

RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION

RÉFÉRENTIEL DES ACTIVITÉS PROFESSIONNELLES

RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION DES UNITÉS PROFESSIONNELLES

Emploi concerné :
Ouvrier professionnel qualifié.

Type d'entreprise :
Artisanale, petite et moyenne.

Matériaux et produits mis en œuvre :
Bois et dérivés avec ferrures associées.

Type de travaux :
Fabrication , unitaire ou sérielle.

COMPÉTENCE GLOBALE :

Le titulaire du C.A.P. ébéniste doit être capable de réaliser tout ou partie d'ouvrage en respectant des critères esthétiques et des contraintes liées aux techniques traditionnelles ou à des techniques plus innovantes au niveau de la conception, de la fabrication et de la finition.

FONCTIONS	TÂCHES PRINCIPALES	CAPACITÉS	COMPÉTENCES TERMINALES
I - INFORMATION	<ul style="list-style-type: none"> -Prendre connaissance du travail à réaliser. -Relever les informations pertinentes (esthétiques, techniques, architecturales ..) dans l'environnement du produit. 	C1 S'INFORMER	<ul style="list-style-type: none"> 01 – Collecter des informations. 02 – Décoder, analyser des documents esthétiques et techniques.
II - PRÉPARATION	<ul style="list-style-type: none"> -Décoder des dessins de définition. -Proposer des solutions esthétiques et techniques en adéquation avec le cahier des charges et les moyens de fabrication. - Préparer la matière d'œuvre. -Organiser le poste de travail. 	C2 TRAITER ET DÉCIDER	<ul style="list-style-type: none"> 01 – Effectuer un choix technologique. 02 – Établir des débits matières. 03–Etablir un document de fabrication. 04 – Traduire une solution technique.
III - MISE EN ŒUVRE DES PRODUITS	<ul style="list-style-type: none"> -Débiter et corroyer. -Établir et tracer. -Réaliser : les montages, les usinages. -Monter, plaquer. -Assurer le fonctionnement des parties mobiles et poser les quincailleries. -Assurer les finitions. -Maintenir les équipements et les matériels en état. 	C3 METTRE EN ŒUVRE, RÉALISER	<ul style="list-style-type: none"> 01-Organiser le poste de travail. 02 – Installer et régler les outils. 03– Conduire les opérations d'usinage, de montage et de finition. 04–Vérifier la conformité des matériaux, des produits et des outillages. 05–Assurer la maintenance des matériels et des postes de travail.
IV -COMMUNICATION	<ul style="list-style-type: none"> -Communiquer les informations techniques et les observations -S'informer des évolutions techniques. -Participer à l'accueil des clients et des fournisseurs. -Participer à la valorisation de l'entreprise et à la promotion des produits. 	C4 COMMUNIQUER	<ul style="list-style-type: none"> 01– S'exprimer oralement, graphiquement et par écrit. 02 – Participer aux échanges.

C 1 S'INFORMER
01. Collecter des informations

Savoir-faire Être capable de	Conditions de réalisation	Indicateurs d'évaluation
<p>CONSULTER un tiers.</p> <p>OBSERVER, RECHERCHER des données (graphiques, écrites, volumiques, spatiales ...)</p>	<p>Informations orales et/ou écrites du client (documents non contractuels). Environnement, plan d'ensemble, descriptifs partiels, documentation, photos...</p>	<p>Les différents documents sont identifiés.</p> <p>Les informations recueillies et sélectionnées sont exploitables.</p>

C 1 S'INFORMER
02. Décoder, analyser des documents esthétiques et techniques.

Savoir-faire Être capable de	Conditions de réalisation	Indicateurs d'évaluation
<p>LIRE et INTERPRÉTER les codes de représentation esthétique et technique.</p> <p>LIRE et INTERPRÉTER les données du cahier des charges : plan, fiche technique, croquis, perspective, volume,...</p> <p>IDENTIFIER les contraintes esthétiques, stylistiques, techniques, économiques,...</p> <p>RELEVER les informations nécessaires à la réalisation de la demande.</p>	<p>Cahier des charges.</p> <p>Données écrites, graphiques et orales : définition de l'ouvrage, mode de fabrication, les matériels...</p> <p>sous la forme de dessin d'ensemble ou de sous-ensemble, croquis crayonnés, maquettes, catalogues, échantillons, dessins de mise en situation.</p>	<p>Les codes de représentation esthétiques et techniques sont correctement identifiés.</p> <p>Les conditions de réalisation sont repérées.</p> <p>L'interprétation des documents est exacte.</p> <p>L'identification des contraintes est juste.</p> <p>Les informations recueillies sont exploitables.</p>

C 2 TRAITER ET DÉCIDER
01 Effectuer un choix technologique

Savoir-faire Être capable de	Conditions de réalisation	Indicateurs d'évaluation
<p>INVENTORIER les caractéristiques relatives : aux produits (ouvrages) aux matériaux aux types de matériels à la qualité requise</p> <p>CHOISIR : un matériau en fonction de sa destination (singularités, qualités...) une liaison pour un cas simple une quincaillerie une machine, un outillage pour un usinage donné une méthode de fabrication</p> <p>DÉFINIR la sécurité du poste de travail.</p>	<p>Données écrites et /ou orales.</p> <p>Éléments du dossier technique retenus pour caractériser la situation à analyser.</p> <p>Documentation technique.</p> <p>Fiches de travail (contrat de phase...)</p> <p>Document de planification. (Temps alloué)</p>	<p>Les caractéristiques relevées sont conformes.</p> <p>Les choix sont pertinents, compatibles avec les données et correctement exprimés.</p> <p>Le temps donné est respecté.</p> <p>La définition de la sécurité est en adéquation entre moyens et opérations.</p>

C 2 TRAITER ET DÉCIDER		
02 Établir des débits matière		
Savoir-faire Être capable de	Conditions de réalisation	Indicateurs d'évaluation
<p>IDENTIFIER l'ensemble des composants (quantitatif).</p> <p>EFFECTUER les classements critériés : (massifs, placages, produits semi-finis ...).</p> <p>DÉTERMINER les spécifications du débit : (géométrie, dimensions, surcotes).</p> <p>RÉDIGER la fiche de débit.</p>	<p>Données écrites et/ou orales.</p> <p>Dessins de définition, de fabrication.</p> <p>Catalogue des produits.</p> <p>Procédés de fabrication.</p> <p>Document préétabli à compléter.</p> <p>Document de planification. (Temps alloué)</p>	<p>Les renseignements fournis sont exacts.</p> <p>Les regroupements sont cohérents.</p> <p>L'énumération des caractéristiques du débit est juste.</p> <p>Les débits sont obtenus en minimisant les chutes.</p> <p>Le document est exploitable.</p> <p>Le temps alloué est respecté.</p>

C2 TRAITER ET DÉCIDER
03 Établir un document de fabrication

Savoir-faire Être capable de	Conditions de réalisation	Indicateurs d'évaluation
<p>ÉTABLIR, COMPLÉTER une ANALYSE DE FABRICATION et/ou un CONTRAT DE PHASE</p> <p>INDIQUER la chronologie des phases, sous-phases, opérations.</p> <p>CHOISIR les surfaces d'appui et de réglage nécessaires à la mise en position de la ou des pièces.</p> <p>INDIQUER les outillages nécessaires, les machines outils.</p> <p>DÉTERMINER les cotes de fabrication, cotes de réglage (Cm, Co, Ca)*.</p> <p>DÉCIDER des moyens pour les contrôles à effectuer.</p>	<p>Données écrites et/ou orales.</p> <p>Dossier technique : Dessin de définition de l'ensemble, du sous-ensemble, de l'élément.</p> <p>Documents "analyse de fabrication et/ou contrat de phase" préétablis à compléter.</p> <p>Moyens disponibles (parc machines, outillages...).</p> <p>Documents techniques des machines et des outillages.</p> <p>État initial de la matière d'œuvre.</p> <p>Document de planification. (Temps alloué).</p>	<p>La chronologie des phases, sous-phases et des opérations est compatible avec les antériorités géométriques et technologiques.</p> <p>Le choix des surfaces est en adéquation avec la cotation.</p> <p>Les outillages sélectionnés sont adaptés.</p> <p>Les valeurs d'usinage sont correctes.</p> <p>Les moyens de contrôle sont adaptés.</p> <p>Le temps donné est respecté.</p>

* Cm = cote machine
Co = cote outil
Ca = cote appareillage

C2 TRAITER ET DÉCIDER
04 Traduire une solution technique

Savoir-faire Être capable de	Conditions de réalisation	Indicateurs d'évaluation
<p>RÉALISER un croquis à main levée.</p> <p>RÉALISER les dessins de définition, de détail pour tout ou partie d'un ouvrage.</p> <p>DÉCIDER du type de tracé à effectuer (épure, plans sur règle...).</p> <p>RÉALISER une épure, un plan sur règle d'éléments nécessitant la définition de certaines dimensions ou formes.</p> <p>TRADUIRE par écrit et/ou oralement un mode opératoire.</p>	<p>Données écrites et/ou orales.</p> <p>Dossier technique pouvant comprendre :</p> <ul style="list-style-type: none"> un géométral une nomenclature un descriptif des fiches techniques des catalogues fournisseurs des normes et D.T.U... <p>Dessins d'ensemble, sous-ensemble de définition ou de fabrication.</p> <p>Plans d'agencement et ou de mobilier.</p> <p>Support(s) et matériel(s) nécessaires à la réalisation des tracés.</p> <p>(Poste de travail pour dessin manuel et/ou informatisé...).</p>	<p>Le croquis traduit lisiblement la proposition.</p> <p>Les règles de représentation et de cotation sont appliquées sans erreurs fondamentales.</p> <p>Les parties dessinées respectent les différentes fonctions de l'ouvrage.</p> <p>Les conventions propres à la profession sont appliquées.</p> <p>Le type de tracé choisi fait apparaître les données recherchées avec suffisamment de précision.</p> <p>Le(s) tracé(s) permettent d'obtenir un résultat conforme aux données.</p> <p>Le mode opératoire élaboré est pertinent.</p>

C3 METTRE EN ŒUVRE, RÉALISER
01 Organiser le poste de travail

Savoir-faire Être capable de	Conditions de réalisation	Indicateurs d'évaluation
<p>RECENSER les besoins en matériaux et en matériel.</p> <p>DISPOSER rationnellement les supports et accessoires nécessaires au poste de travail.</p> <p>PRÉPARER les outillages, les produits de finition nécessaires.</p> <p>ASSURER la mise en place des dispositifs de protection concernant les personnes et les matériels.</p> <p>RENDRE accessible le poste de travail et son environnement.</p> <p>TENIR compte du circuit de fabrication (poste amont et aval).</p>	<p>Données écrites et/ou orales.</p> <p>Définition du produit : dessins d'ensemble, de fabrication analyses de fabrication, contrats de phase quantitatif fiches d'instructions, fiches techniques (machines, outillages, produits de finition...).</p> <p>Matériels adaptés</p> <p>Mode de fabrication : travail unitaire et ou sériel</p> <p>Moyens de stockage, d'attente, de soutien... Document de planification. (Temps alloué).</p>	<p>Le recensement des besoins est correctement défini.</p> <p>L'organisation du poste et de son environnement est conforme aux données et aux règles suivantes : d'ergonomie de qualité de prévention et de sécurité et assure une productivité optimale.</p> <p>Les protecteurs sont positionnés correctement.</p> <p>Le temps donné est respecté.</p>

C3 METTRE EN ŒUVRE, RÉALISER		
02 Installer et régler les outils		
Savoir-faire Être capable de	Conditions de réalisation	Indicateurs d'évaluation
<p>CHOISIR les outillages.</p> <p>PRÉRÉGLER les outils (avec ou sans banc).</p> <p>METTRE ET MAINTENIR en position le porte-outil, les outils.</p> <p>METTRE ET MAINTENIR en position le ou les référentiels machine, le ou les porte-pièces, la ou les pièces.</p> <p>RÉGLER les positions relatives au couple outil/pièce : positions dimensionnelles et/ou angulaires.</p> <p>MODIFIER si besoin les positions après contrôle.</p> <p>IDENTIFIER sur la machine les commandes ou éléments technologiques sélectionnant ou faisant varier les données.</p> <p>RÉGLER les vitesses.</p> <p>APPLIQUER les règles de sécurité.</p>	<p>Données écrites et/ou orales</p> <p>Définition du produit : dessins d'ensemble, de fabrication analyses de fabrication, contrats de phase spécifications particulières fiches techniques : (machine, outillages...)</p> <p>Poste de travail avec outillages nécessaires. Matière d'œuvre, lot de pièces.</p> <p>Appareils de réglage</p> <p>Matériels adaptés.</p> <p>Mode de fabrication : travail unitaire et/ou sériel</p> <p>Document de planification. (Temps alloué).</p>	<p>Le choix des outils est conforme au contrat de phase.</p> <p>Le pré-réglage est conforme.</p> <p>La mise et le maintien en position tiennent compte des caractéristiques de la machine et respectent le contrat de phase.</p> <p>Les méthodes de réglages sont judicieuses.</p> <p>L'identification est juste.</p> <p>Les règles de qualité et de sécurité sont respectées.</p> <p>Le temps donné est respecté.</p>

C3 METTRE EN ŒUVRE, RÉALISER
03 Conduire les opérations d'usinage, de montage et de finition

Savoir-faire Être capable de	Conditions de réalisation	Indicateurs d'évaluation
<p>RÉALISER manuellement et/ou mécaniquement (1).</p> <p>ACTIONNER chronologiquement les éléments permettant la mise en fonctionnement des matériels.</p> <p>OBSERVER le déroulement.</p> <p>IDENTIFIER les anomalies sur la pièce ou le matériel.</p> <p>PROCÉDER aux mesures et contrôles en cours et fin d'usinage.</p> <p>CORRIGER les réglages si nécessaire.</p> <p>CHANGER les outils.</p> <p>ASSURER l'approvisionnement et l'évacuation des pièces.</p> <p>CONTRÔLER quantitativement et qualitativement les pièces, les outils.</p> <p>APPLIQUER les règles de prévention et de sécurité.</p>	<p>Données écrites et/ou orales.</p> <p>Définition du produit : dessins d'ensemble, de fabrication analyse de fabrication, contrats de phase spécifications particulières fiches techniques : (machines, outillages, produits de finition,...).</p> <p>Matériels de réglage et de contrôle.</p> <p>Matériels adaptés.</p> <p>Mode de fabrication : travail unitaire et ou sériel manuel et/ou mécanique.</p> <p>Document de planification. (Temps alloué).</p>	<p>Le produit réalisé est conforme aux données.</p> <p>La conduite est réalisée de manière rationnelle.</p> <p>L'utilisation des matériels de métrologie est faite avec méthode et précision.</p> <p>La deuxième "pièce" est conforme aux spécifications demandées.</p> <p>L'approvisionnement et l'évacuation des pièces sont faits en temps opportun.</p> <p>Le contrôle est correctement effectué.</p> <p>Les règles de qualité et de sécurité sont respectées.</p> <p>Le temps d'usinage est respecté.</p>

(1) Notamment les opérations suivantes :

- réaliser un fraisage simple - incruster un filet rectiligne - entailler et poser une quincaillerie - rectifier une surface courbe - réaliser des queues d'aronde - réaliser une finition au racloir – réaliser un ponçage - appliquer un produit courant de finition (cire, vernis, ...)

C3 METTRE EN ŒUVRE, RÉALISER
04 Vérifier la conformité des matériaux, des produits et des outillages

Savoir-faire Être capable de	Conditions de réalisation	Indicateurs d'évaluation
<p>VÉRIFIER qualitative-ment et quantitativement les approvisionnements.</p> <p>CONTRÔLER en cours et en fin d'opération.</p> <p>CONTRÔLER la conformité du produit fini.</p> <p>PRÉPARER l'ensemble des mesurages et des contrôles.</p> <p>RÉALISER les mesurages.</p> <p>CONSIGNER les résultats.</p>	<p>Données écrites et/ou orales.</p> <p>Produit à vérifier (défauts de dimensions, géométrie, finition). Poste de travail équipé.</p> <p>Matériels de contrôle.</p> <p>Fiches de contrôle.</p> <p>Document de planification. (Temps alloué).</p>	<p>Les résultats du contrôle correspondent effectivement à la réalité.</p> <p>Les précisions fournies à l'issue des contrôles sont correctes.</p> <p>Les matériels sont correctement utilisés.</p> <p>Le temps de contrôle est respecté.</p>

C3 METTRE EN ŒUVRE, RÉALISER

05 Assurer la maintenance des matériels et des postes de travail (1er niveau)

Savoir-faire Être capable de	Conditions de réalisation	Indicateurs d'évaluation
<p>INTERVENIR périodiquement et préventivement sur le matériel.</p> <p>LOCALISER les organes à entretenir et les dysfonctionnements éventuels.</p> <p>TRANSMETTRE les informations sur l'observation constatée.</p> <p>CONTRÔLER l'état de coupe des outils.</p> <p>AFFÛTER les outils manuels.</p> <p>RESPECTER les règles de prévention et de sécurité.</p>	<p>Données écrites et/ou orales.</p> <p>Notices d'utilisation des machines des matériels (documents constructeur).</p> <p>Notices d'entretien.</p> <p>Documents de maintenance.</p> <p>Matériels d'entretien.</p> <p>Matériels d'affûtage manuel et/ou mécanique.</p> <p>Document de planification. (Temps alloué).</p>	<p>La maintenance est effectuée suivant la méthode prescrite.</p> <p>La localisation et l'identification de la fonction non conforme sont exactes.</p> <p>Les informations sont correctement exprimées.</p> <p>Les outils affûtés sont conformes.</p> <p>Les matériels d'affûtage et de contrôle sont utilisés avec soin et méthode.</p> <p>Les règles de qualité et de sécurité sont respectées.</p> <p>Le temps donné est respecté.</p>

C4 COMMUNIQUER
01 S'exprimer oralement, graphiquement et par écrit.

Savoir-faire Être capable de	Conditions de réalisation	Indicateurs d'évaluation
<p>S'EXPRIMER avec clarté et logique, oralement, graphiquement et par écrit.</p> <p>ADAPTER le vocabulaire à l'interlocuteur : professionnel client fournisseur ...</p>	<p>Vocabulaire professionnel spécifique.</p> <p>Connaissance du dossier.</p> <p>Moyens plastiques et techniques.</p>	<p>Les termes techniques liés au métier sont utilisés à bon escient.</p> <p>Le message est bien compris.</p>

C4 COMMUNIQUER
02 Participer aux échanges.

Savoir-faire Être capable de	Conditions de réalisation	Indicateurs d'évaluation
<p>ÉCOUTER.</p> <p>DIALOGUER</p> <p>S'INTÉGRER à une équipe.</p> <p>PARTICIPER à la promotion de l'entreprise : à l'interne, à l'externe.</p> <p>ÉMETTRE des critiques pertinentes.</p>	<p>Les partenaires internes et externes.</p> <p>Connaissances générales et spécifiques du métier, du poste occupé, des matériels, des matériaux, du produit fabriqué.</p>	<p>La qualité d'écoute et le savoir-être sont manifestes.</p> <p>La participation au sein de l'équipe est effective.</p> <p>L'échange est pertinent, efficace et constructif.</p>

MISE EN RELATION DES CAPACITÉS ET SAVOIRS TECHNOLOGIQUES

			S1	S2	S3	S4	S5	S6	S7	S8
C1 - S'INFORMER										
	01	Collecter des informations	•	•	•	•	•	•	•	•
	02	Décoder, analyser des documents esthétiques et techniques	•	•	•	•	•	•	•	•
C2 - TRAITER ET DÉCIDER										
	01	Effectuer un choix technologique	•	•	•	•	•		•	
	02	Établir des débits matière	•	•						
	03	Établir, compléter un document de fabrication			•	•	•		•	
	04	Traduire une solution technique	•	•	•	•	•		•	
C3 - METTRE EN ŒUVRE, RÉALISER										
	01	Organiser le poste de travail				•	•		•	
	02	Installer et régler les outils			•	•	•		•	
	03	Conduire les opérations d'usinage, de montage, et de finition			•	•	•		•	
	04	Vérifier la conformité des matériaux, des produits, et des outillages	•		•	•	•		•	
	05	Assurer la maintenance des matériels et des postes de travail (1er niveau)			•	•	•		•	
C4 - COMMUNIQUER										
	01	S'exprimer oralement, graphiquement et par écrit	•	•	•	•	•	•	•	•
	02	Participer aux échanges	•	•	•	•	•	•	•	•

S1 - LES MATÉRIAUX		S5 - LA CONNAISSANCE DES PROCESSUS	
01	L'identification et la classification	01	Les techniques d'usinage
02	La végétation et la structure	02	Les techniques de montage
03	Les domaines d'utilisation	03	Les techniques de finition
04	Les caractéristiques physiques, mécaniques et chimiques	04	Les étapes de la fabrication
05	Les facteurs de variation	05	L'organisation de la phase et de la sous-phase
S2 - LES OUVRAGES		06	L'organisation du poste de travail
01	La conception et la construction	07	Le contrôle et la qualité
02	Les liaisons	S6 - L'ENTREPRISE	
03	L'étude fonctionnelle	01	La notion de coût de production
S3 - LES MOYENS DE REPRÉSENTATION ET DE COMMUNICATION		02	Les partenaires
01	Les moyens d'expression graphique	03	Les fonctions et les responsabilités
02	Les codes et langages normalisés	04	Les types d'entreprise
03	Les systèmes et langages informatiques	05	Les organisations professionnelles
S4 - LA CONNAISSANCE DES MATÉRIELS ET DES SYSTÈMES		S7 - LA PRÉVENTION DES RISQUES PROFESSIONNELS	
01	La cinématique des machines	01	La sécurité des personnes
02	La coupe des matériaux	02	La sécurité des installations
03	Les procédés d'usinage	S8 - ARTS APPLIQUES	
04	Les systèmes	01	L'histoire des styles
05	La maintenance	02	Les ressources documentaires
		03	La mise au point esthétique d'une proposition