

RÉFÉRENTIEL DES ACTIVITÉS PROFESSIONNELLES

Fonction 1	FABRICATION	Travail sous contrôle	Travail en Autonomie
Activités	Tâches		
Préparation			
	- Optimiser et tracer le débit des bois et dérivés	x	
	- Effectuer des tracés (épure, plan sur règle, mise au plan) simples	x	
	- Reporter les tracés sur les éléments et les pièces à fabriquer	x	
Usinage, façonnage			
	- Exploiter les documents de fabrication et les tracés effectués.		x
	- Préparer les outillages, montages et accessoires selon les données.		x
	- Installer, régler et mettre en sécurité les postes d'usinage		x
	- Usiner sur machines conventionnelles mono ou multi-opératrices		x
	- Usiner sur machines mono/multi-opératrices à positionnement numérisé	x	
	- Contrôler les usinages réalisés, effectuer les actions correctives		x
Assemblage, montage			
	- Plaquer et affleurer les éléments ou volumes d'agencement		x
	- Coller et monter les ouvrages et produits		x
	- Assembler et solidariser les liaisons		x
	- Ferrer, installer les organes de mobilité		x
	- Vitrer les parties claires		x
	- Équiper en quincailleries et accessoires		x
Finition, traitement			
	- Poncer et égrainer les surfaces		x
	- Appliquer un produit de traitement et/ou de finition	x	
	- Nettoyer et lustrer les surfaces finies		x
Suivi de fabrication et contrôle qualité			
	- Vérifier la conformité des éléments, produits et ouvrages réalisés		x
	- Consigner le temps passé et les problèmes rencontrés		x
	- Renseigner les documents de suivi de fabrication		x
Maintenance			
	- Effectuer la maintenance de premier niveau sur les machines		x
	- Remplacer les organes de coupe sur les machines fixes et portatives		x
	- Maintenir en état les matériels et outillages manuels ou mécaniques	x	

Fonction 2	LOGISTIQUE		
Activités	Tâches	Travail sous contrôle	Travail en Autonomie
Conditionnement, stockage, chargement			
	- Rassembler et contrôler les matériels, matériaux, produits et ouvrages		x
	- Conditionner, protéger et entreposer les bois, produits et ouvrages		x
	- Charger, décharger les matériels, outillages, matériaux, produits, etc.	x	

Fonction 3	MISE EN ŒUVRE SUR SITE		
Activités	Tâches	Travail sous contrôle	Travail en Autonomie
Installation et mise en sécurité du site de pose			
	- Mettre en sécurité son poste de travail et son environnement proche	x	
	- Préparer les matériels et outillages nécessaires à la pose des ouvrages		x
	- Approvisionner et disposer rationnellement les ouvrages à poser		x
Montage et pose de mobiliers d'agencement intérieur			
	- Préparer, adapter le produit à la situation de pose		x
	- Assembler les composants et accessoires		x
	- Régler les mises à niveau, aplomb, planimétrie		x
	- Ajuster, traîner, retoucher, modifier, etc.		x
	- Fixer, solidariser aux supports		x
	- Poser les équipements, quincailleries et accessoires		x
	- Protéger les ouvrages et/ou produits posés		x
	- Vérifier le fonctionnement et le parfait achèvement de l'ouvrage		x
Désinstallation du site de pose			
	- Nettoyer la zone de travail et ses abords		x
	- Trier et évacuer les déchets		x
	- Ranger et maintenir en état les matériels et outillages		x

TABLEAU DE DÉTAIL DES ACTIVITÉS

FONCTION N° 1 : FABRICATION
ACTIVITE : PREPARATION
TÂCHES :
<p>T1 : Optimiser et tracer le débit des bois massifs et produits dérivés.</p> <p>T2 : Effectuer des tracés (épure, plan sur règle, mise au plan) simples.</p> <p>T3 : Reporter les tracés sur les éléments et les pièces à fabriquer.</p> <ul style="list-style-type: none">- orienter le sens du fil du bois selon l'utilisation,- établir, repérer les pièces,- tracer, positionner les assemblages, les quincailleries, les ouvrages.
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Moyens et ressources disponibles :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Feuille de débit, nomenclature.- Plan de découpe, d'optimisation.- Gabarits et modèles.- Tracé traditionnel ou informatisé.- Plans de fabrication, de montage, de pose.- Matériels et machines de débit manuels ou automatisées.
<p><u>Autonomie :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Autonomie partielle, activité sous contrôle d'un personnel d'encadrement.
RÉSULTATS ATTENDUS :
<p>R1 : L'optimisation est correcte, les tracés sont exploitables.</p> <p>R2 : Les tracés professionnels exigés sont justes, complets et exploitables.</p> <p>R3 : Les pièces sont correctement orientées, établies, repérées. Les assemblages, les quincailleries et les ouvrages sont correctement positionnés.</p>

FONCTION N° 1 : FABRICATION
ACTIVITE : USINAGE, FAÇONNAGE
TÂCHES :
<p>T1 : Exploiter les documents de fabrication et les tracés effectués.</p> <p>T2 : Préparer les outillages, montages et accessoires selon les données.</p> <p>T3 : Installer, régler et mettre en sécurité les postes d'usinage.</p> <p>T4 : Usiner sur machines conventionnelles mono ou multi-opératrices.</p> <p>T5 : Usiner sur machines mono/multi-opératrices à positionnement numérisé.</p> <p>T6 : Contrôler les usinages réalisés, effectuer les actions correctives.</p>
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Moyens et ressources disponibles :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Documents de fabrication : relevé de chantier, fiche de débit, nomenclature, plan de fabrication, plan sur règle, épure et mise au plan, etc.- Procédures d'utilisation et instructions permanentes de sécurité.- Machines conventionnelles mono ou multi-opératrices et outillages associés.- Machines automatisées et/ou à positionnement numérisé.- Moyens de mesurage et de contrôle.- Équipements de protection individuels et collectifs.
<p><u>Autonomie :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Autonomie totale en préparation et usinage sur machines conventionnelles.- Autonomie partielle sur machines numérisées, sous contrôle d'un opérateur confirmé.
RÉSULTATS ATTENDUS :
<p>R1 : Les données sont correctement interprétées, cotes à usiner, surfaces de référence...</p> <p>R2 : Les outillages, montages et accessoires correspondent aux besoins exprimés.</p> <p>R3 : L'installation du poste de travail respecte les règles de l'ergonomie. Le réglage des outils est correct, les paramètres d'usinage sont respectés. La mise en œuvre des moyens de protection est efficace.</p> <p>R4 R5 : L'usinage est conforme aux prescriptions en respectant les tolérances, le temps imparti et les instructions permanentes de sécurité.</p> <p>R6 : Les procédures de contrôle sont respectées, le résultat est fiable.</p>

FONCTION N° 1 : FABRICATION
ACTIVITE : ASSEMBLAGE, MONTAGE
TÂCHES :
<p>T1 : Plaquer et affleurer les éléments ou volumes d'agencement.</p> <p>T2 : Coller et monter les ouvrages et produits.</p> <p>T3 : Assembler et solidariser les liaisons.</p> <p>T4 : Ferrer, installer les organes de mobilité.</p> <p>T5 : Vitrer.</p> <p>T6 : Équiper en quincailleries et accessoires.</p>
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Moyens et ressources disponibles :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Plan de fabrication, de montage.- Machine et matériels de plaquage de surfaces et de chants.- Moyens d'encollage des surfaces et des chants.- Machine conventionnelle et/ou numérisée de pose de quincaillerie, de fixation.- Machine conventionnelle et/ou numérisée de cadrage et de serrage.- Moyens de mesurage et de contrôle.- Moyens de serrage et de solidarisation.- Moyens de mise en œuvre des vitrages.- Quincailleries, adhésifs, produits de jointoiement et d'étanchéité...
<p><u>Autonomie :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Autonomie totale.
RÉSULTATS ATTENDUS :
<p>R1 : Les surfaces et chants plaqués sont conformes aux exigences de qualité.</p> <p>R2 à R6 : Les ouvrages sont montés, assemblés, ferrés, vitrés, équipés conformément aux plans de fabrication.</p> <p>R2 à R6 : Les fonctions sont assurées en respectant le temps imparti et la sécurité.</p>

FONCTION N° 1 : FABRICATION
ACTIVITE : FINITION, TRAITEMENT
TÂCHES :
<p>T1 : Poncer et égrainer les surfaces.</p> <p>T2 : Appliquer un produit de traitement et/ou de finition.</p> <p>T3 : Nettoyer et lustrer les surfaces finies.</p>
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Moyens et ressources disponibles :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Matériels manuels et/ou mécaniques de ponçage et de finition.- Matériels d'application manuels et/ou mécaniques de produits de finition (application manuelle, pulvérisation, trempage...).- Moyens et produits de nettoyage, de lustrage et de protection.
<p><u>Autonomie :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Autonomie totale pour la finition et l'application de produits au moyen des machines conventionnelles.- Autonomie partielle sur les autres matériels et machines ou sur les ouvrages présentant des caractéristiques particulières et des finitions de haute technicité.
RÉSULTATS ATTENDUS :
<p>R1 : L'état de surface est conforme et prêt à recevoir le produit à appliquer.</p> <p>R2 : L'application du produit est conforme aux prescriptions et aux consignes. Les règles de protection de l'opérateur et de l'environnement sont respectées.</p> <p>R3 : Les surfaces finies sont propres et sans dommages.</p>

FONCTION N° 1 : FABRICATION
ACTIVITE : SUIVI DE FABRICATION et CONTROLE QUALITE
TÂCHES :
<p>T1 : Vérifier la conformité des éléments, produits et ouvrages réalisés.</p> <p>T2 : Consigner le temps passé et les problèmes rencontrés.</p> <p>T3 : Renseigner les documents de suivi de fabrication.</p>
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Moyens et ressources disponibles :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Planning de fabrication.- Dessin de définition des éléments et parties d'ouvrages.- Plan de fabrication et de montage, etc.- Moyens de mesurage et de contrôle.- Fiche de relevé de temps.- Fiche d'activités journalières.- Fiche de contrôle qualité, fiche suiveuse.
<p><u>Autonomie :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Autonomie totale.
RÉSULTATS ATTENDUS :
<p>R1 : Les procédures de contrôle sont respectées, les mesures sont justes. Le produit fini est conforme, le fonctionnement est assuré.</p> <p>R2 : Les temps relevés sont fiables, les problèmes sont signalés.</p> <p>R3 : Les documents de suivi sont correctement renseignés.</p>

FONCTION N° 1 : FABRICATION
ACTIVITE : MAINTENANCE
TÂCHES :
<p>T1 : Effectuer la maintenance de premier niveau sur les machines.</p> <p>T2 : Remplacer les organes de coupe sur les machines fixes et portatives.</p> <p>T3 : Maintenir en état les matériels et outillages manuels ou mécaniques.</p>
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Moyens et ressources disponibles :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Moyens de maintenance, de contrôle, de vérification.- Moyens manuels et mécaniques d'affûtage des outils.- Instructions permanentes de sécurité, consignes de maintenance.- Documentation machines, planning de maintenance.- Fiche d'intervention périodique.- Consommables, lubrifiants, pièces de rechange de machines...- Outillages de rechange, plaquettes jetables, lames réversibles...
<p><u>Autonomie :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Autonomie totale pour la maintenance de premier niveau des machines.- Autonomie totale pour l'affûtage des outils manuels et le remplacement des organes de coupe sur les matériels électroportatifs.- Autonomie partielle pour la maintenance et le remplacement des outillages sur les machines conventionnelles ou automatisées.
RÉSULTATS ATTENDUS :
<p>R1 : Les actions de maintenance respectent le planning d'intervention. Les procédures mises en œuvre sont conformes aux données du constructeur. Les interventions sont correctement consignées.</p> <p>R2 : La maintenance des outils de coupe (échange ou sous-traitance) est assurée.</p> <p>R3 : L'affûtage et l'entretien des outillages manuels sont correctement réalisés.</p>

FONCTION N° 2 : LOGISTIQUE
ACTIVITE : CONDITIONNEMENT, STOCKAGE et CHARGEMENT
TÂCHES :
<p>T1 : Rassembler et contrôler les matériels, matériaux, produits et ouvrages.</p> <p>T2 : Conditionner, protéger et entreposer les bois, produits et ouvrages.</p> <p>T3 : Charger, décharger les matériels, outillages, matériaux, produits et ouvrages.</p>
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Moyens et ressources disponibles :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Matériel de conditionnement manuel et /ou mécanique.- Consignes orales et /ou écrites.- Moyen d'étiquetage d'après listing.- Inventaire des matériels nécessaires à l'installation.- Matériels de manutention utilisables sans habilitation particulière.- Moyens de manutention et de chargement spécifiques (si habilitation).
<p><u>Autonomie :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Autonomie partielle et limitée en cas de non habilitation (CACES) (Certificat d'aptitude à la conduite en sécurité).
RÉSULTATS ATTENDUS :
<p>R1 : L'inventaire des matériaux, produits et ouvrages est complet.</p> <p>R2 : L'emballage respecte les contraintes de conditionnement. Les produits ne sont pas détériorés suite aux manipulations.</p> <p>R3 : Les règles de Prévention des Risques liés à l'Activité Physique (PRAP) sont respectées durant les manipulations. Les déplacements et transferts respectent les consignes de sécurité. Le chargement respecte les antériorités de livraison.</p>

FONCTION N° 3 : MISE EN ŒUVRE SUR SITE
ACTIVITE : INSTALLATION et MISE EN SECURITE du SITE DE POSE
TÂCHES :
<p>T1 : Mettre en sécurité son poste de travail et son environnement proche.</p> <p>T2 : Préparer les matériels et outillages nécessaires à la pose des ouvrages.</p> <p>T3 : Approvisionner et disposer rationnellement les produits et ouvrages à poser.</p>
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Moyens et ressources disponibles :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Moyens de protection individuels et collectifs.- PPSPS (Plan Particulier de Sécurité et de Prévention de la Santé).- Plans d'implantation, relevé de chantier, mode opératoire de pose.- Matériels et outillages portatifs de fixation, de finition, d'ajustement.- Produits et ouvrages à installer.- Consignes orales et écrites de pose.- Moyens d'accès et dispositifs de sécurité.
<p><u>Autonomie :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Autonomie partielle pour la sécurité collective, sous contrôle d'un opérateur confirmé.- Autonomie totale pour la préparation des matériels et la répartition des ouvrages.
RÉSULTATS ATTENDUS :
<p>R1 : Les protections individuelles et collectives sont mises en place conformément à la réglementation.</p> <p>R2 : Les matériels et outillages indispensables sont effectivement disponibles.</p> <p>R3 : La répartition des produits et ouvrages est conforme aux besoins.</p>

FONCTION N° 3 : MISE EN ŒUVRE SUR SITE
ACTIVITE : MONTAGE et POSE de MOBILIERS D'AGENCEMENT INTERIEUR
TÂCHES :
<p>T1 : Préparer, adapter le produit à la situation de pose.</p> <p>T2 : Assembler les composants et accessoires.</p> <p>T3 : Mettre en position provisoire, régler les niveaux, l'aplomb, la planimétrie.</p> <p>T4 : Ajuster, traîner, retoucher, modifier, etc.</p> <p>T5 : Fixer, solidariser aux supports.</p> <p>T6 : Poser les équipements, quincailleries et accessoires.</p> <p>T7 : Protéger les ouvrages et/ou produits posés.</p> <p>T8 : Vérifier le fonctionnement et le parfait achèvement de l'ouvrage.</p>
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Moyens et ressources disponibles :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Matériels et outillages portatifs d'ajustement, de fixation et de finition.- Quincailleries et accessoires de pose et de fixation.- Produits et ouvrages à installer.- Moyens d'accès et dispositifs de sécurité.- Consignes orales et écrites de pose.- Plans d'implantation, relevé de chantier, mode opératoire de pose.- Moyen de mesurage et de contrôle.- Documents de suivi à compléter, (temps passés, contrôles effectués...).
<p><u>Autonomie :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Autonomie totale pour des aménagements mobiliers simples et courants.
RÉSULTATS ATTENDUS :
<p>R1 à R7 : L'ouvrage est correctement installé selon la réglementation en vigueur.</p> <p>R8 : La réception est prononcée sans réserve.</p>

FONCTION N° 3 : MISE EN ŒUVRE SUR SITE
ACTIVITE : DESINSTALLATION du SITE DE POSE
TÂCHES :
<p>T1 : Nettoyer la zone de travail et ses abords.</p> <p>T2 : Trier et évacuer les déchets.</p> <p>T3 : Ranger et maintenir en état les matériels et outillages.</p>
CONDITIONS D'EXERCICE :
<p><u>Moyens et ressources disponibles :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Moyens de protection individuels et collectifs.- PPSPS (Plan Particulier de Sécurité et de Prévention de la Santé).- Consignes orales et écrites d'évacuation de déchets.- Moyens d'accès et dispositifs de sécurité.- Matériels et outillages portatifs de fixation, de finition, d'ajustement.- Matériel de nettoyage.- Poubelles et sacs de différentes couleurs, dispositif de tri sélectif.
<p><u>Autonomie :</u></p> <ul style="list-style-type: none">- Autonomie totale.
RÉSULTATS ATTENDUS :
<p>R1 : La zone de travail et de pose est propre.</p> <p>R2 : Les déchets sont triés et évacués selon la réglementation.</p> <p>R3 : Le bon fonctionnement des matériels et outillages est assuré.</p>