

|  |  |
| --- | --- |
| **Programme de formation en entreprise pour spécialiste en industrie du bois CFC** | **2e année d’apprentissage**  |
| Apprenti/e : Cliquez ici pour saisir un texte. | La répartition des différents travaux en fonction des années d’apprentissage se fera en fonction des conditions de travail dans l’entreprise, en tenant compte d’une évolution progressive.  |
| Début de la formation : Cliquez ici pour saisir un texte. |
| Fin de la formation : Cliquez ici pour saisir un texte. | En considérant en moyenne 45 semaines de travail par an (sans les vacances et les absences), dont 11 semaines de cours en école et de cours interentreprises, il reste 34 semaines par an pour la formation en entreprise. |
| Formateur/trice professionnel/e responsable : Cliquez ici pour saisir un texte. |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **Travaux pratiques** | **Objectifs évaluateurs selon plan de form.** | **Remarques** | **Date réalisation** | **Personne responsable** | **Docu. d’apprentissage** | **Date / visa discussion** | **EP1** | **EP2** |
| Organisation et optimisation de la production de bois, entretien et maintenance | Réception des commandes : contrôler la description de la commande quant à son intégralité, demander des informations complémentaires si nécessaire, confirmer la commande | a1.6 | Introduction, retour d’information |  |  | ☐ |  |  |  |
| Définition de l’exécution de commandes : analyser la commande afin de définir les étapes d’exécution et de production | a2.8 | Fin 2e année d’apprentissage, 3-5 fois |   |   | ☐ |   |  |  |
| Etablissement de rapports, fiches de transmission et bulletins de livraison (p.ex. nombre de pièces, heures) | a4.1 |  |   |   | ☐ |   |  |  |
| Gestion des dérangements sur les machines manuelles, stationnaires et industrielles : introduction, adopter un comportement adéquat et évaluer le dérangement | a5.1, a5.2 | Introduction, retour d’information |   |   | ☐ |   |  |  |
| Remplacement de manière autonome de pièces d’usure difficiles : introduire le plan de maintenance de l’entreprise et les prescriptions du fabricant, montrer les travaux à faire | e1.5 | Introduction, montrer 1-2 x, contrôler, puis de manière autonome. |   |   | ☐ |   |  |  |
| Localisation des dérangements hydrauliques et pneumatiques, et réagir correctement : montrer les dérangements possibles, localiser les dérangements durant le travail et réagir correctement, effectuer sous supervision un contrôle après l’élimination du dérangement, remettre l’installation en service | e2.1, e2.2, e2.3, e2.6 | Respecter les directives de la SUVA |   |   | ☐ |   |  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **Travaux pratiques** | **Objectifs évaluateurs selon plan de form.** | **Remarques** | **Date réalisation** | **Personne responsable** | **Docu. d’apprentissage** | **Date / visa discussion** | **EP1** | **EP2** |
| Gestion du bois brut, des produits en bois, des produits auxiliaires et des consommables | Réception **sous supervision** des grumes mesurées : comparer les grumes à la commande (selon les Usages suisses du commerce des bois), corriger les documents de livraison, transmettre | b1.3 |  |  |  | ☐ |  |  |  |
| Triage **sous supervision** des grumes mesurées : trier en fonction du produit, transmettre les informations à l’interne | b1.4 |  |  |  | ☐ |  |  |  |
| Triage **sous supervision** des grumes non mesurées : saisir, classer et trier en fonction du produit, transmettre les informations à l’interne | b1.4 |  |  |  | ☐ |  |  |  |
| Identification des ravageurs sur le chantier à grumes, transmettre les informations à l’interne | b1.6 |  |  |  | ☐ |  |  |  |
| Préparation de la commande selon la fiche de commande : préparer les quantités correctes, contrôler les quantités, dimensions, qualité, saisir les données pour les documents de livraison et la gestion des stocks | b3.1, b3.2 |  |  |  | ☐ |  |  |  |
| Emballage des produits selon commande ou prescriptions internes de l’entreprise (p.ex. soustraits, palette, sous feuille, sous feuille thermorétractable, feuillards, etc.), éviter les dégâts dus au transport, utilisation économe des matériaux d’emballage, étiquetage des marchandises emballées selon les prescriptions de l’entreprise (client, qualité, dimensions, nombre, évent. norme) | b3.3, b3.4, b3.5 |  |  |  | ☐ |  |  |  |
| Chargement du véhicule de transport, **d’entente avec le chauffeur** (avec chariot élévateur, si possible avec grue du hangar) : éviter des dégâts dus au transport à l’aide de Spanset, de protection des arêtes, etc., informer le chauffeur de marchandises délicates | b3.6 |  |  |  | ☐ |  |  |  |
| Déplacement des marchandises **de manière autonome** : déplacer les marchandises de manière économique, sûre et respectueuse de l’environnement avec des moyens de levage et de manutention | b4.4 |  |  |  | ☐ |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **Travaux pratiques** | **Objectifs évaluateurs selon plan de form.** | **Remarques** | **Date réalisation** | **Personne responsable** | **Docu. d’apprentissage** | **Date / visa discussion** | **EP1** | **EP2** |
| Production de sciages | Préparation **avec un soutien** des commandes complexes (liste de bois d’œuvre) : déterminer les grumes sur le chantier à grumes, trier le bois selon la qualité, calculer les dimensions  | c1.3, c1.5, c1.6 |   |   |   | ☐ |   |  |  |
| Détermination **avec un soutien** de la technique de débitage et du mode de débitage : pour différents produits (planches en plots, bois d’œuvre, planches parallèles) et selon commande | c1.7 |   |   |   | ☐ |   |  |  |
| Préparation **de manière autonome** du débitage : effectuer les réglages / conversions sur les machines principales, contrôler la disponibilité et la sécurité d’utilisation | c1.9, c1.10 |   |   |   | ☐ |   |  |  |
| Commande **de manière autonome** de la machine principale : transformer les grumes en sciages sur les machines principales simples, commander **sous supervision** les machines principales complexes, effectuer les calculs pour les réglages / conversions | c2.1 |   |   |   | ☐ |   |  |  |
| Commande **de manière autonome** des machines auxiliaires : déligner, commander sous supervision des machines auxiliaires plus complexes (débiter en longueur, raboter des profils simples), effectuer les calculs nécessaires pour les réglages / conversion | c2.2 |   |   |   | ☐ |   |  |  |
| Machines accessoires : commander **de manière autonome** les véhicules sur rails, grues, etc. Commander **sous supervision** d’autres machines, en fonction des besoins | c2.3 |   |   |   | ☐ |   |  |  |
| Après le débitage : trier **sous supervision** les produits en bois massif / produits rabotés selon les critères de qualité pour le bois et les dérivés du bois, déterminer l’usage prévu | c2.4 |   |   |   | ☐ |   |  |  |
| Contrôle et triage des sciages (p.ex. planches parallèles) : effectuer le contrôle dimensionnel, trier en fonction de l’usage prévu | c2.5 |   |   |   | ☐ |   |  |  |
| Contrôle et triage des sciages après le séchage : effectuer le contrôle après séchage, trier en fonction de l’usage prévu | c2.6 |   |   |   | ☐ |   |  |  |
| Commande de l’installation de séchage : alimenter l’installation avec le chariot élévateur, déterminer le programme de séchage, en fonction de l’essence et de l’épaisseur, mesurer l’humidité du bois avant séchage | c3.3 | CI 5 |   |   | ☐ |   |  |  |
| Réalisation d’un traitement thermique : effectuer le traitement thermique selon certificat (NIMP) contre les ravageurs, marquer le produit | c3.8 |   |  |  | ☐ |  |  |  |
| Contrôle de l’humidité du bois : contrôler l’humidité en fonction de l’usage prévu, si nécessaire, effectuer un séchage supplémentaire dans l’installation de séchage | c3.5 | CI 5 |  |  | ☐ |  |  |  |
| Utilisation des sous-produits du bois pour la production d’énergie : p.ex. alimenter l’installation de chauffage de l’entreprise avec des plaquettes, transformer les sous-produits du bois pour la production d’énergie (briquettes, pellets) | c4.5 |   |  |  | ☐ |  |  |  |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **Travaux pratiques** | **Objectifs évaluateurs selon plan de form.** | **Remarques** | **Date réalisation** | **Personne responsable** | **Docu. d’apprentissage** | **Date / visa discussion** | **EP1** | **EP2** |
| Réalisation de produits à base de bois | Contrôle et triage des sciages après le séchage : effectuer le contrôle après séchage, trier en fonction de l’usage prévu | c2.6 |   |  |   | ☐ |   |  |  |
| Contrôle de l’humidité du bois : contrôler l’humidité en fonction de l’usage prévu, si nécessaire, effectuer un séchage supplémentaire dans l’installation de séchage | c3.5 | CI 5 |  |   | ☐ |   |  |  |
| Mesures pour la conservation de la valeur : déterminer le lieu de stockage adéquat pour les produits (p.ex. dans un hangar ou sous couvert, marchandise séchée dans un espace chauffé, éviter la reprise d’humidité) | c3.9 |   |  |   | ☐ |   |  |  |
| Utilisation des sous-produits du bois pour la production d’énergie : p.ex. alimenter l’installation de chauffage de l’entreprise avec des plaquettes, transformer les sous-produits du bois pour la production d’énergie (briquettes, pellets) | c4.5 |   |   |   | ☐ |   |  |  |
| Préparation des commandes de produits à base de bois : trier et préparer selon les qualités industrie, sélection, N1 et N2 | d1.3 | 4 semaines |  |   | ☐ |   |  |  |
| Réparation des bois en qualité apparente | d1.3 | Toutes les qualités (sélection, N1, N2), réparer au moins 4-5 fois |  |   | ☐ |   |  |  |
| Commande **de manière autonome** de la machine à dédoubler : effectuer les réglages, changer d’outil, commander la machine | d1.4, d1.5, d1.7, d2.1, d2.3 |   |  |  | ☐ |  |  |  |
| Commande **de manière autonome** de la scie circulaire à tronçonner : trier selon les Usages suisses du commerce des bois et dérivés du bois, marquer, adapter les réglages et commander la scie | d1.4, d1.5, d1.7, d2.1, d2.2 |   |  |  | ☐ |  |  |  |
| Commande **de manière autonome** des machines secondaires (p.ex. déchiqueteuse, compresseur, etc.) | d1.4, d1.5, d1.7, d2.1, d2.5 |   |  |  | ☐ |  |  |  |
| Pilotage et commande **sous supervision** de la presse à coller : régler la presse à coller, respecter les temps d’ouverture et de pressage | d1.4, d1.5, d1.7, d2.1, d2.8 |   |  |  | ☐ |  |  |  |
| Commande **sous supervision** des machines spéciales (le cas échéant) | d1.4, d1.5, d1.7, d2.1, d2.9 |   |  |  | ☐ |  |  |  |
| Préparation de la liste de pièces et optimisation du débitage : planifier les matériaux nécessaires et l’utilisation des machines, selon la commande (rendement) | d1.6, d1.7 | Fin 2e, début 3e année d’apprentissage |  |  | ☐ |  |  |  |
| Mesurer et contrôler **sous supervision** la qualité des produits de revêtement | d3.5, d3.6, d3.7 |   |  |  | ☐ |  |  |  |
| Commande des installations de laminage industrielles et des machines auxiliaires disponibles : laminer les produits à base de bois selon la commande, utiliser, commander, piloter et surveiller (qualité, production) les machines auxiliaires, adapter les réglages de l’installation en cas d’écarts | d3.5, d3.6, d3.7 |   |   |   | ☐ |   |  |  |
| Effectuer **sous supervision** les mesures selon les exigences de qualité | d3.5, d3.6, d3.7 |   |   |   | ☐ |   |  |  |
| Contrôle **sous conduite** des produits : contrôler les produits réalisés après chaque étape de travail (du point de vue du client et selon les Usages du commerce des bois) | d2.10 |   |  |  | ☐ |  |  |  |