannings...)</li> <li>- Les cycles d'ordonnancement :                             <ul style="list-style-type: none"> <li>• indicateurs de suivi</li> <li>• règles de priorités en cas de dysfonctionnement ou d'aléas</li> </ul> </li> <li>- L'objectif de production :                             <ul style="list-style-type: none"> <li>• délais, date finale</li> <li>• volumes</li> <li>• cadence...</li> </ul> </li> <li>- Les moyens d'aide et d'assistance à la gestion et à l'optimisation de production</li> </ul>	Le diagnostic est correct.
C3.5.2	Identifier et hiérarchiser des possibilités d'ajustement, d'optimisation ou de rationalisation dans le but de : <ul style="list-style-type: none"> <li>• pallier les écarts de production,</li> <li>• améliorer l'agencement et l'organisation d'un poste de travail,</li> <li>• vérifier, standardiser les outillages,</li> <li>• appliquer les règles de sécurité et d'ergonomie...</li> </ul>		Les différentes possibilités sont clairement identifiées et hiérarchisées.
C3.5.3	Mettre en œuvre des procédures d'ajustement (charges machines).		La mise en œuvre des procédures est conforme aux données et contraintes.
C3.5.4	Proposer et justifier des solutions d'amélioration relatives : <ul style="list-style-type: none"> <li>• au poste de travail et à son environnement,</li> <li>• à la réalisation du produit.</li> </ul>		Les propositions sont pertinentes, cohérentes, exploitables et tiennent compte des données et contraintes.
C3.5.5	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Consigner et tenir à jour l'ensemble des informations et décisions relatives à la gestion et au suivi de la production.</li> <li>- Rédiger et exposer un rapport sur l'ensemble des activités effectuées.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- La mise à jour des informations et décisions est effectuée avec exactitude.</li> <li>- Le rapport écrit ou oral est pertinent, concis et exploitable.</li> </ul>

### C3.6 – vérifier la conformité des matériaux, matériels et processus

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C3.6.1	Appliquer les procédures de contrôle mises en place.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Données écrites et/ou orales et/ou informatisées</li> <li>- Appareils et dispositifs de mesures et contrôle</li> <li>- Un produit à vérifier : (défauts, dimensions, géométrie, état initial en relation avec le produit à obtenir)</li> </ul>	Les procédures de contrôles sont appliquées.
C3.6.2	Utiliser le matériel de contrôle adapté à la situation.		Le matériel utilisé est adapté à la situation.
C3.6.3	Contrôler au niveau des produits : <ul style="list-style-type: none"> <li>• les dimensions, la forme (<math>\perp</math>, //),</li> <li>• la qualité (choix, état de surface),</li> <li>• les quantités,</li> <li>• le conditionnement, le stockage, le chargement,</li> <li>• le taux d'humidité,</li> <li>• le traitement de préservation.</li> </ul>		Les contrôles sont pertinents et efficaces.
C3.6.4	Décider de l'acceptation du produit, de sa reprise ou de son rejet.		Les décisions concernant le produit sont logiques.
C3.6.5	Appréhender le processus de fabrication et contrôler son adéquation à la production. (mesure de capabilité machine...).	Données écrites et/ou orales et/ou informatisées	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Le processus de fabrication est adapté à la production.</li> <li>- Les dysfonctionnements sont signalés et les informations sont pertinentes.</li> </ul>
C3.6.6	Compléter les documents adaptés. (cartes de contrôle...).	Documents à compléter	Les documents sont correctement renseignés.
C3.6.7	Rendre compte des écarts : <ul style="list-style-type: none"> <li>• dimensionnels,</li> <li>• qualitatifs,</li> <li>• quantitatifs,</li> <li>• d'humidité,</li> <li>• de temps,</li> <li>• de conditionnement.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fiches de contrôle écrites et/ou informatisées</li> <li>- Temps alloué</li> </ul>	Le compte rendu est cohérent.
C3.6.8	Signaler les dysfonctionnements et proposer des solutions adaptées.	Résultats des fiches de contrôle	Les dysfonctionnements sont signalés et les propositions sont pertinentes.

### C3.7 – assurer la maintenance des matériels et outillages

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C3.7.1	Assurer la maintenance de premier niveau : <ul style="list-style-type: none"> <li>• couper les énergies,</li> <li>• consigner les machines,</li> <li>• vérifier les niveaux et les blocs de conditionnement d'air,</li> <li>• assurer l'entretien préventif du matériel.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Notices d'utilisation et d'entretien des matériels, des machines</li> <li>– Produits d'entretien et de lubrification</li> <li>– Outillages</li> <li>– Cadenas de consignation</li> <li>– Documents de maintenance</li> <li>– Matériel de production excepté les organes électriques</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Les interventions sont sécurisées.</li> <li>– La maintenance effectuée contribue au bon fonctionnement du matériel.</li> </ul>
C3.7.2	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Détecter, diagnostiquer les anomalies et les dysfonctionnements.</li> <li>– Rendre compte des observations.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>– Les dysfonctionnements sont repérés et analysés.</li> <li>– Les observations sont transmises.</li> </ul>
C3.7.3	Assurer la maintenance des systèmes pneumatiques et hydrauliques : <ul style="list-style-type: none"> <li>• échanges de pré-actionneurs, d'actionneurs, de capteurs et liaisons souples,</li> <li>• remplacement de pièces d'usure.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>– Les interventions sont sécurisées.</li> <li>– La maintenance effectuée contribue au bon fonctionnement du matériel.</li> </ul>
C3.7.4	Contrôler le bon fonctionnement des outils et leur état de coupe, les déviations, l'état de surface.	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Contrôle visuel, auditif</li> <li>– Instruments de mesure</li> </ul>	La surveillance des outils de coupe est assurée.
C3.7.5	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Installer et régler les outils sur les machines d'affûtage.</li> <li>– Paramétrer les affûteuses à commande numérique.</li> <li>– Remplacer les plaquettes amovibles sur les porte-outils.</li> <li>– Réaffûter l'arête tranchante en acier, stellite ou en carbure.</li> <li>– Gérer les différents outils.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Outils de coupe en acier stellites ou en carbure : <ul style="list-style-type: none"> <li>• fers plats</li> <li>• lames de scies circulaires</li> <li>• lames de scies à ruban</li> <li>• lames de scies alternative</li> <li>• chaînes de tronçonneuses</li> <li>• jeux de plaquettes</li> <li>• affûteuses</li> </ul> </li> <li>– Matériels de réglage</li> <li>– Dossiers constructeurs</li> <li>– Bon de commande</li> <li>– Fiche de suivi</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Les conditions de coupe sont rétablies en respectant la méthodologie.</li> <li>– Les machines sont approvisionnées en outils performants en temps et en heure.</li> </ul>
C3.7.6	<ul style="list-style-type: none"> <li>– S'assurer du suivi de la maintenance.</li> <li>– Rédiger et exploiter des fiches de maintenance.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Notices constructeurs</li> <li>– Document de maintenance</li> <li>– Logiciel de bureautique</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>– La maintenance est effectuée selon les périodicités préconisées.</li> <li>– Les fiches sont correctement rédigées et utilisées.</li> </ul>

## C4 – communiquer – animer

### C4.1 – mettre en œuvre les technologies de l'information et de la communication

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C4.1.1	Effectuer une recherche documentaire.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Réseaux internes ou externes</li> <li>- Moyens informatiques</li> <li>- Bases de données numériques ou non</li> <li>- Données techniques ou de gestion</li> </ul>	Les informations collectées et/ou transmises sont exploitables et pertinentes.
C4.1.2	Émettre et réceptionner des données numériques.		

### C4.2 – transmettre les informations et rendre compte

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C4.2.1	Prendre en compte les informations et les analyser : informations provenant de différents niveaux (hiérarchiques, poste à poste, intervenants extérieurs à l'entreprise...).	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Informations écrites et/ou orales (et/ou informatisées) : dessins techniques, schémas, graphes, algorigrammes, grafcet...</li> <li>- Cahier de consignes</li> <li>- Une équipe, la hiérarchie</li> </ul>	L'information ou la consigne est clairement comprise afin d'être prise en compte dans la suite de ses activités.
C4.2.2	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Transmettre les informations et les consignes aux personnes concernées.</li> <li>- Conseiller le client.</li> </ul>		<ul style="list-style-type: none"> <li>- L'information transmise est utile, compréhensible et claire.</li> <li>- Sa transmission est fidèle à l'information d'origine.</li> </ul>
C4.2.3	Rendre compte : <ul style="list-style-type: none"> <li>• d'une activité,</li> <li>• d'un problème rencontré,</li> <li>• des remarques, avis ou propositions...</li> </ul>		Le compte rendu est formalisé et exploitable.
C4.2.4	Compléter les documents de suivi et consigner les résultats.		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fiches de suivi d'opération</li> <li>- Consignes de poste</li> <li>- Cahier de consignes</li> </ul>

### C4.3 – animer et encadrer une équipe

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
C4.3.1	Expliquer un lancement de travail ou une procédure.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Données de fabrication</li> <li>- Procédure</li> <li>- Documents de gestion</li> <li>- Documents de suivi de commande</li> <li>- Fiches machines</li> <li>- Documents d'aide au management</li> </ul>	L'explication permet la réalisation du travail par l'opérateur.
C4.3.2	Animer et encadrer une équipe au sein d'un atelier : <ul style="list-style-type: none"> <li>• répartir le travail en rationalisant les moyens,</li> <li>• superviser les activités d'un groupe.</li> </ul>		L'encadrement permet un travail organisé et productif.

### C4.4 – Animer les actions sécurité et qualité

	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation	
C4.4.1	Exercer une activité de formation élémentaire concernant : <ul style="list-style-type: none"> <li>• la prise en main d'un nouveau matériel,</li> <li>• les consignes de sécurité,</li> <li>• de nouvelles normalisations,</li> <li>• le plan qualité de l'entreprise...</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Données de fabrication</li> <li>- Procédure</li> <li>- Fiches machines</li> <li>- Documents d'aide au management</li> <li>- Document unique de sécurité</li> <li>- Cahiers hygiène et sécurité</li> <li>- Plan de prévention des risques</li> <li>- Relevé des accidents...</li> </ul>	L'activité de formation est adaptée au contexte de l'opérateur.	
C4.4.2	Identifier, évaluer et hiérarchiser les risques professionnels en fonction des situations de travail.		Tous les risques sont identifiés et évalués en prenant en compte la gravité de chacun.	
C4.4.3	Proposer des mesures de prévention et de protection en fonction des risques repérés.		Les propositions de mesures de prévention et de protection sont adaptées.	
C4.4.4	Participer à l'animation d'un groupe de réflexion concernant la prise en compte des risques et les moyens à mettre en œuvre.		La participation est active.	
C4.4.5	Appliquer et faire appliquer les consignes de sécurité.		Les consignes sont appliquées par l'ensemble des intervenants.	
C4.4.6	Adopter et faire adopter un comportement adapté en cas : <ul style="list-style-type: none"> <li>- d'incident</li> <li>- d'accident</li> <li>- de dysfonctionnement</li> </ul>		Les consignes sont respectées et le comportement adopté facilite l'intervention des services compétents.	
C4.4.7	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.
C4.4.8	Appliquer et faire appliquer les procédures qualité de l'entreprise.			Les procédures qualité sont appliquées.

# Les savoirs technologiques associés

## S1 – l'entreprise et son environnement

1. Les intervenants de la 1<sup>re</sup> transformation du bois
2. Les entreprises
3. Les garanties et responsabilités
4. Les différents types de marchés d'approvisionnement

## S2 – 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

## S3 – 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

## S4 – 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

## **S5 – 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)

## **S6 – 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

## **S7 – 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



## **S8 – 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

## **S9 – 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
  - 4.1 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

## **S10 – 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<sup>er</sup> niveau
5. La maintenance corrective
6. Les limites d'intervention

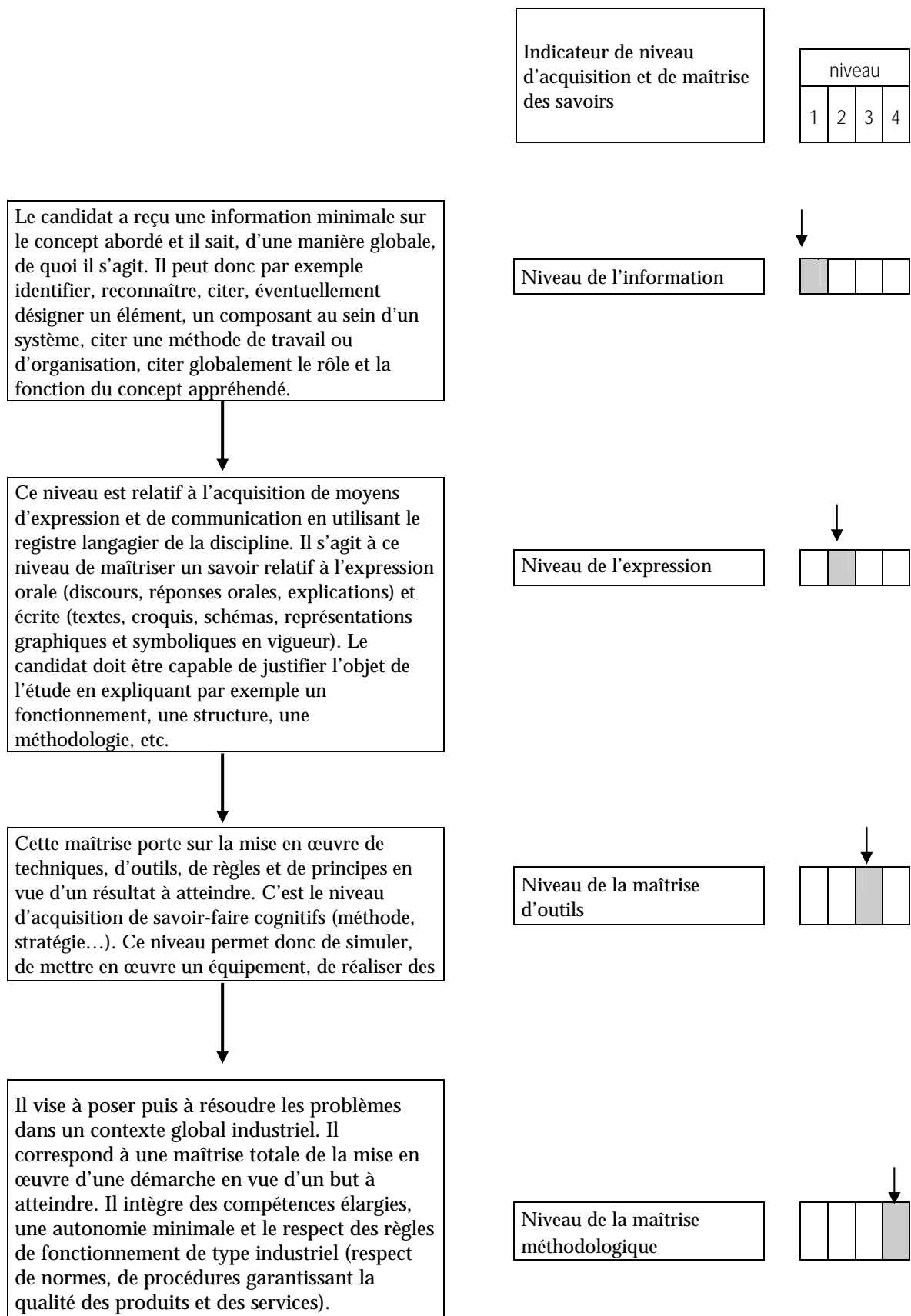
## **S11 – la communication et le dialogue**

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
  - 2.1 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	
		S1	S2	S3	S4	S5	S6	S7	S8	S9	S10	S11	
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 – établir 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 <sup>er</sup> et 2 <sup>nd</sup> débit		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	
	4 – valoriser et conditionner les produits de la 1 <sup>re</sup> 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



S	Connaissances	Niveaux			
		1	2	3	4
<b>S1 – l'entreprise et son environnement</b>		<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
S1.1	Les intervenants de la 1 <sup>re</sup> transformation du bois	X	X	X	X
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Exploitants forestiers, Office national des forêts, collectivités locales, propriétaires privés, centres régionaux de la propriété forestière</li> <li>- Conseillers, clients : charpentier, menuisier...</li> <li>- Négociants, entreprises publiques (SNCF, EDF, DDE...)</li> <li>- Fournisseurs</li> <li>- Organismes techniques (CTBA, AFNOR, INRS...)</li> <li>- Récupérateurs de produits usagés et déchets</li> </ul>				
S1.2	Les entreprises				
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Qualification, classification et certification des entreprises</li> <li>- Structures et statuts des entreprises</li> <li>- Personnel des entreprises</li> <li>- Syndicats et organismes professionnels</li> <li>- Syndicats salariés</li> <li>- Conventions collectives</li> </ul>				
S1.3	Les garanties et responsabilités	X	X	X	X
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Respect du contrat passé avec le client</li> <li>- Responsabilités de l'entreprise</li> <li>- Garanties légales</li> </ul>				
S1.4	Les différents types de marchés d'approvisionnement	X	X	X	X
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Particularités des marchés du bois</li> <li>- Circuits commerciaux : <ul style="list-style-type: none"> <li>• ventes publiques</li> <li>• ventes privées</li> <li>• sous-traitance</li> <li>• contrats d'approvisionnement</li> <li>• ...</li> </ul> </li> <li>- Tendances des marchés</li> </ul>				

S	Connaissances	Niveaux			
		1	2	3	4
S2	<b>la communication technique</b>				
S2.1	Les systèmes de représentation	X	X	X	X
	<b>2.1.1 – les différents types de représentation graphique</b> – Croquis – Schéma – Esquisse – Dessin d'ensemble – Dessin de définition – Dessin de fabrication – Perspectives				
	<b>2.1.2 – la représentation des systèmes mécaniques</b> – 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"> <li>• identification des liaisons mécaniques</li> <li>• identification des composants</li> </ul> – Représentation des matériaux et produits utilisés : <ul style="list-style-type: none"> <li>• spécifications physiques et mécaniques</li> </ul>				
	<b>2.1.3 – les outils de représentation</b> – Outils informatisés : <ul style="list-style-type: none"> <li>• utilisation de logiciels de dessin (modeleurs 3D) pour analyse ou modification de sous-ensembles ou éléments</li> <li>• utilisation de logiciels professionnels d'optimisation</li> <li>• consultation de banques de données et de bibliothèques professionnelles</li> </ul> – Outils manuels : <ul style="list-style-type: none"> <li>• tracé manuel d'épures (débattements, trajectoires...)</li> <li>• tracé à main levée, croquis...</li> </ul>				
	<b>2.1.4 – la cotation de définition et de fabrication</b> – 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"> <li>• circuit mécanique</li> <li>• circuit dimensionnel</li> </ul>				

S	Connaissances	Niveaux			
		1	2	3	4
<b>S2 – la communication technique</b>		1	2	3	4
S2.2	Les documents techniques	X	X	X	X
	<b>2.2.1 – le dossier d'étude informatique et/ou papier</b> – 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				
	<b>2.2.2 – le dossier des méthodes</b> – Plans : <ul style="list-style-type: none"> <li>• dessins de fabrication</li> </ul> – Étude de fabrication et de mise en œuvre : <ul style="list-style-type: none"> <li>• feuille de débit et de sortie matière</li> <li>• analyse de fabrication ou de mise en œuvre</li> <li>• analyse de phases</li> <li>• planning de phases</li> <li>• processus de fabrication</li> <li>• mode opératoire et procédure de mise en œuvre (fiche de poste)</li> <li>• fiche de relevés, fiche de contrôle qualité, fiche suiveuse</li> <li>• données de définition de la matière d'œuvre</li> <li>• implantation et structure du système de production</li> </ul>				
	<b>2.2.3 – les documents normés</b> – 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			
		1	2	3	4
<b>S3 – les produits fabriqués</b>		1	2	3	4
S3.1	Les types de produits	X	X	X	X
	<b>3.1.1 – produits pour</b> – Ébénisterie – tableterie – Menuiserie – parqueterie – Charpente – ossature – Caisserie – paletterie – Divers (sport, jouets...) <b>3.1.2 – Produits connexes</b>				
S3.2	Les dimensions des produits	X	X	X	X
	Dimensions commerciales normalisées et/ou standardisées des principaux produits de scierie				
S3.3	Le classement des produits	X	X	X	X
	Normes et usages concernant : <ul style="list-style-type: none"> <li>• le classement des bois ronds indigènes</li> <li>• le classement des sciages résineux et feuillus</li> </ul>				
S3.4	La certification des produits	X	X	X	X
	Connaissance des normes de certification : <ul style="list-style-type: none"> <li>• les labels environnementaux (PEFC, FSC...)</li> <li>• le marquage CE</li> <li>• les marques de qualité (CTB Sawn Timber...)</li> </ul>				

S	Connaissances	Niveaux			
		1	2	3	4
<b>S4 – le matériau bois et son environnement</b>		<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
S4.1	La connaissance de la forêt et du milieu forestier	X	X	X	X
	<b>4.1.1 – connaissances générales de la forêt</b> – Les forêts mondiales, européennes, françaises – Les peuplements forestiers – Les régimes et traitements forestiers – Identification des principales essences forestières indigènes <b>4.1.2 – estimation des bois</b> – La physiologie descriptive de l'arbre – Les principes d'estimation des bois sur pied et abattus <b>4.1.3 – notions d'écologie forestière et de gestion durable</b>				
S4.2	La connaissance de la filière bois	X	X	X	X
	<b>4.2.1 – les différentes étapes de la filière bois, de l'arbre à la 2<sup>e</sup> transformation</b> <b>4.2.2 – les interactions entre les différentes activités de la filière</b> <b>4.2.3 – les produits issus de la filière bois</b>				
S4.3	La connaissance du bois et de ses dérivés	X	X	X	X
	<b>4.3.1 – connaissance des essences les plus courantes</b> – Reconnaissance en grumes, billes et produits sciés – Principales utilisations <b>4.3.2 – connaissance des dérivés du bois massif</b> – 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				
S 4.4	Les caractéristiques et propriétés physiques et chimiques	X	X	X	X
	<b>4.4.1 – formation et structure du bois.</b> <b>4.4.2 – caractéristiques physiques des bois (aspect, couleur...)</b> <b>4.4.3 – propriétés physiques et chimiques des bois (rétractibilité, conductibilité...)</b>				
S 4.5	Les caractéristiques et propriétés mécaniques	X	X	X	X
	<b>4-5.1- la statique</b> <b>4.5.1.1 – les forces</b> – Représentation vectorielle d'une force – Composantes d'une force – Résultante d'un système de forces				



S	Connaissances	Niveaux			
		1	2	3	4
<b>S 4 – le matériau bois et son environnement (suite)</b>		1	2	3	4
S 4.5	Les caractéristiques et propriétés mécaniques	X	X	X	X
	<p><i>4.5.1.1 – équilibre statique avec ou sans adhérence</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Principe fondamental de la statique</li> <li>- Équilibre d'un solide</li> <li>- Moment d'une force</li> <li>- Notion de couple</li> </ul> <p><i>4.5.1.2 – les systèmes soumis à l'action de deux forces</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Forces opposées</li> <li>- Principe des actions mutuelles</li> </ul> <p><i>4.5.1.3 – les systèmes soumis à l'action de trois forces</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Forces concourantes</li> <li>- Forces parallèles</li> <li>- Notion d'échelle (intensité, dimension)</li> </ul>				
	<p><b>4.5.2 – la résistance des matériaux</b></p> <p><i>4.5.2.1 – les sollicitations internes : effort normal, tranchant, moment fléchissant</i></p> <p><i>4.5.2.2 – les contraintes</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Notion de contrainte</li> <li>• Contrainte de traction ou de compression</li> <li>• Contrainte de flexion</li> <li>• Contrainte de cisaillement</li> <li>• Conditions de résistance d'un matériau</li> </ul> <p><i>4.5.2.3 – les déformations</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Relation entre déformation et contrainte</li> <li>• Flèche</li> </ul> <p><i>4.5.2.4 – comportement du matériau bois soumis aux sollicitations mécaniques</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Éléments caractéristiques d'une section</li> </ul> <p><i>4.5.2.5 – utilisation d'abaques ou de logiciels simples pour le dimensionnement d'éléments isolés</i></p>				
S 4.6	Les singularités, anomalies et altérations du bois	X	X	X	X
	<p><b>4.6.1 – identification des anomalies, singularités et altérations du bois sur pied, abattu et mis en œuvre</b></p> <p><b>4.6.2 – estimation de leur importance en fonction de son utilisation</b></p> <p><b>4.6.3 – évaluation des conséquences sur :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• le tri et le classement des bois</li> <li>• la mise en œuvre et la pérennité de l'ouvrage</li> </ul>				

S	Connaissances	Niveaux			
		1	2	3	4
<b>S 4 – Le matériau bois et son environnement (suite)</b>		1	2	3	4
S 4.7	<p>Le comportement du bois en fonction des conditions de mise en œuvre et du temps</p> <p>Dégradation, altération, stabilité, durabilité, vieillissement :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- les effets sur le matériau</li> <li>- les paramètres influençant les comportements</li> <li>- les solutions permettant d'assurer la pérennité de l'ouvrage</li> <li>- les principes généraux des procédés de conservation et de préservation du bois</li> </ul>	X	X	X	X

<b>S 5 – les procédés et processus de réalisation</b>		1	2	3	4
S 5.1	Les moyens et techniques de production	X	X	X	X
	<p><b>5.1.1 – les matériels</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les matériels d'exploitation forestière : <ul style="list-style-type: none"> <li>• caractéristiques générales</li> <li>• principes de fonctionnement</li> <li>• limites d'utilisation</li> <li>• outils associés</li> </ul> </li> <li>- Les matériels de scierie et de valorisation : <ul style="list-style-type: none"> <li>• caractéristiques générales</li> <li>• principes de fonctionnement</li> <li>• limites d'utilisation</li> <li>• outils associés</li> </ul> </li> <li>- Les matériels de manutention et de transfert : <ul style="list-style-type: none"> <li>• caractéristiques générales</li> <li>• principes de fonctionnement</li> <li>• limites d'utilisation</li> </ul> </li> </ul> <p><b>5.1.2 – cinématique de la machine</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Caractéristiques cinématiques : fréquence de rotation, vitesses de coupe, d'avance...</li> <li>- Définition de mouvements de rotation, de translation</li> </ul> <p><b>5.1.3 – réglage et procédure de mise en œuvre</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Conditions de mise en œuvre de la machine : <ul style="list-style-type: none"> <li>• relations entre les usinages à effectuer</li> <li>• définition des conditions et paramètres de réglage ou de mise en œuvre...</li> <li>• définition des conditions de prévention et de sécurité appliquées à la machine</li> <li>• prise en compte des règles de travail</li> </ul> </li> <li>- Positionnements : <ul style="list-style-type: none"> <li>• éléments géométriques référentiels (plan, droite)</li> <li>• repérage isostatique</li> </ul> </li> </ul>	X	X	X	X

S	Connaissances	Niveaux			
		1	2	3	4
S 5	les procédés et processus de réalisation (suite)				
S 5.2	Techniques d'usinage, de fabrication et de montage	X	X	X	X
	<p><b>5.2.1 – les procédés d'usinage</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Par enlèvement ou création de copeaux : <ul style="list-style-type: none"> <li>• sciage</li> <li>• corroyage</li> <li>• profilage...</li> </ul> </li> <li>– Sans enlèvement de matière : <ul style="list-style-type: none"> <li>• fendage</li> <li>• déroulage</li> <li>• tranchage...</li> </ul> </li> <li>– Par abrasion : <ul style="list-style-type: none"> <li>• meulage</li> <li>• ponçage...</li> </ul> </li> </ul> <p><b>5.2.2 – la cinématique de la coupe</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Étude des caractéristiques cinématiques : <ul style="list-style-type: none"> <li>• fréquence de rotation</li> <li>• vitesses de coupe et d'avance</li> <li>• incidences sur la durée de vie de l'outil et la qualité de la coupe</li> </ul> </li> <li>– Choix des caractéristiques cinématiques en fonction : <ul style="list-style-type: none"> <li>• du matériau et de son état</li> <li>• des critères techniques du matériel utilisé</li> <li>• des critères économiques</li> </ul> </li> </ul> <p><b>5.2.3 – les outils de coupe</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Caractéristiques des outils : <ul style="list-style-type: none"> <li>• géométriques</li> <li>• dimensionnelles</li> <li>• angulaires</li> <li>• mécaniques et métallurgiques</li> <li>• nature de l'arête tranchante...</li> </ul> </li> <li>– Paramètres de l'outil influençant la qualité de la coupe : <ul style="list-style-type: none"> <li>• corps de l'outil</li> <li>• partie active</li> </ul> </li> <li>– Choix des outils en fonction : <ul style="list-style-type: none"> <li>• du matériau et de son état</li> <li>• des critères techniques du matériel utilisé</li> <li>• des critères économiques</li> </ul> </li> </ul> <p><b>5.2.4 – les problèmes liés à la coupe du matériau</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Efforts de coupe</li> <li>– Désaffûtage des outils</li> <li>– État de surface</li> <li>– Saturation du creux de dent</li> <li>– Corrélation entre l'outil et le matériau usiné...</li> </ul> <p><b>5.2.5 – les techniques et méthodes de débit et d'usinage</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Les différents modes de débit et d'usinage</li> <li>– Principes et chronologie de mise en œuvre</li> </ul>				

S	Connaissances	Niveaux			
		1	2	3	4
<b>S5 – les procédés et processus de réalisation (suite)</b>					
S5.3	Les techniques de conditionnement et de valorisation du bois	X	X	X	X
	<p><b>5.3.1 – le conditionnement des bois</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Techniques et méthodes d'empilage</li> <li>- Techniques et méthodes de stockage</li> <li>- Techniques et méthodes de colisage</li> </ul> <p><b>5.3.2 – la valorisation des bois</b></p> <p>Techniques et procédés de séchage :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- séchage naturel (à l'air libre)</li> <li>- séchage artificiel</li> <li>- déformations et retraits liés au séchage</li> </ul> <p>La préservation et le traitement :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- classes d'emploi et d'imprégnabilité du bois</li> <li>- techniques de préservation</li> <li>- procédés et produits de traitement</li> <li>- réglementation concernant la santé et l'environnement</li> </ul> <p>La transformation des produits issus du sciage :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- techniques d'usinage (délignage, corroyage, moulurage)</li> <li>- techniques d'assemblage (aboutage, clouage, vissage, collage)</li> <li>- systèmes de montage de produits limités à la fabrication de caisses ou de palettes</li> </ul>				

S	Connaissances	Niveaux			
		1	2	3	4
<b>S6 – l'organisation des systèmes de production</b>					
S6.1	Définition des tâches associées aux étapes de fabrication	X	X	X	X
	<p><b>6.1.1 – l'exploitation forestière</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Estimation des bois sur pied</li> <li>- Achat des bois</li> <li>- Bûcheronnage et débardage</li> <li>- Transport vers la scierie</li> <li>- Commercialisation des bois ronds ne convenant pas au sciage</li> </ul> <p><b>6.1.2 – la production de bois sciés</b></p> <p>Le parc à grumes :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- tronçonnage</li> <li>- écorçage</li> <li>- triage – classement</li> <li>- cubage</li> <li>- détection des métaux</li> </ul>				

S	Connaissances	Niveaux			
		1	2	3	4
<b>S6 – l'organisation des systèmes de production</b>		1	2	3	4
S6.1	Définition des tâches associées aux étapes de fabrication	X	X	X	X
	<p><b>6.1.2 – la production de bois sciés</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- L'unité de sciage : <ul style="list-style-type: none"> <li>• sciage premier</li> <li>• dédoubleage</li> <li>• délignage</li> <li>• tronçonnage</li> </ul> </li> <li>- Le parc à débit : <ul style="list-style-type: none"> <li>• triage – classement</li> <li>• conditionnement et empilage</li> </ul> </li> <li>- La valorisation des produits : <ul style="list-style-type: none"> <li>• traitement de préservation</li> <li>• séchage</li> <li>• mise à dimensions</li> <li>• rabotage, profilage</li> <li>• montage, assemblage</li> </ul> </li> </ul> <p><b>6.1.3 – La production des produits connexes</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• collecte des produits</li> <li>• recyclage interne (combustion)</li> <li>• vente en l'état en vue d'une valorisation externe (compostage, trituration, charbon de bois...)</li> </ul>				
S6.2	Organisation d'un processus (association des phases de production)	X	X	X	X
	<p><b>6.2.1 – les critères d'établissement d'un processus</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les modes d'approvisionnement et de stockage</li> <li>- Les méthodes d'optimisation du débit</li> <li>- Les processus de débit</li> <li>- Les référentiels géométriques</li> <li>- La nature des opérations</li> <li>- Les procédés de traitement ou de séchage</li> </ul> <p><b>6.2.2 – la chronologie des étapes</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contraintes d'antériorité d'ordre fonctionnel et technique</li> <li>- Contraintes structurelles : nature et organisation des moyens de production</li> <li>- Contraintes de qualité</li> <li>- Contraintes de l'outil de production</li> <li>- Contraintes d'écoulement des flux <ul style="list-style-type: none"> <li>• minimisation du nombre d'étapes</li> <li>• localisation des stocks</li> <li>• goulots d'étranglement</li> <li>• optimisation des charges</li> </ul> </li> </ul>				

S	Connaissances	Niveaux			
		1	2	3	4
S7 – la gestion de production					
S7.1	Les objectifs	X	X	X	X
	Définition des objectifs de la gestion de production : – au plan économique – au plan organisationnel et social – au plan technologique				
S7.2	La gestion des approvisionnements et des stocks	X	X	X	X
	<b>7.21 – la prévision de la demande</b> – 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 <b>7.22 – les critères de choix des fournisseurs : prix, quantités, qualités, délais, conditions d'achat...</b> <b>7.23 – les contraintes de stockage : coût, quantité, suivi, étiquetage, codification, classification, seuil de sécurité...</b> <b>7.24 – méthodes de gestion des stocks</b>				
S7.3	Les coûts de production	X	X	X	X
	<b>7.31 – les différents coûts et leur méthode de détermination sommaire</b> – Horaire ou unitaire – De production – D'acquisition <b>7.32 – notion de valeur ajoutée</b>				
S7.4	La gestion et l'ordonnancement de la production	X	X	X	X
	<b>7.41 – capacités et charges</b> – 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 <b>7.42 – jalonnement et délais</b> – 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			
		1	2	3	4
<b>S7 – la gestion de production</b>		1	2	3	4
S7.4	La gestion et l'ordonnancement de la production	X	X	X	X
	<p><b>7.43 – les outils d'analyse et de décision</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Modèle de Pareto, courbe ABC</li> <li>- Loi de décision normale</li> <li>- Diagramme causes/effets</li> <li>- Diagramme de Gantt</li> <li>- Exploitation d'outils informatiques</li> </ul> <p><b>7.44 – le suivi et l'ajustement de la production</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Techniques de suivi de la production (indicateurs de temps, volume, rendement)</li> <li>- Ajustement de la production par action sur : <ul style="list-style-type: none"> <li>• l'ordonnancement</li> <li>• l'organisation</li> <li>• les moyens, les outillages</li> <li>• les approvisionnements</li> </ul> </li> </ul> <p><b>7.45 – l'optimisation de la production</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Outils d'optimisation de la production : <ul style="list-style-type: none"> <li>• SMED</li> <li>• Kanban</li> <li>• JAT</li> <li>• cercles de qualité...</li> </ul> </li> <li>- Méthodes d'observation et d'analyse d'un poste : <ul style="list-style-type: none"> <li>• observations instantanées</li> <li>• AMDEC</li> <li>• simogramme</li> <li>• QQOCCP</li> <li>• analyse de déroulement...</li> </ul> </li> <li>- Lissage des charges machine</li> </ul>				
S7.5	La gestion des outils de coupe	X	X	X	X
	<p><b>7.51 – la classification et la typologie des outils de coupe</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Outils de coupe de scierie</li> <li>- Outils d'usinage pour les machines de valorisation</li> <li>- Tendance et évolution des outillages</li> </ul> <p><b>7.52 – la gestion des outils de coupe en fonction de leur utilisation</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Contraintes de stockage (manutention, sécurité...)</li> <li>- Mesurage</li> <li>- Surveillance de la tenue de coupe</li> <li>- Gestion et tenue des fiches de suivi d'outils</li> </ul>				

S	Connaissances	Niveaux			
		1	2	3	4
<b>S8 – la gestion de la qualité – le contrôle</b>		1	2	3	4
S8.1	La gestion de la qualité	X	X	X	X
	<p><b>8.1.1 – la démarche qualité</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Concept de qualité : <ul style="list-style-type: none"> <li>• définition</li> <li>• critères d'appréciation <ul style="list-style-type: none"> <li>- qualitatif</li> <li>- quantitatif</li> </ul> </li> </ul> </li> <li>- Normes</li> <li>- Causes de la non-qualité (relation de cause à effet)</li> <li>- Conséquences de la non-qualité : <ul style="list-style-type: none"> <li>• coûts <ul style="list-style-type: none"> <li>- internes : rebuts, retouches...</li> <li>- externes : garantie, retours...</li> </ul> </li> <li>• compromis coût-qualité</li> </ul> </li> </ul> <p><b>8.1.2 – l'organisation de la démarche qualité</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Outils d'analyse de la qualité</li> <li>- Outils du suivi de la qualité</li> <li>- Contrôle de la conformité <ul style="list-style-type: none"> <li>• contrôle des approvisionnements, des produits, des outils</li> <li>• vérification en cours d'usinage</li> </ul> </li> <li>- Consignation des mesures</li> <li>- Interprétation des relevés</li> <li>- Remédiation des dysfonctionnements</li> </ul>				
S8.2	Le contrôle de la conformité	X	X	X	X
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les types de contrôle <ul style="list-style-type: none"> <li>• Qualitatif <ul style="list-style-type: none"> <li>- dimensionnel</li> <li>- géométrique</li> <li>- hygrométrique</li> <li>- choix</li> </ul> </li> <li>• Quantitatif</li> </ul> </li> <li>- Matériels et moyens de contrôle</li> <li>- Protocoles des contrôles et procédures</li> <li>- Fiches de contrôle</li> </ul>				



S	Connaissances	Niveaux			
		1	2	3	4
<b>S9 – la santé et la sécurité au travail</b>		1	2	3	4
S9.1	Principes généraux, prévention, connaissance des risques	X	X	X	X
	<p><b>9.11 – les principes généraux de la prévention</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Les acteurs de la prévention : <ul style="list-style-type: none"> <li>• acteurs externes : CRAM, INRS, OPPBTP, Inspection et médecine du travail...</li> <li>• acteurs internes (dans l'entreprise) : chef d'entreprise, ses représentants, CHSCT, ACGO</li> </ul> </li> <li>- Plan d'organisation de la sécurité et dispositions liées au poste de travail</li> <li>- Réglementation et lois en vigueur</li> </ul> <p><b>9.12 – l'identification des principaux risques liés à son poste de travail</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Risques d'accident</li> <li>- Risques d'atteinte à la santé : les principales maladies professionnelles reconnues dans la profession (bruit, TMS, allergies, lombalgies...)</li> <li>- Ambiances physiques de travail</li> <li>- Repérage des équipements de protection collectifs et individuels adaptés</li> </ul> <p><b>9.13 – l'analyse et l'évaluation du risque</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Arbre des causes</li> <li>- Document unique</li> <li>- Stratégies de prévention des risques</li> <li>- Coopération à la mise en place des mesures de prévention</li> </ul>				
S9.2	L'ergonomie	X	X	X	X
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La démarche ergonomique</li> <li>- Les ambiances physiques de travail : <ul style="list-style-type: none"> <li>• lumineuse</li> <li>• sonore</li> <li>• thermique</li> <li>• autre</li> </ul> </li> <li>- Organisation et optimisation du poste de travail</li> <li>- Gestes, postures, efforts</li> <li>- Formation à la prévention des risques liés à l'activité physique</li> </ul>				

S	Connaissances	Niveaux			
		1	2	3	4
<b>S9 – la santé et la sécurité au travail (suite)</b>		1	2	3	4
S9.3	Les risques professionnels	X	X	X	X
	<p><b>9.31 – le risque lié à l'utilisation des machines</b> Types de risques liés à l'utilisation des machines dangereuses (relation cause/effet)</p> <p><b>9.32 – les procédures et consignes de sécurité</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Décodage des instructions permanentes de sécurité</li> <li>– Vérification de la présence des dispositifs de sécurité</li> <li>– Signalisation de sécurité (port du casque, circulation, extincteurs...)</li> <li>– Équipements de protection individuels (casques, lunettes, gants, etc.)</li> <li>– Choix des machines et outillages adaptés aux tâches à effectuer</li> <li>– Identification du type de risques encourus sur les postes de travail</li> </ul> <p><b>9.33 – les risques spécifiques du métier</b> Risques liés :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– au stockage et la manutention du bois</li> <li>– au traitement de préservation du bois</li> <li>– ...</li> </ul>				
S9.4	La conduite à tenir en cas d'accident	X	X	X	X
	Programme de formation sauveteur secouriste du travail				
S9.5	La protection de l'environnement	X	X	X	X
	<p><b>9.51 – l'évacuation des déchets : tri, stockage, évacuation</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Classification des déchets à détruire, à revaloriser...</li> <li>– Circuits d'élimination des déchets</li> <li>– Élimination des fluides et gaz</li> </ul> <p><b>9.52 – la prise en compte de l'environnement local</b> Les nuisances liées aux :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– bruits</li> <li>– odeurs</li> <li>– poussières</li> <li>– ...</li> </ul>				

S	Connaissances	Niveaux			
		1	2	3	4
<b>S10 – la maintenance des systèmes</b>		1	2	3	4
S10.1	La connaissance des énergies	X	X	X	X
	Les différentes énergies (électrique, hydraulique, pneumatique, mécaniques) : – principe de production – moyen de stockage – système de distribution – contraintes sécuritaires – associativité				
S10.2	L'étude d'un système	X	X	X	X
	– Définition de la structure d'un système – Les fonctions principales et leur architecture : • fonction dialogue homme-machine • partie commande • partie opérative – Les composants structurant le système : • pré-actionneurs • actionneurs • effecteurs • capteurs • automate, logiciels...				
S10.3	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 – Ordonnement des phases				
S10.4	La maintenance préventive de 1 <sup>er</sup> 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 : • les huiles et graisses • les produits d'entretien • les différents types de graisseurs, de roulements, de chaînes...				
S10.5	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			
		1	2	3	4
<b>S11 – la communication et le dialogue</b>		<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
S11.1	Les moyens de communication	X	X	X	X
	<b>11.1.1 – les moyens de communication écrits et/ou informatiques</b> – Les logiciels de bureautique – Le réseau Intranet et Internet – Les documents de liaison <b>11.1.2 – la communication orale</b>				
S 11.2	Les moyens d'aide à la production	X	X	X	X
	Les logiciels et outils associés au système : – les logiciels d'assistance à la décision – les logiciels d'optimisation – ...				

## Lexique

ACMO	Assistant et conseiller dans la mise en œuvre (de la sécurité au travail)
AFNOR	Association française de normalisation
AMDEC	Association des modes de défaillances, de leurs effets et de leurs critiques
BTP	Bâtiment travaux publics
CE	Communauté européenne
CHSCT	Comité d'hygiène, de sécurité et des conditions de travail
CN	Commande numérique
CRAM	Caisse régionale d'assurance-maladie
CRPF	Centres régionaux de la propriété forestière
CTBA	Centre technique du bois et de l'ameublement
CTB Sawn Timber	Label de certification des sciages français
DAO	Dessin assisté par ordinateur
DDE	Direction départementale de l'équipement
DTU	Documents techniques unifiés
EDF	Électricité de France
EPI	Équipements de protection individuels
FSC	<i>Forest Stewardship Council</i> (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)
INRS	Institut national de recherche et de sécurité
IPS	Instructions permanentes de sécurité
ISO	Organisation internationale de standardisation
JAT	Juste à temps
ONF	Office national des forêts
MOCN	Machines outils à commande numérique
OPPBTP	Organisation professionnelle de prévention du BTP
PEFC	Programme européen des forêts certifiées Label d'écocertification garantissant la gestion durable des forêts
PERT	<i>Program Evaluation and Review Technique</i> (technique d'élaboration et de contrôle d'un programme)
PN	Positionnement numérique
PRAP	Programme de formation à la prévention des risques liés l'activité physique
QQOCCQP	Questionnement : qui, quoi, où, comment, quand, pourquoi ?
RAP	Référentiel d'activités professionnelles
SAV	Service après-vente
SMED	<i>Single Minute Exchange of Die</i> (échange des outils en un temps unitaire de minutes : moins de 10 minutes)
SNCF	Société nationale des chemins de fer
SPS	Sécurité et protection de la santé (coordonnateur)
SST	Sauveteur secouriste du travail (programme de formation)
TMS	Troubles musculo-squelettiques

## **ANNEXE II**

### **Modalités de certification**

Définition des unités du diplôme

Règlement d'examen

Définition des épreuves

## Définition des unités du diplôme (annexe IIa)

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 » (VAE) ;
- d'établir la liaison entre les unités correspondant aux épreuves et le référentiel d'activités professionnelles afin de préciser le cadre de l'évaluation.

Compétences		U11	U20	U31	U32	U33
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 <sup>er</sup> et 2 <sup>nd</sup> débit					
	4 - valoriser et conditionner les produits de la 1 <sup>re</sup> 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					

## U11/E1 (sous-épreuve E11) – 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 :

- 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

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	Évaluer quantitativement les produits forestiers sur pied et abattus
T2	Évaluer 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	Évaluer 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



## U12/E1 (sous-épreuve E12) – 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 (*Bulletin officiel de l'Éducation nationale* 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)

## U13/E1 (sous-épreuve E13) – 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)

## U2/E2 – 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 :

- C1.2 Décoder et analyser les données opératoires
- C1.3 Décoder et analyser les données de gestion

- C2.1 Établir le processus de production
- C2.2 Établir un mode opératoire
- C2.4 Choisir les outils, ajuster les paramètres de coupe
- C2.6 Gérer l'ordonnancement de la production
- C2.7 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

## U31/E3 (sous-épreuve E31) – 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 :

- 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

Cette unité U31 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 (*Bulletin officiel de l'Éducation nationale* 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

## U32/E3 (sous-épreuve E32) – 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 :

- C3.1 Mettre en œuvre un moyen de production
- C3.2 Réaliser les opérations en amont de sciage
- C3.3 Conduire les opérations de sciage de 1<sup>er</sup> et 2<sup>nd</sup> débit
- C3.4 Valoriser et conditionner les produits de la 1<sup>re</sup> transformation
- C3.5 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

En 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) document(s) 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 leur distribution aux postes aval
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, agraffer)

## U33/E3 (sous-épreuve E33) – 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 :

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

C3.7 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 <sup>er</sup> 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

## **U4/E4 – 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 (*Bulletin officiel de l'Éducation nationale* n° 18 du 12 mai 1988).

## **U51/E5 (sous-épreuve E51) – 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 (*Bulletin officiel de l'Éducation nationale* n° 11 du 15 juin 1995).

## **U52/E5 (sous-épreuve E52) – 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 (*Bulletin officiel de l'Éducation nationale* n° 11 du 15 juin 1995).

## **U6/E6 – 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 (*Bulletin officiel de l'Éducation nationale* n° 32 du 17 septembre 1987).

## **U7/E7 – 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 (*Bulletin officiel de l'Éducation nationale* n° 39 du 24 octobre 2002).

## **Unité facultative UF1 – 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 UF2 – 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.**  
**REGLEMENT D'EXAMEN**  
(modifié par arrêté du 9 juillet 2015)

**REGLEMENT D'EXAMEN**

<b>Baccalauréat Professionnel</b>  <b>TECHNICIEN DE SCIERIE</b>	voie scolaire dans un établissement public ou privé sous contrat, CFA ou section d'apprentissage habilité, formation professionnelle continue dans un établissement public	voie scolaire dans un établissement privé hors contrat, CFA ou section d'apprentissage non habilité, formation professionnelle continue en établissement privé, enseignement à distance, candidats justifiant de 3 années d'activités professionnelles	voie de la formation professionnelle continue dans un établissement public habilité

Épreuves	Unité	Coef	Mode	Durée	Mode	Durée	Mode	Durée
<b>E.1 : Épreuve scientifique</b>		<b>3</b>						
<b>Sous-épreuve E.11 :</b> Mathématiques	<b>U.11</b>	<b>1,5</b>	<b>CCF</b>		<b>Ponctuel écrit</b>	<b>1h</b>	<b>CCF</b>	
<b>Sous-épreuve E.12 :</b> Sciences physiques et chimiques	<b>U.12</b>	<b>1,5</b>	<b>CCF</b>		<b>Ponctuel écrit et pratique</b>	<b>1h</b>	<b>CCF</b>	
<b>E.2 : Épreuve de technologie</b>		<b>6</b>						
<b>Sous-épreuve E.21 :</b> Préparation d'une production	<b>U.21</b>	<b>3</b>	<b>Ponctuel écrit</b>	<b>4h</b>	<b>Ponctuel écrit</b>	<b>4h</b>	<b>CCF</b>	
<b>Sous-épreuve E.22 :</b> Analyse technique d'une production et d'un système	<b>U.22</b>	<b>3</b>	<b>Ponctuel écrit</b>	<b>4h</b>	<b>Ponctuel écrit</b>	<b>4h</b>	<b>CCF</b>	
<b>E.3 : Épreuve pratique prenant en compte la formation en milieu professionnel</b>		<b>9</b>						
<b>Sous-épreuve E.31 :</b> Réalisation et suivi de productions en entreprise	<b>U.31</b>	<b>2</b>	<b>CCF</b>		<b>Ponctuel oral</b>	<b>20 min</b>	<b>CCF</b>	
<b>Sous-épreuve E.32 :</b> Production de sciages et valorisation	<b>U.32</b>	<b>3</b>	<b>CCF</b>		<b>Ponctuel pratique</b>	<b>11h à 14h</b>	<b>CCF</b>	
<b>Sous-épreuve E.33 :</b> Maintenance des matériels - Contrôle qualité	<b>U.33</b>	<b>2</b>	<b>CCF</b>		<b>Ponctuel pratique</b>	<b>4h à 7h</b>	<b>CCF</b>	
<b>Sous-épreuve E.34 :</b> Économie-gestion	<b>U.34</b>	<b>1</b>	<b>Ponctuel écrit</b>	<b>2h</b>	<b>Ponctuel écrit</b>	<b>2h</b>	<b>CCF</b>	
<b>Sous-épreuve U.35</b> Prévention, santé, environnement	<b>U.35</b>	<b>1</b>	<b>Ponctuel écrit</b>	<b>2h</b>	<b>Ponctuel écrit</b>	<b>2h</b>	<b>CCF</b>	
<b>E.4 : Épreuve de langue vivante</b>	<b>U.4</b>	<b>2</b>	<b>CCF</b>		<b>Ponctuel oral</b>	<b>20 min (1)</b>	<b>CCF</b>	



<b>E.5 : Épreuve de français, histoire, géographie et enseignement moral et civique</b>		<b>5</b>						
<b>Sous épreuve E.51 : Français</b>	<b>U.51</b>	<b>2,5</b>	<b>Ponctuel écrit</b>	<b>2h30</b>	<b>Ponctuel écrit</b>	<b>2h30</b>	<b>CCF</b>	
<b>Sous épreuve E.52 : Histoire géographie et enseignement moral et civique</b>	<b>U.52</b>	<b>2,5</b>	<b>Ponctuel écrit</b>	<b>2h</b>	<b>Ponctuel écrit</b>	<b>2h</b>	<b>CCF</b>	
<b>E.6 : Épreuve d'arts appliqués et cultures artistiques</b>	<b>U.6</b>	<b>1</b>	<b>CCF</b>		<b>Ponctuel écrit</b>	<b>1h30</b>	<b>CCF</b>	
<b>E.7 : Épreuve d'éducation physique et sportive</b>	<b>U.7</b>	<b>1</b>	<b>CCF</b>		<b>Ponctuel pratique</b>		<b>CCF</b>	
<b>EF : Épreuves facultatives (2)</b>								
EF.1	<b>UF.1</b>							
EF.2	<b>UF.2</b>							

(1) dont cinq minutes de préparation

(2) Le candidat peut choisir une ou deux unités facultatives parmi les unités possibles, les conditions sont fixées par la réglementation en vigueur. La langue vivante choisie au titre de l'épreuve facultative est obligatoirement différente de celle choisie au titre de l'épreuve obligatoire. 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. L'épreuve est effectuée en mode ponctuel terminal, elle est orale d'une durée de 20 minutes, dont 5 minutes de préparation.

# Définition des épreuves (annexe IIc)

## Épreuves obligatoires

### E1/U11, U12, U13 – épreuve scientifique et technique

Coefficient 6

#### Sous-épreuve E11/U11 – analyse technique d'une production et d'un système

Coefficient 3

#### 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.

À 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.

#### 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 Ib – 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 (durée : 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.

À 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 E12/U12 – mathématiques et sciences physiques

Coefficient 2

### 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.

## Contenus

Les contenus sont définis en annexe IIa, « Unités constitutives du diplôme : unités d’enseignement général U12 ».

## Mode d’évaluation

Évaluation ponctuelle : épreuve écrite (durée : 2 heures)

L’épreuve est notée sur vingt points : quinze points sont attribués aux mathématiques et cinq 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 :
  - ces évaluations sont écrites ; chacune est d’une durée de deux heures et est notée sur vingt points ;
  - 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 quatorze points et celui des sciences physiques est de six 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 ;
  - 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 ;
  - 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 ;
  - 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 E13/U13 – travaux pratiques de sciences physiques

Coefficient 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.

### Contenus

Les contenus sont définis en annexe IIa, « Unités constitutives du diplôme : unités d'enseignement général U13 ».

### Mode d'évaluation

Évaluation ponctuelle : épreuve pratique d'une durée de 45 minutes

L'évaluation, notée sur vingt 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 (*Bulletin officiel de l'Éducation nationale* 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, interacadémique 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 d'une heure. 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 U13 (annexe I du référentiel de certification). L'évaluation porte nécessairement sur les savoir-faire expérimentaux du candidat observés durant la (ou les) manipulation(s) 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 (*Bulletin officiel de l'Éducation nationale* 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 vingt points ; treize 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 vingt attribuée au candidat pour l'unité est la moyenne, arrondie au demi-point, des deux notes sur vingt 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.

## **E2/U2 – épreuve de technologie – préparation d'une production**

Coefficient 3

### **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.

À 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,
- d'optimiser le système de production,
- d'établir les documents nécessaires au lancement et au suivi de la production,
- de prendre en compte la santé et la sécurité au travail.

### Mode d'évaluation

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

- C1.2 – décoder et analyser les données opératoires,
- C1.3 – décoder et analyser les données de gestion,
- C2.1 – établir le processus de production,
- C2.2 – établir un mode opératoire,
- C2.4 – choisir les outils, ajuster les paramètres de coupe.
- C2.6 – gérer l'ordonnancement de la production,
- C2.7 – 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 Ib : « 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 (durée : 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 E32 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 E32 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.

À 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.

## **E3/U31, U32, U33 – épreuve pratique prenant en compte la période de formation en milieu professionnel**

Coefficient 8

### **Sous-épreuve E31/U31 – réalisation et suivi de productions en entreprise**

Coefficient 3

#### **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 ».

### 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, présentés 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 (*Bulletin officiel de l'Éducation nationale* 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 Ib : « Référentiel de certification du domaine professionnel »). L'évaluation porte sur tout ou partie des compétences suivantes et des savoirs qui leur sont associés :

- 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.

Évaluation ponctuelle : épreuve orale (durée : 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 cinquante 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 (vidéoprojecteur 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 vingt minutes. Il sera suivi de vingt 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 dix minutes). Le candidat présente l'entreprise et expose les différentes études de cas observées,
  - exposé de la partie B2 (durée dix 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 : à 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 dix minutes),
  - l'organisation du travail, les solutions techniques et moyens de mise en œuvre retenus et leur justification (durée dix minutes).

Pour les candidats présentant la sous-épreuve E31 (unité U31) 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 trois à cinq 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 trente 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 (vidéoprojecteur 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.

À l'issue de la situation d'évaluation, l'équipe pédagogique de l'établissement de formation complétera, 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 E32/U32 – production de sciages et valorisation

Coefficient 3

### 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 I a) et représentatives des domaines concernés.

À 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 et 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.

### Mode d'évaluation

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

- C3.1 – mettre en œuvre un moyen de production,
- C3.2 – réaliser les opérations en amont de sciage,
- C3.3 – conduire les opérations de sciage de 1<sup>er</sup> et 2<sup>nd</sup> débit,
- C3.4 – valoriser et conditionner les produits de la 1<sup>re</sup> transformation,
- C3.5 – 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 Ib : « 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 onze à quatorze heures, coefficient 3

L'épreuve se déroule en deux parties :

- 1<sup>re</sup> partie : le candidat assure la production de sciages intégrant :
  - les opérations de préparation au parc à grumes,
  - les opérations de 1<sup>er</sup> et 2<sup>nd</sup> 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<sup>e</sup> 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<sup>re</sup> situation d'évaluation*

Le candidat assure la production de sciages intégrant :

- les opérations de préparation au parc à grumes,
- les opérations de 1<sup>er</sup> et 2<sup>nd</sup> 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 E2 correspondante.

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

#### *2<sup>e</sup> 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 E2 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.

À 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 E33/U33 – maintenance des matériels – contrôle qualité

Coefficient 2

### 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 I a).

À 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 :

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

### 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 Ib : « 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 (durée : 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.

À 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.

## **E4/U4 – langue vivante**

Coefficient 2

### **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 socioprofessionnelle en général ou à un aspect de la civilisation du pays.

### **Mode d'évaluation**

Épreuve ponctuelle

Elle donne lieu à une évaluation écrite d'une durée de deux heures (arrêté du 6 avril 1994, *Bulletin officiel de l'Éducation nationale* n° 21 du 26 mai 1994).

Elle comprend deux parties notées respectivement sur douze points et huit points.

#### *1<sup>re</sup> partie : compréhension*

À 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<sup>e</sup> 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*

À 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*

À partir d'un support audio-oral ou audiovisuel, 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 dix à quinze 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.

## **E5/U5 – français, histoire et géographie**

Coefficient 5

### Sous-épreuve E51/U51 – français

Coefficient 3

Épreuve ponctuelle

L'évaluation se fait sous forme d'une évaluation écrite d'une durée de 2 h 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 vingt 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 équivalents. 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 E52/U52 – histoire-géographie

Coefficient 2

Épreuve ponctuelle : évaluation écrite (durée : 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 à comprendre et à 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, permettent 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.

## **E6/U6 – éducation artistique – arts appliqués**

Coefficient 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.

### **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 (durée : 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 à 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 une à deux séances de deux 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 cinq 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.

## **E7/U7 – 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, *Bulletin officiel de l'Éducation nationale* 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 (*Bulletin officiel de l'Éducation nationale* n° 42 du 17 novembre 2005).

## **Épreuves facultatives**

### **UF1 – langue vivante**

Épreuve ponctuelle : évaluation orale (durée : 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.

## UF2 – hygiène-prévention-secourisme

### 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.

### 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 deux heures

À 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<sup>re</sup> situation d'évaluation*

Évaluation écrite, d'une durée indicative de 1 h 30 à deux heures, située au cours de la dernière année de formation, notée sur sept points.

À 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<sup>e</sup> situation d'évaluation*

Réalisation d'un travail personnel écrit noté sur sept points.

À 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 cinq 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<sup>e</sup> situation d'évaluation*

Évaluation pratique consistant en une intervention de secourisme notée sur six 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 trente 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.