

Carnet de compétences en entreprise

Terminale BacPro - Apprentissage en 1 an

TECHNICIEN de FABRICATION BOIS et MATERIAUX ASSOCIES

Les entreprises pouvant accueillir un apprenti TFBMA

Entreprises de menuiserie et d'ameublement pour la production de petites ou de moyennes séries d'ouvrages en bois et matériaux associés.

Activités professionnelles

Le titulaire du baccalauréat professionnel technicien de fabrication bois et matériaux associés est un **technicien d'atelier**. Dans ce cadre il participe aux activités d'organisation et maîtrise les techniques de fabrication de produits ou de composants.

Au sein de l'entreprise, son activité consiste à :

- préparer la fabrication d'ouvrages de menuiserie et d'ameublement
- fabriquer et conditionner les ouvrages
- suivre et contrôler la fabrication
- participer à la maintenance des équipements.

Il est capable de s'intégrer rapidement dans une équipe de production et, après quelques mois passés dans l'entreprise, d'affirmer son autonomie et de montrer sa capacité à prendre en charge la conduite d'une fabrication d'ouvrages. Il peut également être amené à prendre des responsabilités au sein d'une équipe afin d'assurer le bon déroulement de la fabrication et des opérations qui y sont liées (maintenance, contrôle, optimisation, sécurité).

Après quelques années d'expérience en atelier de fabrication, il pourra évoluer vers la qualification de chef d'atelier.

Rythme de l'alternance

21 semaines au lycée (735 heures)

31 semaines en entreprise, dont 5 semaines de congés payés et 1 semaine de congé pour révision.

Début des cours : date de rentrée scolaire septembre

Période d'examens susceptible d'être prise sur le temps entreprise selon convocation individuelle du candidat

IMPORTANT : avant de confier un travail à un apprenti, il est important de vérifier ses compétences et de lui rappeler le respect des règles de sécurité.

PREPARATION

1 - Etude /Analyse de données de définition, gestion ou fabrication.

- T1 - Lire des documents de définition d'un ensemble, sous-ensemble ou pièce.
- T2 - Prendre en compte les données de gestion (Organisation de la production).
- T3 - Analyser les documents techniques de fabrication.
- T4 - Générer un programme d'usinage à l'aide d'un module F.A.O.

2 - Réception de matériaux, composants, produits.

- T1 - Vérifier la nature, la composition, la qualité.
- T2 - Vérifier les spécifications géométriques et dimensionnelles.
- T3 - Vérifier les quantités.

3 - Organisation du poste, de l'îlot.

- T1 - Gérer les charges des postes de travail.
- T2 - Organiser les flux matières sur un îlot.
- T3 - Affecter les moyens humains aux postes en fonction des contraintes.
- T4 - Préparer le poste de travail : machines, outils, (réglages externes).
- T5 - Réaliser et/ou Installer les montages d'usinage et accessoires.
- T6 - Vérifier, valider le programme et entrer les paramètres nécessaires.
- T7 - Assurer la sécurité et l'ergonomie du poste de travail et de son environnement, proposer des améliorations.

FABRICATION

1 - Réglage du poste, de l'îlot :

- T1 - Régler et monter les outils ou porte-outils.
- T2 - Régler la machine.
- T3 - Régler les montages d'usinages.
- T4 - Mettre le poste en sécurité.
- T5 - Régler les systèmes d'approvisionnement et de transfert.

2 - Réalisation :

- T1 - Conduire les opérations d'usinage.
- T2 - Assembler et monter des éléments plans ou volumiques.
- T3 - Réaliser les opérations courantes de finition.
- T4 - Conditionner les ouvrages à plat ou en volume.

SUIVI et CONTROLE

1 - Contrôle :

- T1 - Appliquer les procédures de contrôle (fréquence, moyens).
- T2 - Vérifier la qualité (dimension, aspect...).
- T3 - Décider de l'acceptation du produit, de sa retouche, de son rejet.
- T4 - Vérifier les quantités.
- T5 - Contrôler le respect de la planification.

2 - Suivi et ajustement :

- T1 - Mesurer les écarts par rapport au prévisionnel.
- T2 - Consigner les résultats obtenus.
- T3 - Compléter les documents de suivi (rendre compte).
- T4 - Proposer des mesures d'ajustement.

3 - Améliorations :

- T1 - Proposer des solutions sur le(s) procédé(s) de fabrication.
- T2 - Émettre des avis sur l'amélioration des matériels et des outils utilisés.
- T3 - Proposer des améliorations du poste et de son environnement.

MAINTENANCE

1 - Mise en sécurité du poste ou de l'îlot :

- T1 - Couper ou neutraliser les énergies (mise hors tension, mise hors pression)
- T2 - Condamner la machine pour empêcher toute remise en marche involontaire.
- T3 - Vérifier la mise en sécurité complète avant intervention (absence d'énergie).

2 - Entretien des matériels :

- T1 - Rendre accessibles les organes / les équipements.
- T2 - Contrôler les états (de tension, de coupe, de serrage...).
- T3 - Remplacer les organes, les outils.
- T4 - Contrôler, déconsigner, faire les essais.

3 - Organisation de la maintenance:

- T1 - Programmer les interventions de maintenance et d'entretien.
- T2 - Ajuster les opérations de maintenance.

4 - Compte-rendu :

- T1 - Consigner et transmettre les observations, les mesures.
- T2 - Proposer des solutions de remédiation, d'amélioration.

Evaluations en entreprise :

Livret d'apprentissage : document de liaison entre l'entreprise et le CFA

La loi n°71-576 du 16 juillet 1971, relative à l'apprentissage et le décret n° 72-280 du 12 avril 1972 relatif aux mesures d'application de cette loi, ont défini le cadre susceptible de garantir la qualité de la formation qui doit être donnée à l'apprenti pour partie dans une entreprise, pour partie dans un centre de formation.

Pour être authentique et fructueuse, la formation par alternance, définie par la loi, ne devra pas se limiter à une simple juxtaposition des acquis du milieu socioprofessionnel et du milieu scolaire, mais devra tendre à réaliser une parfaite synthèse des connaissances pratiques et théoriques. Cette démarche induit à la fois l'étroite relation et la collaboration active des partenaires.

Il en découle pour le CFA ou l'UFA, l'obligation d'assurer, au moyen de divers documents pédagogiques, la coordination entre les formations qu'il dispense et celles qui sont données en entreprise.

Il en découle pour l'employeur l'obligation d'assurer ou de faire assurer la formation pratique de l'apprenti dans l'entreprise en lui confiant des tâches ou des postes de travail permettant l'exécution d'opérations et de travaux conformes au référentiel du diplôme.

L'utilisation efficace du livret d'apprentissage, est donc une obligation. Mais il est bien davantage l'instrument privilégié d'une liaison pédagogique qui doit sensibiliser maître d'apprentissage du CFA aux difficultés et aux succès de l'apprenti dans sa progression.

Qu'il soit en entreprise ou dans l'Unité de Formation par Apprentissage, l'apprenti doit pouvoir présenter son livret d'apprentissage à tout moment.

Evaluations Bac Professionnel :

➤ **Epreuve U.31 « Suivi d'une production en entreprise »**

L'apprenti doit réaliser un rapport d'activités qu'il présente à l'oral :

1^{ère} partie : Inventaire des situations professionnelles vécues en entreprise

2^{ème} partie : Compte rendu d'une fabrication entreprise - Présentation de la fabrication d'un produit avec animation partielle ou totale d'une partie des activités

Le rapport d'activités sera mis à disposition des membres du jury huit jours avant la date de l'évaluation.

➤ **Epreuve U.33 : « Suivi et contrôle d'une fabrication »**

Une évaluation comptant pour l'examen final du Bac professionnel sera réalisée en entreprise, conjointement entre le tuteur dans l'entreprise et un membre de l'équipe pédagogique, **en février-mars**.

Compétences évaluées :

- C34. Mettre en œuvre des procédures de contrôles
- C35. Assurer le suivi de la fabrication
- C36. Mettre en œuvre un moyen de conditionnement

Accueil d'un apprenti mineur :

Liste des machines nécessitant la mise en œuvre de la PROCÉDURE DE DÉROGATION AUX TRAVAUX INTERDITS prévues à l'article L.4153-9 du Code du Travail.

Équipements et machines portatives sur lesquels l'élève a été formé au lycée en classe de 1ère :

- Défonceuse portative
- Dégauchisseuse
- Déligneuse
- Fraiseuse à "lamellos"
- Fraiseuse type Hoffmann
- Mortaiseuse à bédane
- Mortaiseuse à mèche
- Perceuse à colonne
- Ponceuse à bande
- Ponceuse/calibreuse large bande
- Ponceuse longue bande
- Ponceuse orbitale
- Scie à panneaux verticale
- Scie à ruban
- Scie circulaire
- Scie circulaire à table
- Scie radiale de débit
- Scie radiale pendulaire
- Scie sauteuse
- Tenonneuse à dérouleurs
- Toupie à arbre inclinable PN
- Toupie à arbre verticale
- Visseuse à batterie
- Raboteuse

Équipements et machines portatives qui peuvent faire l'objet d'une formation durant l'année de terminale en entreprise :

- Affleureuse
- Cadreuse planaire hydraulique
- Corroyeuse moulurière
- Défonceuse CN
- Disqueuse (métal, pierre)
- Mortaiseuse à bédane PN
- Opticut
- Perceuse CN
- Perceuse multibroche
- Plaqueuse de chant électrique
- Scie sabre
- Scie à panneaux Horizontale
- Tenonneuse à dérouleurs PN
- Rabot