

# SITUATIONS D'ÉVALUATION-TYPES

Pour l'élaboration des Évaluations Passées en Cours de Formation

## Titre professionnel

Menuisier de fabrication bois et dérivés  
Niveau V

Arrêté du : 22/08/2016

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
MFBD	Situations d'évaluation-types	TP-00462	05	07/09/2016	05/12/2016	1/16

# SITUATIONS D'ÉVALUATION-TYPES

## Présentation du dossier

La présente fiche contient un ensemble de situations d'évaluation-types destinées à guider la conception d'évaluations passées en cours de formation en référence aux critères issus des référentiels du titre professionnel, pour les sessions d'examen « Titre », « CCP » et « CCS » telles que prévues par l'arrêté du 22 décembre 2015 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi. L'ensemble de ces situations d'évaluation-types couvre la totalité des compétences du titre.

Le **Guide de mise en œuvre** des Evaluations passées en cours de formation est à télécharger sur le site du ministère de l'emploi : <http://travail-emploi.gouv.fr/> (rubrique *Documents techniques*).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
MFBD	Situations d'évaluation-types	TP-00462	05	07/09/2016	05/12/2016	2/16

# Sommaire

---

## Activité-type 1 p. 5

► Situation 1 .....	p.	5
► Situation 2 .....	p.	6
► Situation 3 .....	p.	8
► Situation 4 .....	p.	9

## Activité-type 2 p. 11

► Situation 1 .....	p.	11
► Situation 2 .....	p.	12
► Situation 3 .....	p.	13

## Activité-type 3 p. 15

► Situation 1 .....	p.	15
► Situation 2 .....	p.	16



# Activité-type 1 Fabriquer des produits en série

## ► Situation 1

### Compétences à évaluer

1. Effectuer la maintenance préventive des machines-outils bois.

### Description de la situation d'évaluation-type

Sur une machine de corroyage; le stagiaire effectue le changement et le réglage d'un outil de coupe machine.

Sur une scie à format, le stagiaire effectue le changement et le réglage des lames pour un calibrage de panneaux en PPSM.

### Modalité(s) d'évaluation

Mise en situation professionnelle

### Productions attendues du stagiaire

Le stagiaire réalise le changement et le réglage d'outils de coupe. Il lui appartient de choisir les outils appropriés afin de respecter les règles d'usinage.

### Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Le changement des outils de coupe machines respecte les procédures établies, en toute sécurité.

Le réglage des outils de coupe machines respecte les procédures établies, en toute sécurité.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
MFBD	Situations d'évaluation-types	TP-00462	05	07/09/2016	05/12/2016	5/16

# Activité-type 1 Fabriquer des produits en série

## ► Situation 2

### Compétences à évaluer

#### 2. Installer et ajuster des outils de coupes et accessoires sur des machines dédiées.

### Description de la situation d'évaluation-type

#### Mise en situation professionnelle

Sur une toupie verticale et à partir d'un plan de détail, le stagiaire positionne / règle un outil de coupe et usine une pièce d'essai en respectant les règles de sécurité et la maintenance des outils de coupe.

#### Entretien technique

Face à une machine, le formateur questionne le stagiaire sur le positionnement et le réglage d'un outil de coupe et des équipements de sécurité.

#### Questionnaire professionnel

Questions ouvertes et à choix multiples sur :

- les outils de coupe ;
- l'utilisation des équipements individuels et collectifs de sécurité ;
- l'utilisation et sécurisation d'un montage d'usinage (galet à bille, guide à lunette, protecteur).

### Modalité(s) d'évaluation

#### Mise en situation professionnelle, entretien technique et questionnaire professionnel

### Productions attendues du stagiaire

#### Mise en situation professionnelle

Le stagiaire réalise un profil linéaire avec l'outil adapté au matériau. Il lui appartient de choisir l'outil approprié ; d'effectuer le montage et le réglage de l'outil ; de veiller à respecter les règles de sécurité lors de l'usinage.

#### Entretien technique

Il porte sur le choix du porte-outil ; le réglage de la lumière de table ; la position du porte-outil ; le choix de la vitesse de rotation ; la chronologie des opérations de montage et de serrage du porte-outil ; la précision des réglages hauteur et profondeur ; le réglage des guides ; la mise en place des accessoires de protection et d'entraînement et le choix de la vitesse d'amenage si mécanique.

#### Questionnaire professionnel

Le stagiaire répond par écrit au questionnaire.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
MFBD	Situations d'évaluation-types	TP-00462	05	07/09/2016	05/12/2016	6/16

### Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Le choix des outils de coupes respecte les informations contenues dans les documents de fabrication (formes, profils, cotes d'usinage, tolérances...).

Le montage et le positionnement des outils de coupes respectent les informations contenues dans les documents de fabrication (formes, profils, cotes d'usinage, tolérances...).

La pièce d'essai permet de contrôler le dimensionnel et la forme.

Le réglage et le contrôle de l'état fonctionnel des équipements de sécurité sont effectués selon les procédures établies.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
MFBD	Situations d'évaluation-types	TP-00462	05	07/09/2016	05/12/2016	7/16

# Activité-type 1 Fabriquer des produits en série

## ► Situation 3

### Compétences à évaluer

#### 3. Assurer une fabrication de produits en série.

### Description de la situation d'évaluation-type

A partir de contrats de phase et au moyen de machines stationnaires spécifiques au travail du bois, le stagiaire débite, corroie et usine des produits manufacturés. Il effectue un contrôle continu et organise son poste de travail. Il vérifie les différents réglages, positionne les protections et renseigne les fiches suiveuses.

L'organisation mise en place par le stagiaire, les procédures utilisées, le respect des règles de sécurité individuelles et collectives, le soin apporté à l'entretien du matériel et au nettoyage des outillages seront à observer et pris en compte dans l'appréciation de la prestation.

### Modalité(s) d'évaluation

#### Mise en situation professionnelle

### Productions attendues du stagiaire

A partir de documents techniques le stagiaire :

- effectue le montage et le réglage des outils ;
- effectue les réglages machines et équipements pour une production en sécurité ;
- effectue les opérations de débit, de corroyage, de calibrage et d'usinage conformes aux contrats de phase ;
- respecte les règles de sécurité et la bonne utilisation des machines dédiées ;
- effectue un contrôle continu ;
- renseigne les fiches suiveuses.

### Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Les opérations de débit respectent les tolérances exigées.

Les opérations de profilage sont conformes aux documents de fabrication.

Les fiches suiveuses sont correctement renseignées.

Les produits défectueux sont bien repérés.

Lors de l'utilisation des machines, les conditions de sécurité sont respectées.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
MFBD	Situations d'évaluation-types	TP-00462	05	07/09/2016	05/12/2016	8/16



# Activité-type 1 Fabriquer des produits en série

## ► Situation 4

### Compétences à évaluer

#### 4. Contrôler et conditionner des produits fabriqués.

### Description de la situation d'évaluation-type

A partir de fiches de conditionnement; le stagiaire réceptionne des produits manufacturés, évacue les produits non-conformes, les référence (étiquettes, codes-barres,...) et les conditionne (films à bulles, feuillets, films étirables, cartons, etc...) en attente de stockage.

L'organisation mise en place par le stagiaire, les procédures utilisées, le respect des règles de sécurité individuelles et collectives, le soin apporté à l'entretien du matériel et au nettoyage des outillages seront à observer et pris en compte dans l'appréciation de la prestation.

### Modalité(s) d'évaluation

#### Mise en situation professionnelle

### Productions attendues du stagiaire

#### Mise en situation professionnelle

A la suite d'une fabrication de produits en petites séries, le stagiaire contrôle, référence et conditionne l'ensemble des pièces réalisées.

### Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

La codification des produits est conforme au suivi de production.  
Le conditionnement des produits est conforme au cahier des charges.  
Les fiches de conditionnement sont correctement renseignées.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
MFBD	Situations d'évaluation-types	TP-00462	05	07/09/2016	05/12/2016	9/16



## Activité-type 2 Fabriquer des pièces d'ouvrages menuisés

### ► Situation 1

#### Compétences à évaluer

1. Installer et ajuster des outils de coupes et accessoires sur des machines dédiées.

#### Description de la situation d'évaluation-type

Idem Situation 2 Activité-type 1

#### Modalité(s) d'évaluation

Idem Situation 2 Activité-type 1

#### Productions attendues du stagiaire

Idem Situation 2 Activité-type 1

#### Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Idem Situation 2 Activité-type 1

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
MFBD	Situations d'évaluation-types	TP-00462	05	07/09/2016	05/12/2016	11/16

## Activité-type 2 Fabriquer des pièces d'ouvrages menuisés

### ► Situation 2

#### Compétences à évaluer

##### 2. Produire des pièces d'ouvrages menuisés sur machines-outils.

#### Description de la situation d'évaluation-type

A partir de contrats de phase et au moyen de machines stationnaires spécifiques au travail du bois, le stagiaire débite, corroie et usine des pièces d'ouvrages menuisés. Il effectue un contrôle continu et organise son poste de travail. Il vérifie les différents réglages, positionne les protections et renseigne les fiches suiveuses.

L'organisation mise en place par le stagiaire, les procédures utilisées, le respect des règles de sécurité individuelles et collectives, le soin apporté à l'entretien du matériel et au nettoyage des outillages seront à observer et pris en compte dans l'appréciation de la prestation.

#### Modalité(s) d'évaluation

##### Mise en situation professionnelle

#### Productions attendues du stagiaire

A partir de documents techniques le stagiaire :

- effectue le montage et le réglage des outils ;
- effectue les réglages machines et équipements pour une production en sécurité ;
- effectue les opérations de débit, corroyage, calibrage et d'usinage conformes aux contrats de phase ;
- respecte les règles de sécurité et a bonne utilisation des machines dédiées ;
- effectue un contrôle continu ;
- renseigne les fiches suiveuses.

#### Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Les opérations de débit respectent les tolérances exigées.

Les opérations de corroyage sont conformes aux documents de fabrication.

Les opérations d'usinage sont conformes aux documents de fabrication.

Les opérations de profilage sont conformes aux documents de fabrication.

Lors de l'utilisation des machines, les conditions de sécurité sont respectées.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
MFBD	Situations d'évaluation-types	TP-00462	05	07/09/2016	05/12/2016	12/16

## Activité-type 2 Fabriquer des pièces d'ouvrages menuisés

### ► Situation 3

#### Compétences à évaluer

##### 3. Contrôler et stocker des pièces d'ouvrages menuisés.

#### Description de la situation d'évaluation-type

Le stagiaire contrôle la conformité de la production, évacue les produits non-conformes, renseigne les fiches de contrôle, référence et stocke les pièces finies.

L'organisation mise en place par le stagiaire, les procédures utilisées, le respect des règles de sécurité individuelles et collectives, le soin apporté à l'entretien du matériel et au nettoyage des outillages seront à observer et pris en compte dans l'appréciation de la prestation.

#### Modalité(s) d'évaluation

##### Mise en situation professionnelle

#### Productions attendues du stagiaire

A partir de pièces façonnées, le stagiaire :

- contrôle les dimensions des pièces usinées ;
- contrôle la géométrie des pièces usinées ;
- renseigne la fiche de contrôle ;
- référence et stocke les pièces.

#### Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Les dimensions des pièces usinées sont conformes aux documents de fabrication.

La géométrie des pièces usinées est conforme aux documents de fabrication.

Les moyens de mesure et de contrôle sont adaptés.

Les fiches de contrôle sont correctement renseignées.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
MFBD	Situations d'évaluation-types	TP-00462	05	07/09/2016	05/12/2016	13/16



## Activité-type 3 Effectuer l'assemblage et le montage d'ouvrages menuisés

### ► Situation 1

#### Compétences à évaluer

##### 1. Assembler des pièces usinées.

#### Description de la situation d'évaluation-type

Au moyen de machines stationnaires et portatives, le stagiaire assemble les pièces usinées, encolle les pièces si besoin et fixe les éléments suivant un ordre spécifique. Il assure leur finition en vue de leur protection.

L'organisation mise en place par le stagiaire, les procédures utilisées, le respect des règles de sécurité individuelles et collectives, le soin apporté à l'entretien du matériel et au nettoyage des outillages seront à observer et pris en compte dans l'appréciation de la prestation.

#### Modalité(s) d'évaluation

##### Mise en situation professionnelle

#### Productions attendues du stagiaire

A partir de documents techniques fournis et au moyen des machines et outils appropriés, il appartient au stagiaire d'effectuer l'assemblage et d'assurer les opérations de finition en vue de la protection de l'ouvrage. Il veille aux règles de sécurité, d'hygiène et de protection de la santé.

#### Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

L'assemblage (collage, affleurage, ponçage,...) et le calibrage respectent le cahier des charges.

Le nettoyage de l'ouvrage est effectué : absence de colle et de traces diverses.

L'état de surface est compatible avec la finition à recevoir.

Lors de l'utilisation des machines, les conditions de sécurité sont respectées.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
MFBD	Situations d'évaluation-types	TP-00462	05	07/09/2016	05/12/2016	15/16

## Activité-type 3 Effectuer l'assemblage et le montage d'ouvrages menuisés

### ► Situation 2

#### Compétences à évaluer

##### 2. Equiper et monter des ouvrages assemblés.

#### Description de la situation d'évaluation-type

A partir de plans de montage; le stagiaire réceptionne des ouvrages assemblés, les équipe d'organes de rotation, condamnation ou translation et contrôle le bon fonctionnement de l'ouvrage.

L'organisation mise en place par le stagiaire, les procédures utilisées, le respect des règles de sécurité individuelles et collectives, le soin apporté seront à observer et pris en compte dans l'appréciation de la prestation.

#### Modalité(s) d'évaluation

##### Mise en situation professionnelle

#### Productions attendues du stagiaire

Il appartient au stagiaire de choisir les outils appropriés pour ajuster et entailler des quincailleries. Il effectue les différents réglages concernant la rotation, condamnation ou translation de l'ouvrage. Il respecte les règles de sécurité lors de l'utilisation de machines dédiées.

#### Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

La pose des équipements (joints d'étanchéité, organes de rotation, condamnation ou translation) est effectuée et répond aux critères de performances attendus.

Le réglage des jeux fonctionnels, des volumes de remplissage (panneaux, verre,...) est conforme aux préconisations et aux réglementations en vigueur.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
MFBD	Situations d'évaluation-types	TP-00462	05	07/09/2016	05/12/2016	16/16