



**MINISTÈRE
DE L'ÉDUCATION
NATIONALE
ET DE LA JEUNESSE**

*Liberté
Égalité
Fraternité*

Certificat d'aptitude professionnelle

Tonnelier

SOMMAIRE

ANNEXE I - PRÉSENTATION DU DIPLOME

I.1. Présentation

I.2. Tableau de synthèse

ANNEXE II - RÉFÉRENTIEL DES ACTIVITÉS PROFESSIONNELLES

II.1 Insertion professionnelle visée

II.1.1 Types d'emplois accessibles

II.1.2 Secteurs d'activité

II.2. Description des activités professionnelles

II.2.1. Présentation des pôles d'activités

II.2.2. Définition des activités professionnelles

ANNEXE III - RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES

III.1. Définition des blocs de compétences

III.1.1. Liste des compétences

III.1.2. Blocs de compétences

III.2. Définition des compétences et connaissances associées

ANNEXE IV - RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION

IV.a. Unités constitutives du diplôme

IV.b. Règlement d'examen

IV.c. Définition des épreuves

ANNEXE V PÉRIODES DE FORMATION EN MILIEU PROFESSIONNEL

ANNEXE VI TABLEAU DE CORRESPONDANCE ENTRE ÉPREUVES OU UNITÉS DE L'ANCIEN ET DU NOUVEAU DIPLOME

ANNEXE I
Présentation du diplôme
certificat d'aptitude professionnelle spécialité « Tonnelier »

I.1. Présentation

Le titulaire du CAP Tonnelier est un opérateur qualifié exerçant son activité dans les petites et moyennes entreprises qui fabriquent et réparent des fûts. Le secteur d'activité correspond à la deuxième transformation du bois. Il intervient à la demande de son supérieur hiérarchique ou de son chef d'entreprise pour fabriquer et réparer des fûts dans le cadre de commandes variées.

Au sein de l'atelier de fabrication et ou de réparation, il est amené à :

- organiser son poste de travail ;
- respecter les règles d'hygiènes et de sécurités aux différents postes de travail ;
- réaliser en autonomie les tracés, les usinages, et l'assemblage des composants des fûts ;
- suivre le processus de fabrication et ou de réparation selon les moyens manuels et ou industriels de l'entreprise ;
- participer à la vie de l'entreprise.

Il opère suivant un processus artisanal ou industriel.

I.2. Tableau de synthèse

Activités	Blocs de compétences	Unités
<p>Pôle 1</p> <p>Organisation du travail</p>	<p>Bloc n°1 – Analyse et préparation d’une fabrication</p> <p>Identifier, décoder et interpréter les données de définition d’un ouvrage ou d’une partie d’ouvrage Identifier les contraintes de fabrication et / ou de réparation Proposer et justifier des solutions techniques de fabrication et de réparation Traduire graphiquement une solution technique Établir un débit matière et une liste de composants Compléter des modes opératoires ou des processus de fabrication et / ou de réparation</p>	<p>Unité UP1</p> <p>Analyse et préparation d’une fabrication</p>
<p>Pôle 2</p> <p>Fabrication et réparation d’un fût</p>	<p>Bloc n° 2 - Fabrication et réparation d’un fût</p> <p>Organiser et sécuriser son espace de travail Contrôler la conformité des matériaux, des produits et des ouvrages Réaliser un ou des éléments constitutifs d’un fût Assembler ou démonter les composants constitutifs d’un fût Chauffer le fût en respectant un mode opératoire Effectuer une réparation sans changement de pièce Réaliser les opérations de finition</p>	<p>Unité UP2</p> <p>Fabrication et réparation d’un fût</p>
<p>Pôle 3</p> <p>Participation à la vie de l’entreprise</p>	<p>Bloc n°3 - Participation à la vie de l’entreprise</p> <p>Participer à la vie de l’entreprise Usiner suivant un procédé d’obtention mécanisé Maintenir les machines et les outillages en état</p>	<p>Unité UP3</p> <p>Participation à la vie de l’entreprise</p>

Bloc n° 4

Français et Histoire-géographie-enseignement moral et civique

Français

- Communiquer : écouter, dialoguer et s'exprimer
- Reformuler, à l'écrit ou à l'oral, un message lu ou entendu
- Évaluer sa production orale ou écrite en vue de l'améliorer
- Lire, comprendre et présenter des textes documentaires ou fictionnels, des œuvres littéraires et artistiques
- Rendre compte, à l'oral ou à l'écrit, d'une expérience en lien avec le métier

Histoire-géographie-enseignement moral et civique

- Maîtriser et utiliser des repères chronologiques et spatiaux : mémoriser et s'appropriier les notions, se repérer, contextualiser.
- S'appropriier les démarches historiques et géographiques : exploiter les outils spécifiques aux disciplines, mener et construire une démarche historique ou géographique et la justifier, collaborer et échanger en histoire-géographie.
- Construire et exprimer une argumentation cohérente et étayée en s'appuyant sur les repères et les notions du programme (EMC).
- Mettre à distance ses opinions personnelles pour construire son jugement (EMC).
- Mobiliser ses connaissances pour penser et s'engager dans le monde en s'appropriant les principes et les valeurs de la République (HG-EMC)

Unité UG 1

Français et Histoire-géographie-enseignement moral et civique

	<p>Bloc n° 5 – Mathématiques et physique-chimie</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rechercher, extraire et organiser l'information - Proposer, choisir, exécuter une méthode de résolution ou un protocole opératoire en respectant les règles de sécurité - Expérimenter, utiliser une simulation - Critiquer un résultat, argumenter : contrôler la vraisemblance d'une hypothèse, mener un raisonnement logique et établir une conclusion - Rendre compte d'une démarche, d'un résultat, à l'oral ou à l'écrit en utilisant des outils et un langage approprié. 	<p>Unité UG 2</p> <p>Mathématiques et physique-chimie</p>
	<p>Bloc n° 6 – Éducation physique et sportive</p> <ul style="list-style-type: none"> - Développer sa motricité - S'organiser pour apprendre et s'entraîner - Exercer sa responsabilité dans un engagement personnel et solidaire : connaître les règles, les appliquer et les faire respecter - Construire durablement sa santé - Accéder au patrimoine culturel sportif et artistique 	<p>Unité UG 3</p> <p>Éducation physique et sportive</p>
	<p>Bloc n° 7 – Prévention-santé-environnement</p> <ul style="list-style-type: none"> - Appliquer une méthode d'analyse d'une situation de la vie professionnelle ou quotidienne et d'une documentation - Mettre en relation un phénomène physiologique, un enjeu environnemental, une disposition réglementaire, avec une mesure de prévention - Proposer une solution pour résoudre un problème lié à la santé, l'environnement ou la consommation et argumenter un choix - Communiquer à l'écrit et à l'oral avec une syntaxe claire et un vocabulaire technique adapté - Agir face à une situation d'urgence 	<p>Unité UG 4</p> <p>Prévention-santé-environnement</p>

Bloc n°8 – Langue vivante étrangère

L'épreuve de langue vivante étrangère a pour objectif de vérifier, au niveau A2 (utilisateur élémentaire de niveau intermédiaire) du CECRL (art. D.312-16 du CE), les compétences du candidat à :

- Comprendre la langue orale ;
- Comprendre un document écrit ;
- S'exprimer à l'écrit ;
- S'exprimer à l'oral en continu ;
- Interagir à l'oral dans des situations de la vie quotidienne, sociale et professionnelle.

Unité UG 5

Langue vivante étrangère

Bloc facultatif - Arts appliqués et cultures artistiques

Compétences d'investigation :

- Rechercher, identifier des ressources documentaires relatives à des problèmes de design et d'autres domaines de création ;
- Classer et hiérarchiser différentes informations ;
- Observer, comparer des réalisations dans un contexte défini ;
- Repérer des caractéristiques communes dans différents domaines de création.

Compétences d'expérimentation :

- Respecter les consignes et mettre en œuvre un cahier des charges simple relatif à une démarche de création design ;
- Établir des propositions cohérentes d'expérimentation et de réalisation en réponse à un problème posé ;
- Réinvestir des notions repérées dans des références relatives aux différents domaines du design et des cultures artistiques.

Unité facultative 1

Arts appliqués et cultures artistiques

	<p>Compétences de réalisation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Opérer un choix raisonné parmi des propositions de création design ; - Consolider une proposition ; - Présenter graphiquement ou en volume une intention ; - Rendre compte à l'oral et/ou à l'écrit d'une démarche partielle de conception design. 	
	<p style="text-align: center;">Bloc facultatif – Langue vivante</p> <p>L'épreuve de langue vivante facultative (langue différente de la langue concernée par l'épreuve obligatoire) a pour objectif de vérifier, au niveau A2 (utilisateur élémentaire de niveau intermédiaire) du CECRL (art. D.312-16 du CE), les compétences du candidat à :</p> <ul style="list-style-type: none"> - S'exprimer à l'oral en continu ; - Interagir à l'oral ; - Comprendre un document écrit dans des situations de la vie quotidienne, sociale et professionnelle. 	<p>Unité facultative 2</p> <p>Langue vivante</p>
	<p style="text-align: center;">Bloc facultatif – Mobilité</p> <ul style="list-style-type: none"> - Comprendre et se faire comprendre dans un contexte professionnel étranger - Caractériser le contexte professionnel étranger - Réaliser partiellement une activité professionnelle, sous contrôle, dans un contexte professionnel étranger - Comparer des activités professionnelles similaires, réalisées ou observées, à l'étranger et en France - Se repérer dans un nouvel environnement - Identifier des caractéristiques culturelles du contexte d'accueil 	<p>Unité facultative 3</p> <p>Mobilité</p>

ANNEXE II
Référentiel des activités professionnelles
certificat d'aptitude professionnelle spécialité « Tonnelier »

II.1. Insertion professionnelle visée

II.1.1 Types d'emplois accessibles

En fonction de l'expérience acquise dans l'entreprise et de l'évolution de ses compétences initiales il pourra notamment :

- animer et conduire une équipe de tonneliers, tonnelières ;
- créer ou reprendre ou entreprise de tonnellerie ;
- travailler au sein d'entreprises spécialisées « grand contenant bois » ;
- devenir formateur au sein de la profession ;
- évoluer au sein des métiers du secteur du bois (Code NSF 234) ;
- travailler dans le secteur de la production et de la commercialisation des vins et spiritueux.

II.1.2 Secteurs d'activité

Le titulaire du CAP Tonnelier est un professionnel qualifié apte à utiliser ses capacités dans les diverses fabrications et réparations d'ouvrages en tonnellerie. Il doit s'adapter aux évolutions du secteur et faire preuve d'une attitude professionnelle en adéquation aux besoins de l'emploi et de l'entreprise.

Ce diplôme se situe au niveau 3 conformément au cadre national des certifications professionnelles défini à l'article D. 6113-19 du code du travail.

L'emploi correspond aux activités de production.

Le titulaire du CAP Tonnelier prend part, dans le cadre de l'entreprise, aux fonctions :

- 1 – Organisation du travail
- 2 – Fabrication et réparation d'un fût
- 3 – Participation à la vie de l'entreprise

Certaines de ces activités seront liées à des conditions restrictives.

Les tableaux suivants précisent :

- les ouvrages et/ou produits réalisés en fabrication ;
- le degré d'autonomie attendu ;
- les matériaux et produits utilisés ;
- les activités et tâches du métier ;
- les tableaux de détail de ces activités.

II.2. Description des activités professionnelles

Pour chacune des tâches, le degré d'autonomie de l'opérateur est indiqué selon deux niveaux associant son autonomie réelle de savoir-faire et sa responsabilité concernant l'exécution et le résultat attendu de la tâche.

Sous contrôle (SC)	Le titulaire du CAP tonnelier exécute la tâche sous la responsabilité d'un supérieur hiérarchique et selon une méthode imposée. (<i>autonomie partielle</i>)
Autonomie (A)	Le titulaire du CAP tonnelier maîtrise l'exécution de la tâche et peut en choisir la méthode d'exécution. (<i>autonomie totale</i>)

ACTIVITÉS			SC	A	
A1 – Organisation du travail					
A1-T1	Recueil des informations nécessaires à travers un ordre de fabrication			X	
A1-T2	Proposition de solutions techniques dans le respect d'un cahier des charges		X		
A1-T3	Approvisionnement du poste de travail			X	
A1-T4	Vérification de la mise à disposition des moyens nécessaires			X	
A1-T5	Organisation et sécurisation du poste de travail			X	
A1-T6	Respect du planning de fabrication			X	
A1-T7	Estimation de la quantité de matière d'œuvre nécessaire		X		
A2 – Fabrication et réparation d'un fût					
A21 – Fabrication d'un fût dans le cadre d'une démarche qualité					
A21-T1	Sélection et vérification de la matière d'œuvre	A21-T11 Dans le cas d'une fabrication traditionnelle		X	
		A21-T12 Dans le cas d'une production mécanisée		X	
A21-T2	Fabrication	A21-T21 Fabrication traditionnelle	A21-T211 Réalisation de solutions techniques permettant la fabrication	X	
			A21-T212 Façonnage de la matière d'œuvre	X	
			A21-T213 Construction du fût <ul style="list-style-type: none"> • Construction d'une coque d'un fût <ul style="list-style-type: none"> - Appareillage et montage - Cintrage - Chauffe - Rognage • Assemblage des pièces de fond • Chantournage et taillage des fonds • Fonçage • Cerclage du fût 	X	
		A21-T22 Fabrication mécanisée	Réglage des machines et outillages	X	
			Conduite des opérations d'usinage		X
		A21-T23 Opérations d'assemblage			X
		A21-T24 Maintien en état des outils et machines			X
A21-T3	Finitions et contrôle		X		
A22 – Réparation d'un fût					
A22-T1	Identification des anomalies sur un fût			X	
A22-T2	Proposition de solutions techniques adaptées		X		
A22-T3	Réparation sans changement de pièce			X	
A22-T4	Réparation avec changement de pièce			X	
A22-T5	Réalisation des contrôles nécessaires dans le cadre d'une démarche qualité			X	
A3 – Participation à la vie de l'entreprise					
A3-T1	Implication dans une équipe, dans une entreprise			X	
A3-T2	Élaboration d'un compte rendu de son activité dans le cadre d'une démarche d'amélioration continue			X	
A3-T3	Communication avec les différents acteurs			X	

II.2.2. Définition des activités professionnelles

ACTIVITÉ	A1 - Organisation du travail	
TÂCHES	A1-T1 Recueil des informations nécessaires à travers un ordre de fabrication	
	A1-T2 Proposition de solutions techniques dans le respect d'un cahier des charges	
	A1-T3 Approvisionnement du poste de travail	
	A1-T4 Vérification de la mise à disposition des moyens nécessaires	
	A1-T5 Organisation et sécurisation du poste de travail	
	A1-T6 Respect du planning de fabrication	
	A1-T7 Estimation de la quantité de matière d'œuvre nécessaire	
CONDITIONS D'EXERCICE		
<p>Situation de travail Atelier.</p> <p>Données techniques / ressources Cahier des charges, notamment : fiches/documents techniques, documents normatifs. Ordre de fabrication (OF). Fiche de poste. Matière d'œuvre : produits, matériaux, composants. Planning de fabrication (temps alloué, ordonnancement). Logiciels professionnels. Procédure qualité de l'entreprise (traçabilité).</p> <p>Moyens matériels Matériels manuels. Moyens de mesure (mètre, compas, pied à coulisse). Machines. Poste de travail. Moyen de prévention, EPI.</p>		
Autonomie A1-T1, A1-T3, A1-T4, A1-T5, A1-T6	Sous contrôle <input type="checkbox"/>	Autonomie <input checked="" type="checkbox"/>
Autonomie A1-T2, A1-T7	Sous contrôle <input checked="" type="checkbox"/>	Autonomie <input type="checkbox"/>

RÉSULTATS ATTENDUS

R1 – Les informations recueillies sont exhaustives et en lien avec l'ordre de fabrication.

R2 – Les solutions techniques sont réalistes et en adéquation avec le cahier des charges et l'ordre de fabrication.

R3 – L'approvisionnement du poste de travail en matière d'œuvre est effectué.

R4 – Les moyens mis à disposition sont efficaces.

R5 – Le poste de travail est opérationnel et sécurisé, les consignes liées à la sécurité sont mises en œuvre.

R6 – Les différentes opérations sont identifiées et les délais sont respectés.

R7 – La quantité de matière d'œuvre est exacte et adaptée à la demande de fabrication.

ACTIVITÉ	A2 – Fabrication et réparation d'un fût	
	A21 - Fabrication d'un fût dans le cadre d'une démarche qualité	
TÂCHES	A21-T1 Sélection et vérification de la matière d'œuvre A21-T11 Dans le cas d'une fabrication traditionnelle A21-T12 dans le cas d'une production mécanisée	
	A21-T2 Fabrication A21-T21 Fabrication traditionnelle A21-T22 Fabrication mécanisée A21-T23 Opérations d'assemblage A21-T24 Maintien en état des outils et machines	
	A21-T3 Finitions et contrôle	
CONDITIONS D'EXERCICE		
<p>Situation de travail Atelier.</p> <p>Données techniques / ressources Cahier des charges ou descriptif de l'ouvrage (liste des options et des accessoires). Ordre de fabrication. Matière d'œuvre (bois, cercles, pièces de fond...) Fiche de sécurité machine. Directives d'entreprises (fiche de poste). Consignes orales et écrites. Inventaire des matériels nécessaires à la fabrication (machines, cercles de montage, cercles de finition, outils d'usinage, outils). Fiche d'utilisation machines. Temps alloué. Fiche de sécurité du poste de travail. Référentiel qualité de l'entreprise.</p> <p>Moyens matériels Moyens de mesure et de contrôle (table à établir...) Moyens de traçage. Moyens de représentation graphique (dont numérique). Moyens électroportatifs (scie sauteuse, ponceuse portative, défonceuse, perceuse ...). Outillage manuel. Parc machine (dégauchisseuse, scie à ruban). Équipements de protection individuel. Fournitures atelier. Moyen d'étiquetage. Moyens de manutention et de chargement.</p>		
Autonomie A21-T1, A21-T2, A21-T4	Sous contrôle <input type="checkbox"/>	Autonomie <input checked="" type="checkbox"/>
Autonomie A21-T3	Sous contrôle <input checked="" type="checkbox"/>	Autonomie <input type="checkbox"/>
RÉSULTATS ATTENDUS		

R1 – La matière d'œuvre choisie respecte les critères définis par le cahier des charges et la quantité est optimisée.

R2 – Les solutions techniques réalisées sont fiables et respectent à la fois le cahier des charges et l'ordre de fabrication.

R3 – Les douelles, les pièces de fond et les cercles sont conformes au cahier des charges et à l'ordre de fabrication.

R4 – Le fût construit respecte le cahier des charges et l'OF.

R5 – Les finitions respectent le cahier des charges et l'OF.

R6 – L'étanchéité, les côtes du fût sont contrôlées.

R7 – La procédure qualité est appliquée à toute les étapes de la fabrication.

R8 – La maintenance de niveau 1 des machines est effectuée, l'entretien de l'outillage manuel est effectué.

ACTIVITÉ	A22 – Réparation d'un fût		
TÂCHES	A22-T1 Identification des anomalies sur un fût		
	A22-T2 Proposition de solutions techniques adaptées		
	A22-T3 Réparation sans changement de pièce		
	A22-T4 Réparation avec changement de pièce		
	A22-T5 Réalisation des contrôles nécessaires dans le cadre d'une démarche qualité		
CONDITIONS D'EXERCICE			
<p>Situation de travail Atelier ou sur le site du client.</p> <p>Données techniques / ressources : Fût d'occasion (plein ou vide), fût neuf. Relevés de mesures (douelle et pièce de fond et cercles). Stock pièces de rechanges et fournitures. Procédures d'utilisation du parc machines et des équipements sur site. Directives écrites ou orales de l'employeur et de l'entreprise cliente, le cas échéant, concernant la sécurité, l'hygiène, et les normes sanitaires. Référentiel qualité de l'entreprise (notamment : fiches de suivi et d'identification des problèmes ou fiche d'activités journalières).</p> <p>Moyens humains et matériels : Équipes de travail atelier et bureau. Moyens de communication : écrit, oral. Machines-outils et outillages manuels. Équipements de protection individuel. Matières premières. Moyens de manutention et de chargement.</p>			
Autonomie A22-T1, A22-T3, A22-T4, A22-T5	Sous contrôle	<input type="checkbox"/>	Autonomie <input checked="" type="checkbox"/>
Autonomie A22-T2	Sous contrôle	<input checked="" type="checkbox"/>	Autonomie <input type="checkbox"/>
RÉSULTATS ATTENDUS			
<p>R1 – L'anomalie est identifiée.</p> <p>R2 – La cause de l'anomalie est déterminée.</p> <p>R3 – La solution technique proposée permet de corriger l'anomalie.</p> <p>R4.1 – La réparation sans changement de pièce est effectuée et permet une remise en état du fût en valorisant la matière première.</p> <p>R4.2 – La réparation avec changement de pièce est effectuée et permet une remise en état du fût en valorisant la matière première.</p> <p>R5 – Les contrôles sont réalisés afin d'attester la conformité du fût.</p>			

ACTIVITÉ	A3 - Participation à la vie de l'entreprise	
TÂCHES	A3-T1 Implication dans une équipe, dans une entreprise	
	A3-T2 Élaboration d'un compte rendu de son activité dans le cadre d'une démarche d'amélioration continue	
	A3-T3 Communication avec les différents acteurs	
CONDITIONS D'EXERCICE		
<p>Situation de travail Dans et en dehors de l'entreprise.</p> <p>Données techniques / ressources Dossier de fabrication. Plannings de fabrication. Procédures d'utilisation du parc machines et des équipements. Fiches de temps par poste. Fiche de relevés de temps. Fiche d'activités journalières. Directives d'entreprise (écrits, consignes orales). Consignes relatives à l'hygiène, à la sécurité et à l'ergonomie. Document unique d'évaluation des risques professionnels (DUERP). Livret d'accueil. Moyens de communication : écrit, oral, numérique.</p> <p>Interlocuteurs Équipes de travail, d'atelier. Responsables hiérarchiques. Services de l'entreprise, fournisseurs, clients.</p>		
Autonomie T1 – T2 – T3	Sous contrôle <input type="checkbox"/>	Autonomie <input checked="" type="checkbox"/>
RÉSULTATS ATTENDUS		
<p>R1 – À travers une communication adaptée au travail en équipe, le titulaire du diplôme est force de proposition. Il répond aux différentes sollicitations de ses collègues dans le cadre de ses responsabilités.</p> <p>Au cours de l'activité, les informations et les observations sont exploitables et transmises à temps aux personnes concernées.</p> <p>L'opérateur a la capacité d'identifier ses besoins complémentaires de formation pour s'adapter aux évolutions du métier.</p> <p>R2 – L'opérateur est capable de produire un compte rendu à l'écrit ou à l'oral. Celui-ci est clair, concis et exploitable par un tiers. Les informations recueillies (temps, points particuliers...) sont pertinentes et fiables. Les informations et les observations sont transmises à temps aux personnes concernées. À l'issue de ce compte-rendu, les expériences sont partagées et analysées au sein de l'entreprise dans l'objectif d'une démarche d'amélioration.</p> <p>R3 – À l'extérieur de l'entreprise, la posture professionnelle est en adéquation avec les attendus du métier. L'opérateur adopte une attitude valorisante pour l'image de l'entreprise. Sa communication est adaptée à son interlocuteur.</p>		

**ANNEXE III -
Référentiel de compétences
certificat d'aptitude professionnelle spécialité « Tonnelier »**

III.1. DÉFINITION DES BLOCS DE COMPÉTENCES

III.1.1. Liste des compétences

Bloc n°1 – Analyse et préparation d'une fabrication

C1.1 Identifier, décoder et interpréter les données de définition d'un ouvrage ou d'une partie d'ouvrage

Compétences détaillées :

C1.1.1 Identifier les différents documents

C1.1.2 Identifier un élément, un ouvrage ou une partie d'ouvrage constitutif en tenant compte de sa localisation, de ses caractéristiques et de sa description

C1.1.3 Interpréter les symbolisations de la représentation d'un ouvrage ou d'une partie d'ouvrage (traits, écriture...) et de sa cotation

C1.1.4 Rechercher les caractéristiques dimensionnelles et géométriques fonctionnelles d'un élément, d'une partie d'ouvrage, d'un ouvrage

C1.1.5 Décrire une solution constructive à partir d'une représentation ou d'un objet

C1.2 Identifier les contraintes de fabrication et / ou de réparation

Compétences détaillées :

C1.2.1 S'approprier le planning prévisionnel de l'entreprise

C1.2.2 Identifier les dates de début et de fin d'intervention de l'entreprise pour les phases successives de la fabrication

C1.2.3 Déterminer les moyens matériels de fabrication disponibles en prenant en compte leurs capacités en vue des opérations à effectuer

C1.2.4 Respecter les règles techniques pour une fabrication donnée

C1.2.5 Identifier les critères de sélection de la matière d'œuvre

C1.2.6 Établir un diagnostic dans le cadre d'une réparation

C1.3 Proposer et justifier des solutions techniques de fabrication et / ou de réparation

Compétences détaillées :

C1.3.1 Établir ou compléter un processus de fabrication dans le respect d'un cahier des charges en indiquant l'ordre chronologique des étapes, les objectifs des différentes opérations, les machines-outils et les outillages nécessaires ainsi que les côtes de réglages

C1.3.2 Établir ou compléter un processus de réparation en indiquant l'ordre chronologique des étapes, les objectifs des différentes opérations, les machines-outils et les outillages nécessaires ainsi que les côtes de réglages

C1.4 Traduire graphiquement une solution technique

Compétences détaillées :

C1.4.1 Réaliser une clé ou un calibre de fabrication

C1.4.2 Respecter les échelles et les conventions de communication technique

C1.4.3 Localiser des éléments de l'ouvrage sur les vues du dessin d'ensemble

C1.4.4 Identifier les liaisons d'assemblage et les surfaces à usiner sur les documents techniques

C1.5 Établir un débit-matière et/ou une liste de composants

Compétences détaillées :

C1.5.1 Calculer les volumes et les quantités de matières d'œuvre nécessaires à une fabrication ou une réparation

C1.5.2 Optimiser la matière d'œuvre nécessaire

C1.5.3 Déterminer à partir d'un diagnostic fiable une liste de composants nécessaires pour effectuer une réparation

C1.6 Compléter des modes opératoires ou des processus de fabrication et / ou de réparation

Compétences détaillées :

C1.6.1 Choisir une machine, un outillage pour une fabrication en respectant le processus

C1.6.2 Choisir une machine, un outillage pour la réparation d'un ouvrage ou d'une partie d'ouvrage

Bloc n° 2 - Fabrication et réparation d'un fût

C2.1 Organiser et sécuriser son espace de travail

Compétences détaillées :

C2.1.1 Identifier les dangers propres à son espace de travail

C2.1.2 Identifier les dangers propres à son matériel

C2.1.3 Organiser son espace de travail, le stockage et les circulations

C2.1.4 Appliquer les mesures de prévention (protections collectives et protections individuelles) prévues pour se protéger notamment des poussières de bois, des agents chimiques, du bruit, des troubles musculo-squelettiques (T.M.S.), des agents chimiques dangereux (A.C.D.), des brûlures, des projections, des fumées, des écrasements et des coupures

C2.1.5 Respecter les méthodes de travail et les procédures

C2.1.6 Alerter en cas de situation dangereuse

C2.2 Contrôler la conformité des matériaux, des produits et des ouvrages

Compétences détaillées :

C2.2.1 Approvisionner le poste de travail en contrôlant et sélectionnant la matière d'œuvre

C2.2.2 Identifier les anomalies sur un fût

C2.2.3 Réaliser les contrôles nécessaires dans le cadre d'une démarche qualité

C2.2.4 Contrôler l'étanchéité d'un fût

C2.3 Réaliser un ou des éléments constitutifs d'un fût

Compétences détaillées :

C2.3.1 Façonner les douelles en pratiquant les opérations d'écourtage, de dolage, d'évidage et de jointage

C2.3.2 Façonner les pièces de fonds

C2.3.3 Réaliser le cerclage adapté à un fût

C2.3.4 Rogner la coque en chantournant et en taillant les fonds

C2.4 Assembler ou démonter les composants constitutifs d'un fût

Compétences détaillées :

C2.4.1 Établir une coque

C2.4.2 Établir un fond

C2.4.3 Positionner le cerclage définitif

C2.4.4 Désassembler le ou les composants d'un fût

C2.4.5 Réassembler le ou les composants d'un fût

C2.5 Chauffer le fût en respectant un mode opératoire

Compétences détaillées :

C2.5.1 Préparer le poste de chauffe

C2.5.2 Respecter les critères et le processus de chauffe défini

C2.5.3 Maîtriser la source de chaleur

C2.6 Effectuer une réparation sans changement de pièce

Compétences détaillées :

C2.6.1 Mettre en œuvre une méthode adaptée au désordre constaté

C2.7 Réaliser les opérations de finition

Compétences détaillées :

C2.7.1 Réaliser les opérations de raclage et ponçage du fût

C2.7.2 Réaliser les opérations esthétiques en fonction du cahier des charges

Bloc n°3 - Participation à la vie de l'entreprise

C3.1 Participer à la vie de l'entreprise

Compétences détaillées :

C3.1.1 Adopter une posture professionnelle

C3.1.2 Choisir les modes et les moyens de communication adaptés à la situation.

C3.1.3 S'exprimer oralement et par écrit

C3.1.4 Présenter le déroulement de ses activités à travers les étapes successives, le temps passé, les contraintes et les résultats.

C3.1.5 Rendre compte d'une situation et de sollicitations.

C3.1.6 Valoriser l'image de l'entreprise.

C3.2 Usiner suivant un procédé d'obtention mécanisé

Compétences détaillées :

C3.2.1 Positionner en maintenant la ou les pièces sur les porte-pièces

C3.2.2 Régler les positions relatives outil/pièce (avec ou sans montage)

C3.2.3 Sélectionner les paramètres et/ou les programmes nécessaires à l'opération

C3.2.4 Installer, en réglant les organes de sécurité de la machine

C3.2.5 Démarrer mécaniquement l'usinage

C3.2.6 Observer le déroulement de l'opération

C3.2.7 Effectuer les actions correctives

C3.2.8 Respecter le temps alloué

C3.3 Maintenir les machines et les outillages en état

Compétences détaillées :

C3.3.1 Assurer l'entretien des outillages

C3.3.2 Effectuer la maintenance de premier niveau sur des machines

C3.3.3 S'assurer du bon fonctionnement de la machine

C3.3.4 Renseigner les documents de maintenance

III.1.2. Blocs de compétences

		C1.1	C1.2	C1.3	C1.4	C1.5	C1.6	C2.1	C2.2	C2.3	C2.4	C2.5	C2.6	C2.7	C3.1	C3.2	C3.3
A1 – Organisation du travail	A1-T1 – Recueil des informations nécessaires à travers un ordre de fabrication	X	X														
	A1-T2 – Proposition de solutions techniques dans le respect d'un cahier des charges	X	X	X	X	X	X										
	A1-T3 – Approvisionnement du poste de travail							X	X								
	A1-T4 – Vérification de la mise à disposition des moyens nécessaires							X									
	A1-T5 – Organisation et sécurisation du poste de travail			X			X	X									
	A1-T6 – Respect du planning de fabrication		X	X			X			X	X		X				
	A1-T7 – Estimation de la quantité de matière d'œuvre nécessaire	X	X	X		X											
A21 – Fabrication d'un fût dans le cadre d'une démarche qualité	A21-T1 – Sélection et vérification de la matière d'œuvre	X	X						X								
	A21-T21 – Fabrication traditionnelle							X		X							
	A21-T22 – Fabrication mécanisée							X								X	
	A21-T23 – Opérations d'assemblage							X			X	X					
	A21-T24 – Maintenance en état des outils et machines									X							X
	A21-T3 – Finitions et contrôle								X	X				X			
A22 – Réparation d'un fût	A22-T1 – Identification des anomalies sur un fût		X						X								
	A22-T2 – Proposition de solutions techniques adaptées		X	X		X											
	A22-T3 – Réparation sans changement de pièce												X	X			
	A22-T4 – Réparation avec changement de pièce									X	X			X			
	A22-T5 – Réalisation des contrôles nécessaires dans le cadre d'une démarche qualité								X							X	
A3 – Participation à la vie de l'entreprise	A3-T1 – Implication dans une équipe, dans une entreprise														X		X
	A3-T2 – Élaboration d'un compte rendu de son activité dans le cadre d'une démarche d'amélioration continue														X		
	A3-T3 – Communication avec les différents acteurs														X		

Unités certificatives

UP1	X	X	X	X	X	X											
UP2							X	X	X	X	X	X	X				
UP3															X	X	X

III.2. DÉFINITION DES COMPÉTENCES ET CONNAISSANCES ASSOCIÉES

Chaque compétence mobilise des connaissances. Pour chaque connaissance, un niveau taxonomique est indiqué permettant de préciser les limites de connaissances attendues.

Les niveaux taxonomiques utilisent l'échelle suivante :

- Niveau 1 : niveau d'information
- Niveau 2 : niveau d'expression
- Niveau 3 : niveau de la maîtrise d'outils
- Niveau 4 : niveau de maîtrise méthodologique

C1.1 Identifier, décoder et interpréter les données de définition d'un ouvrage ou d'une partie d'ouvrage			
Principales activités ou tâches mettant en œuvre la compétence :			
A1-T1 Recueil des informations nécessaires à travers un ordre de fabrication			
A1-T2 Proposition de solutions techniques dans le respect d'un cahier des charges			
A1-T7 Estimation de la quantité de matière d'œuvre nécessaire			
A21-T1 Sélection et vérification de la matière d'œuvre			
Connaissances associées	Niveaux Taxonomiques		
	1	2	3
Matériaux – produits - fournitures			
Connaissances générales sur :			
- La classe, les familles et les variétés, l'origine et l'élaboration.		x	
- La commercialisation et la normalisation			
- La composition, caractéristiques structurelles et morphologiques			
Les domaines d'utilisations des matériaux			x
Connaissances intrinsèques des matériaux (physique, mécanique, chimique, durabilité, vieillissement)		x	
Propriétés organoleptiques du bois et initiation à l'œnologie		x	
Anomalies des matériaux			x
Critères d'évaluation de la compétence :			
L'identification des documents est réalisée sans erreur.			
L'identification et la localisation de l'élément sont réalisées sans erreur.			
L'élément est correctement repéré, caractérisé et désigné.			
La représentation de l'ouvrage ou d'une partie d'ouvrage est correctement traduite.			
Les dimensions et les angles sont correctement identifiés et permettent la réalisation de l'activité.			
La solution constructive est correctement énoncée.			

C1.2 Identifier les contraintes de fabrication et / ou de réparation

Principales activités ou tâches mettant en œuvre la compétence :

A1-T1 Recueil des informations nécessaires à travers un ordre de fabrication

A1-T2 Proposition de solutions techniques dans le respect d'un cahier des charges

A1-T6 Respect du planning de fabrication

A1-T7 Estimation de la quantité de matière d'œuvre nécessaire

A21-T1 Sélection et vérification de la matière d'œuvre

A22-T1 Identification des anomalies sur un fût

A22-T2 Proposition de solutions techniques adaptées

Connaissances associées	Niveaux Taxonomiques		
	1	2	3
Les ouvrages			
Les systèmes de conception et de construction			x
Les composants principaux et auxiliaires			x
Les liaisons et assemblages			x
L'étanchéité			x
Critères d'évaluation de la compétence : Le planning prévisionnel de l'entreprise est respecté. Les dates de début et de fin sont identifiées. Les moyens matériels sont déterminés et leurs capacités sont pris en compte. Les règles techniques sont respectées. Les critères de sélection de la matière d'œuvre sont identifiés. Le diagnostic est établi.			

C1.3 Proposer et justifier des solutions techniques de fabrication et / ou de réparation

Principales activités ou tâches mettant en œuvre la compétence : A1-T2 Proposition de solutions techniques dans le respect d'un cahier des charges A1-T5 Organisation et sécurisation du poste de travail A1-T6 Respect du planning de fabrication A1-T7 Estimation de la quantité de matière d'œuvre nécessaire A22-T2 Proposition de solutions techniques adaptées			
Connaissances associées	Niveaux Taxonomiques		
	1	2	3
Organisation des processus de fabrication			
Chronologie des différentes étapes de la réalisation d'un ouvrage ou partie d'ouvrage			x
Notion de contraintes économiques : réduction des coûts		x	
Définition du processus de fabrication ou d'assemblage		x	
Critères d'évaluation de la compétence : Le processus de fabrication respecte le cahier des charges et précise : l'ordre chronologique des étapes, les objectifs des différentes opérations, les machines-outils et outillages nécessaires, les réglages à effectuer. Le processus de réparation respecte le cahier des charges et précise : l'ordre chronologique des étapes, les objectifs des différentes opérations, les machines-outils et outillages nécessaires, les réglages à effectuer.			

C1.4 Traduire graphiquement une solution technique

Principales activités ou tâches mettant en œuvre la compétence : A1-T2 Proposition de solutions techniques dans le respect d'un cahier des charges			
Connaissances associées	Niveaux Taxonomiques		
	1	2	3
La communication technique			
Le dossier de fabrication (descriptif, plan de définition, de fabrication, gammes...)		x	

Les conventions de dessins, la normalisation		x	
Les documents complémentaires : *schémas *épures		x	
Les documents techniques : *catalogues *fiches techniques		x	
La cotation de fabrication : *surface référentielle de cotation *cotes machines *cotes outils	x		
Notions de logiciel : *logiciels métier *fichiers *banque de données *bibliothèques *nomenclatures		x	
Critères d'évaluation de la compétence : Une clé ou un calibre de fabrication est réalisé. Les échelles et les conventions de la communication technique sont respectées. La localisation des éléments de l'ouvrage est réalisée. Les liaisons d'assemblage et les surfaces à usiner sont identifiées.			

C1.5 Établir un débit-matière et/ou une liste de composants

Principales activités ou tâches mettant en œuvre la compétence :

A1-T2 Proposition de solutions techniques dans le respect d'un cahier des charges

A1-T7 Estimation de la quantité de matière d'œuvre nécessaire

A22-T2 Proposition de solutions techniques adaptées

Connaissances associées	Niveaux Taxonomiques		
	1	2	3

Organisation des processus de fabrication

Chronologie des différentes étapes de la réalisation d'un ouvrage ou partie d'ouvrage		x	
Notion de contraintes économiques : réduction des coûts		x	
Définition du processus de fabrication ou d'assemblage		x	

Critères d'évaluation de la compétence :

Les volumes et quantités de matières d'œuvre calculés sont vérifiés et permettent une fabrication ou une réparation sans excès ou manque.

La matière d'œuvre est optimisée.

La liste de composants nécessaires est déterminée correctement à l'aide d'un diagnostic fiable.

C1.6 Compléter des modes opératoires ou des processus de fabrication et / ou de réparation

Principales activités ou tâches mettant en œuvre la compétence :

A1-T2 Proposition de solutions techniques dans le respect d'un cahier des charges

A1-T5 Organisation et sécurisation du poste de travail

A1-T6 Respect du planning de fabrication

Connaissances associées	Niveaux Taxonomiques		
	1	2	3
Les moyens et techniques de fabrication des ouvrages			
Les procédés de fabrication - par enlèvement de matière : délignage, écourtage, dollage, creusage, jointage, rabotage, profilage, perçage, ponçage, chantournage, rognage. - sans enlèvement de matière : montage, assemblage, dressage, cintrage, édoupage, fonçage...			x
Les outillages de coupe Typologie : - terminologie et classification des outillages - domaine d'utilisation et moyens associés Caractéristiques de la partie active : - éléments de la partie active : dimensions, forme, nature de la partie tranchante, angles caractéristiques... - limites d'utilisation - qualité d'état de surface obtenue Choix des outillages : - critères fonctionnels : nature du matériau, géométrie et qualité de la forme à générer		x	
Les moyens de fabrication Machines conventionnelles, portatives et à positionnement numérique : - caractéristiques géométriques et dimensionnelles - capacités, encombrement - amplitudes (déplacements, courses...) - mise et maintien en position des pièces - limites d'utilisation - puissance, maniabilité, précision - introduction de données machines à positionnement numérique		x	
La cinématique de la coupe Caractéristiques cinématiques : - vitesse d'avance - vitesse de coupe - fréquence de rotation Caractéristiques de l'outil - nature de l'arête tranchante - durée de coupe... Caractéristiques du matériau de l'outil - nature - dureté	x		
Paramètres influençant l'usinage : *fréquence de rotation *vitesse d'amenage *matériaux		x	
Critères d'évaluation de la compétence : La machine, l'outillage pour effectuer une fabrication est choisi en cohérence avec le processus fourni. La machine, l'outillage pour effectuer une réparation sur un ouvrage ou une partie d'un ouvrage est choisi en cohérence avec le processus fourni.			

C2.1 Organiser et sécuriser son espace de travail

Principales activités ou tâches mettant en œuvre la compétence :

- A1-T3 Approvisionnement du poste de travail
- A1-T4 Vérification de la mise à disposition des moyens nécessaires
- A1-T5 Organisation et sécurisation du poste de travail
- A21-T21 Fabrication traditionnelle
- A21-T22 Fabrication mécanisée
- A21-T23 Opérations d'assemblage

Connaissances associées	Niveaux Taxonomiques		
	1	2	3
La santé et la sécurité au travail			
Le document de la prévention des risques		x	
Les acteurs et partenaires de la prévention		x	
L'identification des dangers, l'analyse des risques et les mesures de prévention, en lien avec le programme de Prévention Santé Environnement (P.S.E.)		x	
Les risques spécifiques <ul style="list-style-type: none"> - Le risque lié aux poussières de bois Classement Cancérogène, Mutagène, Reprotoxique des poussières de bois et les maladies ou cancers professionnels associés (C.M.R.). Réglementation en vigueur Valeur limite d'exposition professionnelle contraignante pour les poussières de bois (V.L.E.P.) Procédures et consignes de travail Principes et dispositifs de protection collective : <ul style="list-style-type: none"> - aspiration centralisée et captage à la source - dispositifs d'aspiration haute dépression des machines électroportatives - méthodes et périodicité du nettoyage des postes (aspiration et abattage des poussières...) - Le risque lié aux vapeurs d'alcool, produits de traitement et de finition Étiquettes et fiches de données de sécurité des produits Modes opératoires d'utilisation Dispositifs de protection collective (hotte d'aspiration) Équipements de protection individuelle Classement et utilisation des masques de protection respiratoire Norme ATEX - Le risque lié à l'utilisation des machines-outils conventionnelles fixes et à positionnement numérique Types de risques liés à l'utilisation des machines dangereuses (relation cause/effet) Procédures et consignes de sécurité : <ul style="list-style-type: none"> - choix des machines adaptées aux tâches à effectuer - identification du type de dangers encourus sur les postes de travail - vérification de la présence des dispositifs de sécurité - équipements de protection individuelle (masques, lunettes, gants...) - décodage des instructions permanentes de sécurité 		x	
L'application des principes de sécurité physique et d'économie d'effort adaptés au métier (PRAP)		x	
Le champ d'intervention du sauveteur secouriste du travail		x	
Critères d'évaluation de la compétence : Les dangers sont identifiés de manière exhaustive. Le poste de travail est délimité.			

Les accès et les circulations sont définis et dégagés.
 Les risques liés à la co-activité sont identifiés et maîtrisés.
 Les principes de la Prévention des Risques liés à l'activité physique (P.R.A.P.) sont appliqués.
 L'organisation du poste et de son environnement est conforme à l'évaluation des risques professionnels, à l'ergonomie, à la qualité.
 Les mesures de protection collectives et individuelles sont correctement appliquées et adaptées à la situation.
 L'aspiration est fonctionnelle (machines fixes et électro-portatives) et correctement utilisée.
 Les mesures de sécurité préconisées par la F.D.S. sont respectées.
 Le bon état des équipements est vérifié et les dates de Vérification Générale Périodique (V.G.P.) sont contrôlées.
 Les moyens de nettoyage par aspiration sont présents.
 Les modes opératoires fournis par la hiérarchie sont respectés.
 Les moyens de manutention utilisés correspondent aux situations de travail (charges, dimensions...)
 La situation dangereuse est signalée à la hiérarchie.
 Le droit de retrait est appliqué en cas de danger grave et imminent.

C2.2 Contrôler la conformité des matériaux, des produits et des ouvrages

Principales activités ou tâches mettant en œuvre la compétence :			
A1-T3 Approvisionnement du poste de travail			
A21-T1 Sélection et vérification de la matière d'œuvre			
A21-T3 Finitions et contrôle			
A22-T1 Identification des anomalies sur un fût			
A22-T5 Réalisation des contrôles nécessaires dans le cadre d'une démarche qualité			
Connaissances associées	Niveaux Taxonomiques		
	1	2	3
Les moyens et les techniques de contrôle			
Les contrôle à réaliser : - contrôle dimensionnel : longueur, largeur, épaisseur, hauteur... -contrôle qualitatif : aspect de surface, rugosité, hygrométrie, positionnement, caractéristiques des bois - contrôle quantitatif : litrage, nombre de pièces			x
Les moyens de contrôle - contrôle dimensionnel : instruments de contrôle de longueur (mètre, pige, laser, pied à coulisse...) - contrôle qualitatif : visuel, échantillons, hygromètre, critère de l'entreprise des caractéristiques de classement des bois - contrôle quantitatif : fiche de suivi, listes, document de fabrication			x
Critères d'évaluation de la compétence :			
Les spécificités des matériaux (bois, cerclage) ainsi que leurs défauts et qualités sont identifiés.			
Les bois sont sélectionnés suivant le cahier des charges.			
Les matières premières sont optimisées.			
Le rythme d'approvisionnement est respecté.			
Les anomalies sur un fût (casses, fuites, ...) sont identifiées.			
Le contrôle est réalisé en cohérence avec la démarche qualité de l'entreprise.			

C2.3 Réaliser un ou des éléments constitutifs d'un fût

Principales activités ou tâches mettant en œuvre la compétence :

- A1-T6 Respect du planning de fabrication
- A21-T21 Fabrication traditionnelle
- A21-T24 Maintenance en état des outils et machines
- A21-T3 Finitions et contrôle
- A22-T4 Réparation avec changement de pièce

Connaissances associées	Niveaux Taxonomiques		
	1	2	3
Les moyens et techniques de fabrication des ouvrages			
Les procédés de fabrication - par enlèvement de matière : délignage, écourtage, dollage, creusage, jointage, rabotage, profilage, perçage, ponçage, chantournage, rognage. - sans enlèvement de matière : montage, assemblage, dressage, cintrage, édoupage, fonçage			x
Les outillages de coupe Typologie : - terminologie et classification des outillages - domaine d'utilisation et moyens associés Caractéristiques de la partie active : - éléments de la partie active : dimensions, forme, nature de la partie tranchante, angles caractéristiques - limites d'utilisation - qualité d'état de surface obtenue Choix des outillages : - critères fonctionnels : nature du matériau, géométrie et qualité de la forme à générer		x	
Les moyens de fabrication Machines conventionnelles, portatives et à positionnement numérique : - caractéristiques géométriques et dimensionnelles - capacités, encombrement - amplitudes (déplacements, courses) - mise et maintien en position des pièces - limites d'utilisation - puissance, maniabilité, précision - introduction de données machines à positionnement numérique		x	
La cinématique de la coupe Caractéristiques cinématiques : - vitesse d'avance - vitesse de coupe - fréquence de rotation Caractéristiques de l'outil - nature de l'arête tranchante - durée de coupe... Caractéristiques du matériau de l'outil - nature - dureté	x		
Paramètres influençant l'usinage : *fréquence de rotation		x	

*vitesse d'aménagement			
*matériaux			
Critères d'évaluation de la compétence :			
Les éléments constitutifs du fût sont réalisés.			
Les éléments constitutifs du fût sont fonctionnels.			

C2.4 Assembler ou démonter les composants constitutifs d'un fût			
Principales activités ou tâches mettant en œuvre la compétence :			
A1-T6 Respect du planning de fabrication			
A21-T23 Opérations d'assemblage			
A22-T4 Réparation avec changement de pièce			
Connaissances associées	Niveaux Taxonomiques		
	1	2	3
Les moyens et techniques de fabrication des ouvrages			
Les procédés de fabrication : - par enlèvement de matière : délignage, écourtage, dollage, creusage, jointage, rabotage, profilage, perçage, ponçage, chantournage, rognage. - sans enlèvement de matière : montage, assemblage, dressage, cintrage, édouillage, fonçage			x
Les outillages de coupe Typologie : - terminologie et classification des outillages - domaine d'utilisation et moyens associés Caractéristiques de la partie active : - éléments de la partie active : dimensions, forme, nature de la partie tranchante, angles caractéristiques - limites d'utilisation - qualité d'état de surface obtenue Choix des outillages : - critères fonctionnels : nature du matériau, géométrie et qualité de la forme à générer		x	
Les moyens de fabrication Machines conventionnelles, portatives et à positionnement numérique : - caractéristiques géométriques et dimensionnelles - capacités, encombrement - amplitudes (déplacements, courses...) - mise et maintien en position des pièces - limites d'utilisation - puissance, maniabilité, précision - introduction de données machines à positionnement numérique		x	
La cinématique de la coupe Caractéristiques cinématiques : - vitesse d'avance - vitesse de coupe - fréquence de rotation Caractéristiques de l'outil - nature de l'arête tranchante - durée de coupe... Caractéristiques du matériau de l'outil	x		

- nature - dureté			
Paramètres influençant l'usinage : *fréquence de rotation *vitesse d'amenage *matériaux		x	
Critères d'évaluation de la compétence : Les éléments sont assemblés ou démontés sans détérioration.			

C2.5 Chauffer le fût en respectant un mode opératoire			
Principales activités ou tâches mettant en œuvre la compétence : A21-T23 Opérations d'assemblage			
Connaissances associées	Niveaux Taxonomiques		
	1	2	3
Les méthodes de chauffe (céramique, bois, vapeur, eau)		x	
Les étapes de la chauffe (préchauffe, cintrage, bousinage)			x
Les impacts et effets des différentes chauffes (notamment l'effet physique et organoleptique)			x
Critères d'évaluation de la compétence : Les consignes de sécurité du poste de travail sont respectées. Le fût est cintré. La détérioration des éléments constitutifs est limitée. Le processus est maîtrisé. Les critères de chauffe sont respectés au regard du cahier des charges. La source de chaleur est adaptée et aboutie au respect du cahier des charges et des critères de chauffe.			

C2.6 Effectuer une réparation sans changement de pièce			
Principales activités ou tâches mettant en œuvre la compétence : A1-T6 Respect du planning de fabrication A22-T3 Réparation sans changement de pièce			
Connaissances associées	Niveaux Taxonomiques		
	1	2	3
Les méthodes usuelles de réparation sans changement de pièce			x
Critères d'évaluation de la compétence : La méthode est adaptée. La méthode est correctement mise en œuvre.			

C2.7 Réaliser les opérations de finition			
Principales activités ou tâches mettant en œuvre la compétence : A21-T3 Finitions et contrôle A22-T3 Réparation sans changement de pièce A22-T4 Réparation avec changement de pièce			

Connaissances associées	Niveaux Taxonomiques		
	1	2	3
Technique de ponçage et de raclage			x
Le vernis alimentaire Le cerclage bois Le barrage Les pigments de finition (le bouge)			x
Critères d'évaluation de la compétence : Les critères esthétiques respectent le cahier des charges. Les opérations de ponçage et de raclage du fût sont réalisées.			

C3.1 Participer à la vie de l'entreprise			
Principales activités ou tâches mettant en œuvre la compétence : A3-T1 Implication dans une équipe, dans une entreprise A3-T2 Élaboration d'un compte rendu de son activité dans le cadre d'une démarche d'amélioration continue A3-T3 Communication avec les différents acteurs			
Connaissances associées	Niveaux Taxonomiques		
	1	2	3
Les intervenants extérieurs de l'entreprise		x	
Les enjeux de la politique qualité de l'entreprise		x	
Les garanties et les responsabilités de l'entreprise	x		
Le fonctionnement, le management et l'organisation de l'entreprise		x	
Rôle du Conseil Social et Économique (CSE)	x		
La communication et l'attitude professionnelle			x
Le livret d'accueil			x
Le règlement intérieur			x
Les principaux indicateurs de l'entreprise	x		
Les principes de productivité	x		
Critères d'évaluation de la compétence : Les modes et les moyens de communication sont adaptés au type d'information à transmettre et aux interlocuteurs. La formulation et le vocabulaire sont adaptés à l'interlocuteur. La chronologie des étapes est respectée. Les documents de suivi sont convenablement renseignés. Les contraintes et les résultats attendus sont correctement transmis. La restitution de la situation est fiable et les sollicitations sont correctement reformulées. La qualité des relations avec les partenaires est recherchée.			

C3.2 Usiner suivant un procédé d'obtention mécanisé	
Principales activités ou tâches mettant en œuvre la compétence : A21-T22 Fabrication mécanisée A22-T5 Réalisation des contrôles nécessaires dans le cadre d'une démarche qualité	
Connaissances associées	Niveaux Taxonomiques

	1	2	3
Les moyens et techniques de fabrication des ouvrages			
<p>Les procédés de fabrication</p> <ul style="list-style-type: none"> - par enlèvement de matière : délignage, écourtage, dollage, creusage, jointage, rabotage, profilage, perçage, ponçage, chantournage, rognage. - sans enlèvement de matière : montage, assemblage, dressage, cintrage, édouillage, fonçage 			x
<p>Les outillages de coupe</p> <p>Typologie :</p> <ul style="list-style-type: none"> - terminologie et classification des outillages - domaine d'utilisation et moyens associés <p>Caractéristiques de la partie active :</p> <ul style="list-style-type: none"> - éléments de la partie active : dimensions, forme, nature de la partie tranchante, angles caractéristiques... - limites d'utilisation - qualité d'état de surface obtenue <p>Choix des outillages :</p> <ul style="list-style-type: none"> - critères fonctionnels : nature du matériau, géométrie et qualité de la forme à générer 		x	
<p>Les moyens de fabrication</p> <p>Machines conventionnelles, portatives et à positionnement numérique :</p> <ul style="list-style-type: none"> - caractéristiques géométriques et dimensionnelles - capacités, encombrement - amplitudes (déplacements, courses) - mise et maintien en position des pièces - limites d'utilisation - puissance, maniabilité, précision - introduction de données machines à positionnement numérique 		x	
<p>La cinématique de la coupe</p> <p>Caractéristiques cinématiques :</p> <ul style="list-style-type: none"> - vitesse d'avance - vitesse de coupe - fréquence de rotation <p>Caractéristiques de l'outil</p> <ul style="list-style-type: none"> - nature de l'arête tranchante - durée de coupe... <p>Caractéristiques du matériau de l'outil</p> <ul style="list-style-type: none"> - nature - dureté 	x		
<p>Paramètres influençant l'usinage :</p> <ul style="list-style-type: none"> *fréquence de rotation *vitesse d'amenage *matériaux 		x	
<p>Critères d'évaluation de la compétence :</p> <p>La pièce est correctement positionnée.</p> <p>Les appuis et les maintiens permettent un usinage sans défaut.</p> <p>Les réglages sont conformes aux procédures (mode opératoire...).</p> <p>Les sélections et/ou les affichages sont conformes aux données des procédures.</p> <p>Les organes de sécurité sont correctement installés et réglés.</p> <p>Le processus d'usinage est démarré mécaniquement.</p> <p>Les opérations d'usinages respectent la chronologie établie par le mode opératoire.</p> <p>Les actions correctives apportées sont précises et adaptées.</p>			

Le temps alloué est pris en compte.

C3.3 Maintenir les machines et les outillages en état

Principales activités ou tâches mettant en œuvre la compétence :

A21-T24 Maintien en état des outils et machines

A3-T1 Implication dans une équipe, dans une entreprise

Connaissances associées	Niveaux Taxonomiques		
	1	2	3
Les principes de maintenance			
Définition de la maintenance : préventive et corrective		x	
Entretien, affûtage de l'outillage manuel			x
Maintenance préventive de premier niveau : - critères de définition d'une intervention périodique - types d'intervention - documents de suivi et d'entretien		x	
Critères d'évaluation de la compétence : L'outillage est entretenu. La maintenance de premier niveau est effectuée. La machine est vérifiée dans son fonctionnement. Les documents de maintenance sont renseignés.			

ANNEXE IV
Référentiel d'évaluation

Annexe IV a
Unités constitutives du diplôme
certificat d'aptitude professionnelle spécialité « Tonnelier »

UNITÉS PROFESSIONNELLES

COMPÉTENCES	UNITÉS		
	UP1	UP2	UP3
C1 – Analyse et préparation d'une fabrication			
Identifier, décoder et interpréter les données de définition d'un ouvrage ou d'une partie d'ouvrage	x		
Identifier les contraintes de fabrication et / ou de réparation	x		
Proposer et justifier des solutions techniques de fabrication et de réparation	x		
Traduire graphiquement une solution technique	x		
Établir un débit matière et une liste de composants	x		
Compléter des modes opératoires ou des processus de fabrication et / ou de réparation	x		
C2 – Fabrication et réparation d'un fût			
Organiser et sécuriser son espace de travail		x	
Contrôler la conformité des matériaux, des produits et des ouvrages		x	
Réaliser un ou des éléments constitutifs d'un fût		x	
Assembler ou démonter les composants constitutifs d'un fût		x	
Chauffer le fût en respectant un mode opératoire		x	
Effectuer une réparation sans changement de pièce		x	
Réaliser les opérations de finition		x	
C3 – Participation à la vie de l'entreprise			
Participer à la vie de l'entreprise			x
Usiner suivant un procédé d'obtention mécanisé			x
Maintenir les machines et les outillages en état			x

Références réglementaires des unités transversales

UNITÉ UG 1 – Français et histoire – géographie – enseignement moral et civique

Les programmes sur lesquels reposent l'unité sont définis par :

Arrêté du 03 avril 2019 fixant le programme d'enseignement de français des classes préparant au certificat d'aptitude professionnelle (BO spécial n° 5 du 11 avril 2019).

Arrêté du 03 avril 2019 fixant le programme d'enseignement d'histoire-géographie des classes préparant au certificat d'aptitude professionnelle (BO spécial n° 5 du 11 avril 2019).

Arrêté du 03 avril 2019 fixant le programme d'enseignement moral et civique des classes préparant au certificat d'aptitude professionnelle (BO spécial n° 5 du 11 avril 2019).

UNITÉ UG 2 – Mathématiques et physique-chimie

Les programmes sur lesquels reposent l'unité sont définis par :

Arrêté du 03 avril 2019 fixant Le programme d'enseignement de mathématiques des classes préparant au certificat d'aptitude professionnelle (BO spécial n° 5 du 11 avril 2019).

Arrêté du 03 avril 2019 fixant Le programme d'enseignement de physique-chimie des classes préparant au certificat d'aptitude professionnelle (BO spécial n° 5 du 11 avril 2019).

UNITÉ UG 3 – Éducation physique et sportive

Le programme sur lequel repose l'unité est défini par :

Arrêté du 03 avril 2019 fixant le programme d'enseignement d'éducation physique et sportive des classes préparant au certificat d'aptitude professionnelle et des classes préparant au baccalauréat professionnel (BO spécial n° 5 du 11 avril 2019).

UNITÉ UG 4 – Prévention-santé-environnement

Le programme sur lequel repose l'unité est défini par :

Arrêté du 03 avril 2019 fixant le programme d'enseignement de prévention-santé-environnement des classes préparant au certificat d'aptitude professionnelle (BO spécial n° 5 du 11 avril 2019).

UNITÉ UG 5 – Langue vivante étrangère

Le programme sur lequel repose l'unité est défini par :

Arrêté du 03 avril 2019 fixant le programme d'enseignement de langues vivantes des classes préparant au certificat d'aptitude professionnelle professionnel et des classes préparant au baccalauréat professionnel (BO spécial n° 5 du 11 avril 2019).

Unités facultatives

UF1 – Arts appliqués et cultures artistiques

Le programme sur lequel repose l'unité facultative d'arts appliqués et cultures artistiques est défini par :

Arrêté du 03 avril 2019 fixant le programme d'enseignement d'arts appliqués et cultures artistiques des classes préparant au certificat d'aptitude professionnelle (BO spécial n° 5 du 11 avril 2019).

UF2 – Langue vivante

Le programme sur lequel repose l'unité facultative de langue vivante est défini par :

Arrêté du 03 avril 2019 fixant le programme d'enseignement de langues vivantes des classes préparant au certificat d'aptitude professionnelle professionnel et des classes préparant au baccalauréat professionnel (BO spécial n° 5 du 11 avril 2019).

UF3 – Mobilité

Les compétences constitutives de l'unité facultative de mobilité sont définies par :

Arrêté du 30 août 2019 portant création d'une unité facultative de « mobilité » et de l'attestation MobilitéPro dans le diplôme du certificat d'aptitude professionnelle (BO n° 35 du 26 septembre 2019).

ANNEXE IV b
Règlement d'examen
certificat d'aptitude professionnelle spécialité « Tonnelier »

Spécialité Tonnelier de certificat d'aptitude professionnelle			Scolaires (Établissements publics et privés sous contrat)		Formation professionnelle continue dans un établissement public habilité (i. e. au CCF intégral)	Scolaires (Établissements privés hors contrat)	
			Apprentis (CFA habilités ou CFA porté par un EPLE assurant toute la formation théorique)			Apprentis (CFA non habilités)	
			Formation professionnelle continue (Établissements publics)		Formation professionnelle continue (Établissements privés)		
					Enseignement à distance		
					Candidats individuels		
Épreuves	Unités	Coeff	Mode	Durée	Mode	Mode	Durée
UNITÉS PROFESSIONNELLES							
EP1 – Analyse et préparation d'une fabrication	UP1	2	Ponctuel Écrit	3h	CCF	Ponctuel Écrit	3h
EP2 – Fabrication et réparation d'un fût	UP2	10 ⁽¹⁾	CCF		CCF	Ponctuel pratique	12h
EP3 – Participation à la vie de l'entreprise	UP3	4	CCF		CCF	Ponctuel Pratique et oral	4h
UNITÉS D'ENSEIGNEMENT GÉNÉRAL							
EG1 – Français et histoire- géographie -enseignement moral et civique	UG1	3	CCF		CCF	Ponctuel écrit et oral	2 h 25 ⁽¹⁾ (2h+10mn) +15mn ⁽²⁾
EG2 – Mathématiques et physique- chimie	UG2	2	CCF		CCF	Ponctuel écrit	1 h 30
EG3 – Éducation physique et sportive	UG3	1	CCF		CCF	Ponctuel	
EG4 – Prévention-santé- environnement	UG4	1	CCF		CCF	Ponctuel écrit	1 h
EG5 – Langue vivante étrangère	UG5	1	CCF		CCF	Ponctuel écrit et oral	1 h 06 ⁽³⁾
Épreuves Facultatives⁽⁴⁾							
Arts appliqués et cultures artistiques	UF1	1	Ponctuel Écrit	1h30	CCF	Ponctuel écrit	1h30
Langue vivante	UF2	1	Ponctuel Oral	12 mn	CCF	Ponctuel oral	12 mn
Mobilité	UF3	1	Pratique Oral	10 mn			
<p>(1) Dont coefficient 1 pour l'évaluation du chef d'œuvre, uniquement pour les candidats scolaires et les apprentis. L'évaluation s'effectue conformément à l'arrêté du 28 novembre 2019 définissant les modalités d'évaluation du chef d'œuvre prévue à l'examen du CAP par l'article D337-3-1 du Code de l'éducation.</p> <p>(2) Dont 5 mn de préparation pour oral HGEMC.</p> <p>(3) Dont 6 minutes d'oral individuel.</p> <p>(4) Le candidat peut choisir 0,1 ou 2 unités facultatives 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.</p>							

ANNEXE IV c
Définition des épreuves
certificat d'aptitude professionnelle spécialité « Tonnelier »

Épreuves professionnelles

EP1 – Analyse et préparation d'une fabrication

UP1

Coefficient : 2

Durée : 3h

COMPÉTENCES ÉVALUÉES

Les compétences évaluées dans l'épreuve EP1 sont celles du bloc de compétences BC1 Analyse et préparation d'une fabrication:

C1.1 Identifier, décoder et interpréter les données de définition d'un ouvrage ou d'une partie d'ouvrage

C1.2 Identifier les contraintes de fabrication et / ou de réparation

C1.3 Proposer et justifier des solutions techniques de fabrication et de réparation

C1.4 Traduire graphiquement une solution technique

C1.5 Établir un débit matière et une liste de composants

C1.6 Compléter des modes opératoires ou des processus de fabrication et / ou de réparation

Les indicateurs d'évaluation correspondant aux compétences évaluées figurent dans la colonne "critères d'évaluation" des tableaux décrivant les compétences mentionnées dans le référentiel de compétences (cf. annexe III).

Les compétences évaluées et leur 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.

DESCRIPTIF DE L'ÉPREUVE

Cette épreuve s'appuie sur la préparation d'une fabrication à partir de l'analyse des documents techniques et ressources fournis dans le sujet.

Elle doit permettre d'évaluer les compétences techniques du candidat pour identifier des données de définition d'un ouvrage, et proposer des solutions liées à la fabrication ou la réparation.

Le candidat doit être en mesure d'évaluer le temps nécessaire pour respecter un planning de fabrication et déterminer la matière d'œuvre nécessaire pour réaliser les différentes opérations.

MODES D'ÉVALUATION

Évaluation par épreuve ponctuelle écrite – épreuve EP1 – durée :3h

L'épreuve se déroule obligatoirement en salle au sein d'un centre d'examen qui dispense la formation correspondante.

Chaque candidat dispose d'un espace individuel de travail comprenant :

- une table de travail pouvant recevoir plusieurs dossiers de format A3,

- les moyens informatiques et les logiciels professionnels adaptés,
- des moyens multimédias s'ils sont prévus à l'épreuve.

Un dossier (documents numériques et papier) est remis au candidat en début d'épreuve. Il peut contenir, en fonction de la problématique à traiter, les données techniques et ressources en lien avec les activités telle qu'elles sont explicitées au sein du référentiel d'activité professionnel, à savoir :

- un ordre de fabrication (OF) ;
- le planning de fabrication (temps alloué, ordonnancement) ;
- la procédure qualité de l'entreprise (traçabilité) ;
- cahier des charges ou descriptif de l'ouvrage (liste des options et des accessoires) ;
- les caractéristiques de la matière d'œuvre (bois, cercles, pièces de fond...) ;
- fiche de sécurité machine ;
- directives d'entreprises (fiche de poste) ;
- inventaire des matériels nécessaires à la fabrication (machines, cercles de montage, cercles de finition, outils d'usinage, outils).

Le candidat veille à avoir en sa possession le matériel nécessaire pour composer afin de produire notamment les éléments graphiques demandés.

EP2 – Fabrication et réparation d'un fût

UP2

Coefficient : 10

COMPÉTENCES ÉVALUÉES

Les compétences évaluées dans l'épreuve sont celles du bloc de compétences BC2 Fabrication et réparation d'un fût :

- C2.1 Organiser et sécuriser son espace de travail
- C2.2 Contrôler la conformité des matériaux, des produits et des ouvrages
- C2.3 Réaliser un ou des éléments constitutifs d'un fût
- C2.4 Assembler ou démonter les composants constitutifs d'un fût
- C2.5 Chauffer le fût en respectant un mode opératoire
- C2.6 Effectuer une réparation sans changement de pièce
- C2.7 Réaliser les opérations de finition

Les indicateurs d'évaluation correspondant aux compétences évaluées figurent dans la colonne "critères d'évaluation" des tableaux décrivant les compétences mentionnées dans le référentiel de compétences (cf. annexe III).

DESCRIPTIF DE L'ÉPREUVE

Cette épreuve s'appuie sur la fabrication et la réparation d'un fût.

Elle doit permettre d'évaluer les compétences du candidat à travers la fabrication traditionnelle d'un fût neuf. Sa capacité à faire face à des aléas de fabrication est également recherchée par les examinateurs, notamment par la mise en œuvre d'action de réparation avec ou sans changement de pièce constituant le fût.

Un ordre de fabrication et l'ensemble des documents technique permettant la fabrication sont fournis. Le fût à réaliser est représentatif de l'activité du métier tant dans la difficulté que les dimensions demandées. À ce titre, les professionnels sont consultés pour porter un regard sur la qualité du sujet fourni.

MODES D'ÉVALUATION

Les compétences évaluées et leur degré d'exigence sont semblables quel que soit le mode d'évaluation, soit par contrôle en cours de formation (CCF), soit par épreuve ponctuelle.

L'inspecteur de l'Éducation Nationale de la spécialité veille au bon déroulement de l'examen.

Quel que soit le mode d'évaluation, le déroulement de l'épreuve, fait l'objet d'un procès-verbal détaillé.

Évaluation par Contrôle en Cours de Formation – épreuve EP2

L'évaluation s'effectue sur la base d'un contrôle en cours de formation à l'occasion d'une situation d'évaluation organisée par l'établissement de formation dans le dernier semestre de la deuxième année de la formation (ou dans la deuxième partie de la formation pour les stagiaires de la formation continue), dans le cadre des activités habituelles de formation.

Le candidat est informé du calendrier prévu pour le déroulement de la situation d'évaluation. La durée de la situation d'évaluation est comprise entre la durée de l'épreuve correspondante, passée sous la forme ponctuelle, et le double de cette même durée soit un maximum de 24 heures.

L'ensemble des documents lié à la situation d'évaluation sont préparés en équipe par les enseignants/formateurs de l'établissement.

L'évaluation est réalisée à l'aide de la grille communiquée par les services des examens et concours de l'autorité rectorale, elle donne lieu à une proposition de note qui n'est pas communiquée au candidat. La commission d'évaluation est composée de :

- un professeur/formateur, chargé des enseignements de la spécialité ;
- un professionnel.

Exceptionnellement, en cas d'absence du représentant de la profession, la commission peut valablement exercer sa tâche d'évaluation.

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 ;
- la grille d'évaluation du travail réalisé conclue par la proposition de note établie conjointement par les membres de la commission d'évaluation.

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.

Évaluation par épreuve ponctuelle pratique – épreuve EP2 – durée : 12h

L'épreuve se déroule dans un centre d'examen qui dispense la formation correspondante. La date sera conforme avec le calendrier fourni par les services des examens et concours de l'autorité rectorale.

Le candidat dispose de :

- Un sujet définissant les attendus de l'épreuve, d'un dossier de fabrication comportant l'ensemble des éléments nécessaires pour réaliser le fut, et notamment :
 - les plans d'ensemble et de détails de l'ouvrage à fabriquer ;
 - la nomenclature des matériaux et des composants à utiliser ;
 - la fiche de débit de tout ou partie des éléments constituant l'ouvrage ;
 - la liste des matériels, des machines et des outillages disponibles ;
 - les consignes, les règles et les contraintes de fabrication à respecter ;
 - les procédures éventuelles d'utilisation de certains matériels ou outillage.
- Un espace individuel de travail, comprenant selon les situations et le sujet proposé :
 - une table de travail pouvant recevoir plusieurs dossiers de format A3 ;
 - éventuellement, un plan de travail pour les recherches à échelle réduite ou en vraie grandeur ;
 - un poste informatique équipé des logiciels professionnels adaptés pour la recherche de données.
- L'ensemble des matières d'œuvre, des outillages et des accessoires nécessaires à la fabrication.
- Un espace collectif comportant les moyens matériels et les machines nécessaires, à l'assemblage et à la finition des ouvrages.

L'évaluation est réalisée à l'aide de la grille communiquée par les services des examens et concours de l'autorité rectorale, elle donne lieu à une proposition de note qui n'est pas communiquée au candidat.

La commission d'évaluation est composée de :

- un enseignant de l'éducation nationale ;
- un professionnel.

Exceptionnellement, en cas d'absence du représentant de la profession, la commission peut valablement exercer sa tâche d'évaluation.

À l'issue de l'épreuve, la commission d'évaluation constituera, pour chaque candidat, un dossier comprenant la grille d'évaluation du travail réalisé conclue par la proposition de note établie conjointement par les membres de la commission d'évaluation.

Le dossier relatif à l'épreuve sera tenu à la disposition du jury et de l'autorité rectorale jusqu'à la session suivante.

EP3 – Participation à la vie de l'entreprise

UP3

Coefficient : 4

COMPÉTENCES ÉVALUÉES

Les compétences évaluées dans l'épreuve sont celles du bloc de compétences BC3 – Participation à la vie de l'entreprise :

C3.1 Participer à la vie de l'entreprise

C3.2 Usiner suivant un procédé d'obtention mécanisé

C3.3 Maintenir les machines et les outillages en état

DESCRIPTIF DE L'ÉPREUVE

Cette épreuve s'appuie sur la fabrication mécanisée d'un ou plusieurs éléments d'un fût dont la finalité est le remplacement d'une pièce sur un fût présentant un défaut.

Elle doit permettre d'évaluer les compétences du candidat à participer à la vie d'une entreprise en y associant une activité de fabrications, il sera recherché au cours de l'épreuve sa capacité à :

- organiser et préparer son processus de fabrication,
- réaliser les tracés sur les éléments, les opérations d'usinage, d'assemblage et de finition,
- débiter son processus d'usinage,
- contrôler la qualité et la conformité des éléments et des composants réalisés,
- respecter les procédures de l'entreprise,
- entretenir les machines, les matériels et les outillages,
- rendre compte de ses activités,
- adopter une posture professionnelle,
- choisir les modes et les moyens de communication adaptés à la situation,
- s'exprimer oralement et par écrit,
- valoriser l'image de l'entreprise.

Un dossier est remis au candidat en début d'épreuve pouvant contenir, en fonction de la problématique à traiter, les données techniques et ressources en lien avec les activités telle qu'elles sont explicitées au sein du référentiel d'activité professionnel, à savoir :

- dossier de fabrication
- plannings de fabrication
- procédures d'utilisation du parc machines et des équipements
- fiches de temps par poste
- fiche de relevés de temps
- fiche d'activités journalières
- directives d'entreprise
- consignes relatives à l'hygiène, à la sécurité et à l'ergonomie
- document unique d'évaluation des risques professionnels (DUERP)
- Livret d'accueil
- Moyens de communication

MODES D'ÉVALUATION

Les compétences évaluées et leur degré d'exigence sont semblables quel que soit le mode d'évaluation, soit par contrôle en cours de formation (CCF), soit par épreuve ponctuelle.

L'inspecteur de l'Éducation Nationale de la spécialité veille au bon déroulement de l'examen.

Quel que soit le mode d'évaluation, le déroulement de l'épreuve, fait l'objet d'un procès-verbal détaillé.

Évaluation par Contrôle en Cours de Formation – épreuve EP3

La situation d'évaluation est organisée en entreprise dans le cadre des activités habituelles de formation. Elle peut comporter plusieurs séquences d'évaluation, chacune faisant l'objet d'un document de suivi pédagogique et d'évaluation des compétences, en s'appuyant notamment sur le livret de suivi de formation du candidat. Le candidat est préalablement informé de la séquence d'évaluation. La durée de la situation d'évaluation est comprise entre la durée de l'épreuve correspondante, passée sous la forme ponctuelle, et le double de cette même durée soit un maximum de 8 heures.

En cours d'épreuve, une évaluation de la méthode employée sera effectuée sur les machines conventionnelles ou à positionnement numérique (réglage méthodique, utilisation rationnelle, dispositifs de protection et de sécurité...). Le candidat est amené à rendre compte oralement de son intervention sous la forme d'un entretien de 10 minutes maximum avec un examinateur du domaine professionnel.

La commission d'évaluation est composée de :

- un professeur/formateur, chargé des enseignements de la spécialité ;
- le tuteur d'entreprise/maître d'apprentissage ;
- un professionnel.

Exceptionnellement, en cas d'absence du représentant de la profession, la commission peut valablement exercer sa tâche d'évaluation.

La commission d'évaluation effectue la synthèse du travail réalisé et conclue par une proposition de note établie à partir de la grille d'évaluation fournie par la direction examen et concours de l'autorité rectoriale

<i>Évaluation par épreuve ponctuelle pratique avec oral – épreuve EP3 – durée :4h</i>

La mise en œuvre de l'épreuve doit amener le centre d'examen à simuler les conditions d'une entreprise du secteur en s'appuyant sur les documents ressources du sujet fourni.

L'épreuve se déroule dans un centre d'examen qui dispense la formation correspondante. La date sera conforme avec le calendrier fourni par les services des examens et concours de l'autorité rectoriale.

Le candidat a à sa disposition :

- Un sujet définissant les attendus de l'épreuve, un dossier de fabrication comportant l'ensemble des éléments nécessaires pour la réalisation d'un ou plusieurs éléments, et notamment :
 - un dessin de définition de l'élément à réaliser ;
 - la nomenclature des matériaux et des composants à utiliser ;
 - la fiche de débit de tout ou partie des éléments constituant l'ouvrage ;
 - la liste des matériels, des machines et des outillages disponibles ;
 - les consignes, les règles et les contraintes de fabrication à respecter ;
 - les procédures éventuelles d'utilisation de certains matériels ou outillage.
- Un espace individuel de travail, comprenant selon les situations et le sujet proposé :
 - une table de travail pouvant recevoir plusieurs dossiers de format A3 ;
 - éventuellement, un plan de travail pour les recherches à échelle réduite ou en vraie grandeur ;
 - un poste informatique équipé des logiciels professionnels adaptés pour la recherche de données.
- L'ensemble des matériaux, des outillages et des accessoires nécessaires à la fabrication
- Un espace collectif comportant les moyens matériels et les machines nécessaires, à l'assemblage et à la finition des ouvrages. Cet espace sera contextualisé afin de mettre le candidat en situation de travailler dans une entreprise du secteur. Pour cela, le centre d'examen s'appuiera notamment sur :
 - les procédures d'utilisation du parc machines et des équipements
 - les fiches de temps par poste
 - les fiches de relevés de temps
 - les fiches d'activités journalières

- les directives d'entreprise
- les consignes relatives à l'hygiène, à la sécurité et à l'ergonomie
- le document unique d'évaluation des risques professionnels (DUERP)
- le livret d'accueil
- les moyens de communication

En cours d'épreuve, une évaluation de la méthode employée sera effectuée sur les machines conventionnelles ou à positionnement numérique (réglage méthodique, utilisation rationnelle, dispositifs de protection et de sécurité...). En fin d'épreuve, le candidat est amené à rendre compte oralement de son intervention sous la forme d'un entretien de 10 minutes maximum avec un examinateur de du domaine professionnel.

L'évaluation est réalisée à l'aide de la grille communiquée par les services des examens et concours de l'autorité rectorale, elle donne lieu à une proposition de note qui n'est pas communiquée au candidat.

La commission d'évaluation est composée de :

- un enseignant de l'éducation nationale ;
- un professionnel.

Exceptionnellement, en cas d'absence du représentant de la profession, la commission peut valablement exercer sa tâche d'évaluation.

À l'issue de l'épreuve, la commission d'évaluation constituera, pour chaque candidat, un dossier comprenant la grille d'évaluation du travail réalisé conclue par la proposition de note établie conjointement par les membres de la commission d'évaluation.

Le dossier relatif à l'épreuve sera tenu à la disposition du jury et de l'autorité rectorale jusqu'à la session suivante.

Références réglementaires pour les épreuves transversales

Épreuve EG1 – Français et histoire-géographie et enseignement moral et civique

Coefficient 3

L'épreuve de français et histoire-géographie-enseignement moral et civique est définie par l'arrêté du 30 août 2019 fixant les unités générales du certificat d'aptitude professionnelle et définissant les modalités d'évaluation des épreuves d'enseignement général. (BO n° 35 du 26 septembre 2019).

Épreuve EG2 – Mathématiques et physique-chimie

Coefficient 2

L'épreuve de mathématiques et physique-chimie est définie par l'arrêté du 30 août 2019 fixant les unités générales du certificat d'aptitude professionnelle et définissant les modalités d'évaluation des épreuves d'enseignement général. (BO n° 35 du 26 septembre 2019).

Épreuve EG3 - Éducation physique et sportive

Coefficient 1

L'épreuve d'éducation physique et sportive est définie par l'arrêté du 30 août 2019 fixant les unités générales du certificat d'aptitude professionnelle et définissant les modalités d'évaluation des épreuves d'enseignement général. (BO n° 35 du 26 septembre 2019).

Épreuve EG4 – Prévention-santé-environnement

Coefficient 1

L'épreuve de prévention-santé-environnement est définie par l'arrêté du 30 août 2019 fixant les unités générales du certificat d'aptitude professionnelle et définissant les modalités d'évaluation des épreuves d'enseignement général. (BO n° 35 du 26 septembre 2019).

Épreuve EG5 - Langue vivante étrangère

Coefficient 1

L'épreuve obligatoire de langue vivante étrangère est définie par l'arrêté du 30 août 2019 fixant les unités générales du certificat d'aptitude professionnelle et définissant les modalités d'évaluation des épreuves d'enseignement général. (BO n° 35 du 26 septembre 2019).

Épreuves facultatives

Épreuve facultative - Arts appliqués et cultures artistiques

Coefficient 1

L'épreuve facultative d'arts appliqués et cultures artistiques est définie par l'arrêté du 30 août 2019 fixant les unités générales du certificat d'aptitude professionnelle et définissant les modalités d'évaluation des épreuves d'enseignement général. (BO n° 35 du 26 septembre 2019).

Épreuve facultative - Langue vivante

Coefficient 1

L'épreuve facultative de langue vivante est définie par l'arrêté du 30 août 2019 fixant les unités générales du certificat d'aptitude professionnelle et définissant les modalités d'évaluation des épreuves d'enseignement général. (BO n° 35 du 26 septembre 2019).

Épreuve facultative - Mobilité

Coefficient 1

L'épreuve facultative de mobilité est définie par l'arrêté du 30 août 2019 portant création d'une unité facultative de mobilité et de l'attestation MobilitéPro dans le diplôme du certificat d'aptitude professionnelle (BO n° 35 du 26 septembre 2019)

ANNEXE V

Périodes de formation en milieu professionnel

certificat d'aptitude professionnelle spécialité « Tonnelier »

La période de formation en milieu professionnel se déroule dans une ou plusieurs entreprises définies par le référentiel des activités professionnelles accueillant des professionnel(le)s qualifié(e)s.

Ces entreprises d'accueil répondent aux exigences de la formation de tout candidat aux épreuves du Certificat d'Aptitude Professionnelle Tonnelier.

Le tuteur ou le maître d'apprentissage contribue à la formation en parfaite collaboration avec l'équipe pédagogique de l'établissement de formation. Il veille à assurer la complémentarité des savoirs et des savoirs faire entre l'établissement de formation et l'entreprise d'accueil.

1 – DISPOSITIONS GÉNÉRALES

1.1 Objectifs de formation en milieu professionnel

La formation en milieu professionnel est une phase déterminante menant au diplôme. L'élève, l'apprenti ou le stagiaire de la formation continue doit participer aux activités de l'entreprise et réaliser des tâches sous la responsabilité du tuteur ou du maître d'apprentissage.

L'élève, pendant la Période de formation en milieu professionnel (PFMP), l'apprenti ou le stagiaire de la formation continue :

- conforte et met en œuvre ses compétences en les adaptant au contexte professionnel ;
- développe de nouvelles compétences.

2 – ORGANISATION DANS LES DIFFÉRENTES VOIES

2.1 Voie scolaire

► Répartition des périodes et structures d'accueil :

La durée des périodes de formation en milieu professionnel est de 14 semaines.

Les PFMP sont réparties sous la responsabilité du chef d'établissement sur les deux années du cycle de formation, dans le respect des dispositions de l'arrêté du 21 novembre 2018 relatif à l'organisation et aux enseignements dispensés dans les formations sous statut scolaire préparant au certificat d'aptitude professionnelle et de son annexe.

Les lieux d'accueil des PFMP doivent permettre au cours de la formation le développement des compétences du référentiel.

► Accompagnement et suivi pédagogiques :

La recherche et le choix des entreprises d'accueil relèvent de la responsabilité de l'ensemble de l'équipe pédagogique de l'établissement de formation comme le précise la circulaire n° 2016-053 du 29-3-2016 (BOEN du 31-3-2016). L'intérêt que porteront les professeurs à l'entreprise et au rôle du tuteur permettra d'assurer la continuité de la formation. Le professeur négociera avec le tuteur les

tâches qui seront confiées à l'élève durant son immersion et qui devront correspondre aux compétences à développer en entreprise.

Chaque période fait l'objet d'un bilan individuel établi conjointement par le tuteur, l'équipe pédagogique et l'élève. Ce bilan indique l'inventaire, l'évaluation des tâches et activités confiées ainsi que les performances réalisées pour chacune des compétences prévues.

► *Cadre juridique :*

L'organisation de la période de formation doit faire l'objet obligatoirement d'une convention entre le chef de l'entreprise accueillant les élèves et le chef de l'établissement scolaire, conformément à la convention type relative à la formation en milieu professionnel des élèves de lycée professionnel définie en annexe de la circulaire n° 2016-053 du 29-3-2016 (BOEN du 31-3-2016). L'annexe pédagogique précise les tâches qui seront confiées à l'élève. Le cadre réglementaire des stages et périodes de formation en milieu professionnel est fixé dans le code de l'éducation chapitre IV, art. D. 124-1 à D. 124.9

Pendant les périodes de formation en milieu professionnel, l'élève a obligatoirement la qualité d'élève stagiaire et non de salarié. L'élève reste sous la responsabilité pédagogique de l'enseignant référent. Une attestation de PFMP est délivrée par l'organisme d'accueil à tout élève. Cette attestation mentionne la durée effective totale de la période.

2.2 Voie de l'apprentissage

La formation fait l'objet d'un contrat conclu entre l'apprenti et son employeur conformément aux dispositions en vigueur du code du travail. L'entreprise doit appartenir à un des secteurs d'activités du référentiel d'activités professionnelles.

Afin d'assurer la cohérence dans la formation, l'équipe pédagogique du centre de formation d'apprentis doit veiller à informer le maître d'apprentissage des objectifs de la formation en milieu professionnel et des modalités de la certification.

La formation de l'apprenti en milieu professionnel fait l'objet d'un suivi par l'équipe pédagogique sous forme de visites.

Il est important que les diverses activités de la formation soient réalisées par l'apprenti en entreprise.

En cas de situation d'entreprise n'offrant pas tous les aspects de la formation, l'article R.6223-10 du code du travail sera mis en application.

2.3 Voie de la formation professionnelle continue

La durée de la formation en milieu professionnel est de 14 semaines.

L'attestation ou le contrat ou le(s) justificatif(s) d'expérience professionnelle sont à fournir au service des examens à la date fixée par le recteur.

Les candidats de la formation continue peuvent être dispensés des périodes de formation en milieu professionnel s'ils justifient d'une expérience professionnelle d'au moins six mois dans le secteur d'activités du diplôme.

► *Candidat en situation de perfectionnement :*

Le certificat de période de formation en entreprise est remplacé par un ou plusieurs certificats de travail attestant que l'intéressé a été occupé dans les activités relevant des secteurs d'activités énumérés dans le référentiel d'activités professionnelles en qualité de salarié à temps plein, pendant six mois au moins au cours de l'année précédant l'examen ou à temps partiel pendant un an au cours des deux années précédant l'examen.

3 – CANDIDAT EN FORMATION À DISTANCE

Les candidats relèvent, selon leur statut (scolaire, apprenti, formation continue), de l'un des cas précédents.

4 – CANDIDAT POSITIONNÉ

La décision de positionnement est prise par le recteur après avis de l'équipe pédagogique. Pour le candidat ayant bénéficié d'une décision de positionnement en application de l'article D337- 4 du Code de l'éducation, la durée de la formation en milieu professionnel ne peut être inférieure à cinq semaines pour les candidats préparant l'examen du CAP par la voie scolaire ou par la voie de la formation professionnelle continue.

Les entreprises retenues pour les immersions en milieu professionnel doivent permettre au candidat de découvrir les secteurs d'activité ciblés par le référentiel, en adéquation avec le positionnement établi.

5 – CANDIDAT INDIVIDUEL

Il découle de l'article D. 337-7 du code de l'éducation que les candidats majeurs peuvent se présenter à l'examen du CAP sans avoir suivi de formation théorique et sans avoir effectué de PFMP, à condition que leur majorité effective à la date de la première épreuve de l'examen soit vérifiée au jour de leur inscription à celui-ci.

ANNEXE VI

Tableau de correspondances entre épreuves ou unités de l'ancien et du nouveau diplôme

certificat d'aptitude professionnelle spécialité « Tonnelier »

Certificat d'aptitude professionnelle Tonnellerie arrêté du 28 juillet 1993 <i>Dernière session : 2024</i>		Certificat d'aptitude professionnelle Tonnelier défini par le présent arrêté <i>Première session : 2025</i>	
Épreuves	Unités	Épreuves	Unités
EP1 – Réalisation, technologie et arts appliqués	UP1	EP1 – Analyse et préparation d'une fabrication	UP1
EP2 – Préparation et mise en œuvre	UP2	EP2 – Fabrication et réparation d'un fût	UP2
		EP3 – Participation à la vie de l'entreprise	UP3
EG1 – Expression française	UG1	EG1 – Épreuve de français, histoire géographie et enseignement moral et civique	UG1
EG2 – Mathématiques-sciences physiques	UG2	EG2 – Mathématiques-physique-chimie	UG2
EG3 – Économie familiale et sociale, législation du travail	UG3	EG3 – Épreuve d'Éducation physique et sportive	UG3
EG4 – Éducation physique et sportive	UG4	EG4 – Prévention-santé-environnement	UG4
		EG5 – Langue vivante étrangère	UG5
		Épreuve facultatives	
		EF1 – Épreuve de d'arts appliqués et cultures artistiques	UF1
		EF2 – Langue vivante	UF2
		EF3 – Mobilité	UF3