

# BacPro Ouvrage du bâtiment : métallerie



## CCF E32/U32

# Document apprennant



NOM : .....

Prénom : .....

CCF effectué le : .....

## Liste des pièces constitutives du dossier Sous épreuve E32 : Fabrication d'un ouvrage.

Cette sous-épreuve s'appuie sur une réalisation tridimensionnelle ou des ensembles simples constituant un ouvrage complexe du bâtiment.

Le dossier support de l'évaluation est constitué de tout ou partie des documents mentionnés, pour chaque compétence, à la colonne « conditions » du référentiel de certification.

À partir du dossier technique fourni, le candidat met en œuvre ses connaissances et ses savoir-faire pour :

- organiser et préparer les postes de travail ;
- réaliser les opérations d'usinage, de conformation ;
- contrôler la qualité et la conformité des matériaux et des ouvrages réalisés ;
- entretenir les machines, matériels et outillages ;
- respecter les règles d'hygiène et de sécurité.

### Contrôle en cours de formation

L'évaluation s'effectue à l'occasion de **deux situations d'évaluation, d'égale pondération**, organisées au cours de la seconde partie de formation (ou dans la seconde partie de la formation pour les stagiaires de la formation continue), **l'une en entreprise, l'autre en l'établissement de formation**.

Les documents d'évaluation sont préparés et fournis par les formateurs de l'établissement. Chaque situation permet l'évaluation tant de savoir-faire que de savoirs technologiques associés.

### Mode d'évaluation

L'évaluation porte sur **tout ou partie des compétences suivantes** et des savoirs qui leur sont associés :

Une compétence n'est évaluée qu'une seule fois (mettre une croix dans la colonne correspondante). Une compétence qui a été évaluée dans une situation d'évaluation peut être remobilisée dans une autre.	Première situation (en centre de formation)	Deuxième situation (en milieu professionnel)
C3.1 Organiser et mettre en sécurité les postes de travail ;		
C3.2 Préparer les matériaux, les quincailleries et les accessoires ;		
C3.3 Conduire les opérations d'usinage, de conformation ;		
C3.4 Conduire les opérations d'assemblage de montage et de finition de tout ou partie d'ouvrage ;		
C3.5 Conditionner, manutentionner et stocker les ouvrages ;		
C5.2 Maintenir en état les matériels, les équipements et les outillages.		

Une compétence est évaluée dans sa globalité (savoirs et savoir-faire détaillés dans le référentiel de certification) soit en première, soit en deuxième situation d'évaluation.

Les indicateurs d'évaluation correspondant aux compétences évaluées figurent dans la colonne « critères d'évaluation » des tableaux décrivant les compétences (voir ci-après définition des compétences).

**Durée de l'évaluation :** 14h < X+Y < 34h avec X durée de la première situation et Y durée de la deuxième situation.

**Première situation** (situation d'évaluation en centre de formation), **durée Xh.**

Elle est organisée par l'établissement et dans le cadre des activités habituelles de formation. Le déroulement de l'évaluation fait l'objet d'un procès-verbal détaillé, établi par les correcteurs.

La proposition de note est établie par l'équipe pédagogique composée des enseignants du domaine professionnel et d'un professionnel associé. La note définitive est délivrée par le jury.

**Deuxième situation** (situation d'évaluation en milieu professionnel), **durée Yh.**

Elle comporte plusieurs séquences d'évaluation, chacune faisant l'objet d'un document. Elle est organisée dans l'entreprise d'accueil du candidat et s'appuie sur des situations professionnelles concrètes.

La synthèse de l'évaluation est effectuée par le formateur de l'entreprise d'accueil et un enseignant du domaine professionnel. Elle a lieu en fin ou à la suite de la période de formation en milieu professionnel, en présence le cas échéant du candidat. Ils proposent conjointement une note au jury.

**Traçabilité du processus de certification**

Convocation du (des) candidat(s) à la sous-épreuve E32 ;	<input type="checkbox"/>
Description sommaire des moyens matériels et les documents mis à disposition ;	<input type="checkbox"/>
Documents définissant la situation d'évaluation ;	<input type="checkbox"/>
Texte complet du sujet proposé ;	<input type="checkbox"/>
Documents rédigés par le candidat (s'il y a lieu) ;	<input type="checkbox"/>
Fiche d'évaluation (avec signature des évaluateurs).	<input type="checkbox"/>

Les productions du candidat (s'il y a lieu) sont numérisées et enregistrées sur des supports non réinscriptibles et doivent être conservées durant un an dans le centre d'examen concerné.

Ce dossier est à envoyer au chef de travaux du lycée Jules Garnier quinze jours avant le jury final pour être mis à la disposition des membres du jury d'examen.

## Mise en relation des tâches et des compétences (extrait)

Compétences	Tâches								
	T4 Organiser, préparer...	T5 Réaliser les différentes...	T6 Contrôler, préparer...	T7 Reconnaître, organiser...	T8 Mettre en œuvre	T9 Contrôler et préparer...	T10 Identifier, trier les déchets...	T14 Effectuer la maintenance...	T15 Assurer la maintenance...
	Fabrication			Mise en œuvre			Déc	Mainte...	
C3.1 Organiser et... (fab...)	x								
C3.2 Préparer les matériaux...	x						x		
C3.3 Conduire... (usinage,	x	x	x	x	x	x	x		
C3.4 Conduire... (assem...		x	x	x	x	x	x		
C3.5 Conditionner... (ouvrages)			x			x	x		
C5.2 Maintenir en état... (maté...)							x	x	x

## Définition des compétences et des moyens de les attester

Unité	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
<b>C3.1 – organiser et mettre en sécurité les postes de travail</b>			
U32	<b>1</b> Vérifier le bon fonctionnement des postes de travail et la présence des dispositifs de protection collectifs et individuels	Aires et postes de travail Sources d'énergie Parc machines Outillages, outils Dossier de fabrication Dossier technique Gamme de fabrication Contrat de phase Document unique (DU)	Les postes de travail sont installés et aménagés en vue d'obtenir une production optimale en respectant les règles de sécurité.
U32	<b>2</b> Disposer, installer de façon rationnelle et ergonomique les outillages, les outils	Consignes écrites et orales Instructions permanentes de sécurité (IPS) Équipement de protection individuelle (EPI)	Les outillages, les outils sont installés dans le respect des règles de sécurité et de concordance avec le travail à effectuer. Les règles ergonomiques sont respectées.
Le temps imparti et les règles de prévention et de sécurité sont respectés.			

Unité	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
<b>C3.2 – préparer les matériaux, quincailleries et accessoires</b>			
U32	<b>1</b> Préparer et contrôler la matière d'œuvre	Dossier technique : – plans de fabrication, – documentation technique des produits mis en œuvre, – fiches techniques. Matière d'œuvre Quincailleries Accessoires  Fiche de stock Aire de travail et de stockage	La préparation et la mise à disposition de la matière d'œuvre, de la quincaillerie, des consommables et des accessoires sont assurés.
U32	<b>2</b> Préparer et contrôler la quincaillerie, les consommables et les accessoires		
U32	<b>3</b> Rendre compte des éventuelles anomalies quantitatives et/ou qualitatives		Les anomalies sont signalées.
U32	<b>4</b> Approvisionner les matériaux, les quincailleries et les accessoires suivant les postes de travail		Les quantités dédiées à chaque poste sont exactes.
Le temps imparti et les règles de prévention et de sécurité sont respectés.			

Unité	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
<b>C3.3 – conduire les opérations d'usinage, de conformation</b>			
U32	<b>1 Choisir</b> les outillages		Le choix des outils est conforme à la définition du produit (forme, qualité).
U32	<b>2 Régler</b> les paramètres de fonctionnement des postes de travail (vitesse de coupe, d'avance...)		Le choix des données de réglage est adapté aux outils et aux matériaux.
U32	<b>3 Mettre et maintenir en position</b> les pièces ou les montages d'usinage, le ou les appareillages	Dossier technique : – cahier des charges, – plans de fabrication, – documentation technique des produits mis en œuvre.	La mise et le maintien en position tiennent compte des caractéristiques physiques et mécaniques des matériaux ainsi que des efforts de coupe.
U32	<b>4 Installer</b> les outils et <b>régl</b> er les positions relatives au couple outil/pièce	Fiche de débit et d'optimisation Documents machines	La méthode d'installation et de réglage des outils est correcte. Le réglage respecte le contrat de fabrication (contrat de phase, <u>dessin de fabrication, croquis...</u> )
U32	<b>5 Usiner</b> et/ou <b>conformer</b> à un poste de travail – manuel – mécanisé – automatisé – numérisé	Gamme de fabrication Contrat de phase Mode opératoire Instructions	La conduite de l'usinage est maîtrisée. Le débit réalisé est conforme à la fiche de débit et/ou d'optimisation. Les usinages sont conformes aux plans d'exécution. Les chutes réutilisables sont <u>stockées</u> .
U32	<b>6 Effectuer</b> les contrôles	permanentes de sécurité (IPS) Document unique (DU) Matériaux	Les résultats sont conformes aux spécifications. <u>Les écarts éventuels sont signalés.</u>
U32	<b>7 Effectuer</b> les actions correctives nécessaires	Moyens de production (parc machines, moyens de manutention)	Les actions correctives apportées sont adaptées aux anomalies constatées.
U32	<b>8 Remettre</b> le poste de travail dans son état		Le poste de travail est opérationnel.
U32	<b>9 Réaliser</b> un montage de fabrication, d'usinage ou un gabarit d'exécution	Outillages (traçage...) Matériel de mesurage et de contrôle Relevé de forme	Le montage ou le gabarit permet la fabrication. Les règles isostatiques sont respectées.
Le temps imparti et les règles de prévention et de sécurité sont respectés.			

Unité	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
<b>C3.4 – conduire les opérations d'assemblage, de montage et de finition de tout ou partie d'ouvrage</b>			
U32	<b>1 Assembler</b> les ouvrages par soudage	Dossier technique : – cahier des charges, – plans de fabrication, – normes et DTU, – documentation technique des produits mis en œuvre. Document unique (DU) Procédures Fiche de travail Matériaux Parc machines Outillages Moyens de manutention Produits (colle, solvant...)	Les positions des constituants sont respectées. Les tolérances géométriques sont respectées. Les assemblages respectent les prescriptions. Les étanchéités des assemblages sont
U32	<b>2 Assembler</b> mécaniquement les		
U32	<b>3 Assembler</b> les ouvrages par collage		
U32	<b>4 Assurer</b> les opérations de finition (ébavurage,		
U32	<b>5 Poser, monter</b> les éléments de quincaillerie, les accessoires		
U32	<b>6 Poser</b> les éléments de remplissage		
Le temps imparti et les règles de prévention et de sécurité sont respectés.			

Unité	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
<b>C3.5 – conditionner, manutentionner et stocker les ouvrages</b>			
U32	<b>1 Conditionner</b> les ouvrages en vue de la livraison	Dossier technique : – cahier des charges, – plans de fabrication, – documentation technique des produits mis en œuvre. Ouvrages Produits de conditionnement Moyens de manutention Moyens de transport Moyens humains Document unique (DU)	Les ouvrages sont protégés et repérés. Les conditionnements unitaires ou groupés sont conformes aux instructions reçues.
U32	<b>2 Manutentionner</b> des ouvrages seul ou en équipe		La position corporelle est adaptée aux types de charges. L'équilibre du volume ou de l'ouvrage est maintenu.
U32	<b>3 Manutentionner</b> seul ou en équipe des ouvrages par moyens de levage		Le cheminement est repéré et balisé. Les outils de manutention sont positionnés suivant les instructions. Les informations données oralement et/ou par geste assurent le guidage de l'équipe.
U32	<b>4 Stocker</b> des ouvrages et les éléments de remplissage (EDR) ou autres à l'atelier		Les ouvrages ou les produits sont stockés dans le respect des consignes données.
U32	<b>5 Charger, arrimer</b> les ouvrages et les éléments de remplissage (EDR)		Le chargement est adapté au véhicule ; les consignes et la réglementation sont respectées. Les ouvrages arrimés sont rendus solidaires du véhicule.
Le temps imparti et les règles de prévention et de sécurité sont respectés.			

Unité	Être capable de	Conditions	Critères d'évaluation
<b>C5.2 – maintenir en état les matériels, les équipements et les outillages (maintenance de premier niveau – NF X 60-</b>			
U32	<b>1 Mettre en sécurité</b> la zone d'intervention (machine...)	Consignes orales Procédure de mise en sécurité des équipements Matériels de protection et de condamnation Documents de suivi Contrat de maintenance Procédures de maintenance Notices techniques Dossier machine Parc machines Matériel de maintenance Stock outillages Outillage de maintenance et de contrôle Lubrifiants Matériel et instructions d'affûtage Consommables	La zone de l'intervention est protégée et sécurisée (coupure des énergies...).
U32	<b>2 Vérifier</b> l'état de fonctionnement des matériels, des équipements, des outillages		La vérification est méthodique. L'état des équipements et des matériels est correctement évalué.
U32	<b>3 Contrôler</b> l'état de coupe et le rangement des outillages		Les outils garantissent une coupe parfaite de la matière. Le stockage rend les outils accessibles et assure une
U32	<b>4 Localiser et identifier</b> une panne et/ou un dysfonctionnement		L'identification de la panne est exacte.
U32	<b>5 Évaluer</b> et proposer des solutions de remise en état		Les solutions proposées de remise en état sont adaptées au dysfonctionnement.
U32	<b>6 Affûter</b> les outillages manuels		L'affûtage des outillages manuels permet une utilisation optimale.
U32	<b>7 Remplacer, régler</b> les outillages de machines d'atelier et d'équipements portatifs		Le remplacement et le réglage des outillages assurent une bonne utilisation des machines et des équipements.
U32	<b>8 Nettoyer et assurer</b> l'entretien		La zone de l'intervention est protégée et sécurisée (coupure des énergies...).
Le temps imparti et les règles de sécurité sont respectés.			

## Définition des tâches qui permettent de construire des situations d'évaluation.

<b>Tâche 4 – Organiser, préparer, optimiser et approvisionner les postes de travail</b>
<b>Conditions d'exercice</b>
<b>Données techniques et ressources</b> Règles d'hygiène de sécurité et de prévention de la santé Document unique (DU) Dossier de fabrication Notices techniques des équipements conventionnels et automatisés Matière d'œuvre, zone de stockage Planning de l'avancement des travaux Planning de livraison des fournisseurs
<b>Lieux</b> Atelier, chantier
<b>Autonomie</b> Exerce durant la tâche une responsabilité : <ul style="list-style-type: none"><li>- des personnels (gestion d'une petite équipe et de la sécurité),</li><li>- des moyens (utilisation rationnelle des matériels et de la sécurité),</li><li>- des produits (conformité, qualité).</li></ul>
<b>Résultats attendus</b>
Les postes de travail sont organisés rationnellement. La présence des organes et des fiches de sécurité est vérifiée et/ou mise en place. L'implantation et l'ergonomie des postes de travail sont optimisées et adaptées à l'opérateur. La présence des matériaux et des matériels sur les postes est vérifiée et/ou leur mise à disposition est assurée. Les règles d'hygiène et de sécurité sont respectées. Les réapprovisionnements de stock sont déclenchés.

<b>Tâche 5 – Réaliser les différentes phases de fabrication</b>
<b>Conditions d'exercice</b>
<b>Données techniques/ressources</b> Règles d'hygiène et de sécurité Document unique (DU) Fiches machines et procédures de fonctionnement Fiches de fabrication Fiches de contrôle et démarche qualité
<b>Moyens humains et matériels</b> Machines-outils, outillages, outils de mesure et de contrôle Matière d'œuvre, quincaillerie et accessoires Aire et matériel de stockage (en amont, aval) Outils informatiques
<b>Lieux</b> Atelier
<b>Autonomie</b> Exerce durant la tâche une responsabilité des personnes, des moyens et des produits.
<b>Résultats attendus</b>
L'ordre logique (chronologique) des opérations est respecté. Les différentes phases de fabrication sont exécutées dans le respect des règles de sécurité. L'ouvrage ou la partie d'ouvrage fabriqué(e) est conforme aux spécifications du dossier technique. Les ouvrages fabriqués sont stockés aux endroits prévus. Les délais de fabrication sont respectés.

<b>Tâche 6 – Contrôler, préparer et conditionner les ouvrages</b>
<b>Conditions d'exercice</b>
<b>Données techniques/ressources</b> Dossier technique Procédure de contrôle Liste et ordonnancement des produits à conditionner Règles techniques et de sécurité Document unique (DU) Moyens d'étiquetage d'après listing
<b>Moyens humains et matériels</b> Ouvrages et matériels Moyens et matériels de contrôle Agrès pour le conditionnement et matériel de manutention Moyens de protection et de conditionnement
<b>Lieux</b> Atelier et aire de stockage
<b>Autonomie</b> Exerce durant la tâche une responsabilité : <ul style="list-style-type: none"><li>- des personnels (gestion d'une petite équipe et de la sécurité),</li><li>- des moyens (utilisation rationnelle des matériels et de la sécurité).</li></ul>
<b>Résultats attendus</b>
Les documents liés au contrôle sont renseignés. Les ouvrages présentant des défauts majeurs sont retirés du lot pour mise en conformité. Les ouvrages présentant des défauts mineurs sont remis en état sur place. Les ouvrages sont préparés pour le transport, la protection est efficace et adaptée, ils sont regroupés par zone de stockage et par chantier. Les moyens de conditionnement sont adaptés aux éléments à transporter. L'ordonnancement du chargement tient compte des priorités (ordre de déchargement, dimensions de l'ouvrage...).
Les moyens de manutention sont adaptés aux ouvrages à manipuler. Les règles de sécurité et des conditions de travail sont appliquées et respectées.

<b>Tâche 7 – Reconnaître, organiser, approvisionner les zones d'intervention et réceptionner les supports</b>
<b>Conditions d'exercice</b>
<b>Données techniques/ressources</b> Plan d'accès du chantier Consignes particulières en matière de sécurité et de protection de la santé incluses dans le PPSPS Document unique Dossier technique de pose Fiche de travail : identification de l'ouvrage à déposer, description de l'ouvrage futur, consignes techniques, normes et DTU
<b>Moyens humains et matériels</b> Outillages et matériaux à disposition Moyens de manutention et d'accès Sources d'énergie
<b>Lieux</b> Chantier
<b>Autonomie</b> Maîtrise l'exécution de la tâche et peut choisir la méthode.
<b>Résultats attendus</b>
Le support est réceptionné (matériaux, dimensions, niveau...) et un compte rendu est établi. Les spécifications du chantier sont relevées (accès, énergie...) et transmises à la hiérarchie. L'équipe de pose est organisée en fonction de l'importance du chantier ; les tâches sont réparties au sein de l'équipe. Les ouvrages approvisionnés sont conformes aux besoins du chantier, leur stockage provisoire est assuré et sécurisé. Les zones d'intervention sont organisées rationnellement. La présence des protections collectives est confirmée et/ou installée. Les règles de sécurité et des conditions de travail sont appliquées et respectées. Le poste de travail est rangé.

<b>Tâche 8 – Mettre en œuvre les ouvrages</b>
<b>Conditions d'exercice</b>
<b>Données techniques/ressources</b> Consignes orales ou écrites Règles d'hygiène et de sécurité Document unique Implantation des ouvrages (trait de niveau, axe de symétrie...) Dossier technique de dépose et de pose y compris prescriptions techniques Consignes de piquage et de manutention Planning des travaux Fiches d'autocontrôle Fiches de suivi
<b>Moyens humains et matériels</b> Ouvrages fabriqués, volumes de remplissages, habillages, accessoires Matériaux de remplacement Moyens de manutention et d'accès Matériels et outillage d'implantation et de pose Outillage de contrôle et équipement de sécurité Sources d'énergie Matériels et produits de nettoyage Matériels nécessaires à la dépose (désinstallation) des ouvrages Moyens de protection individuelle et collective
<b>Lieux</b> Chantier
<b>Autonomie</b> Maîtrise l'exécution de la tâche et peut choisir la méthode.
<b>Résultats attendus</b>
Les existants sont protégés et les éventuels dommages causés sont signalés au responsable hiérarchique. Les ouvrages sont déposés (désinstallés) dans les règles de l'art, ils sont stockés aux endroits prévus. L'ouvrage est implanté conformément aux spécifications du dossier technique. La mise et le maintien en position des ouvrages respectent les normes et les règlements en vigueur. Les remplissages sont posés selon les normes en vigueur. Le bon fonctionnement des ouvrages est vérifié et/ou assuré. Les ouvrages posés respectent l'ensemble des spécifications d'étanchéité. Les travaux de finition et les réglages sont effectués. Les consignes de manutention sont respectées. L'environnement est respecté ; l'ouvrage ainsi que le site de pose sont nettoyés.

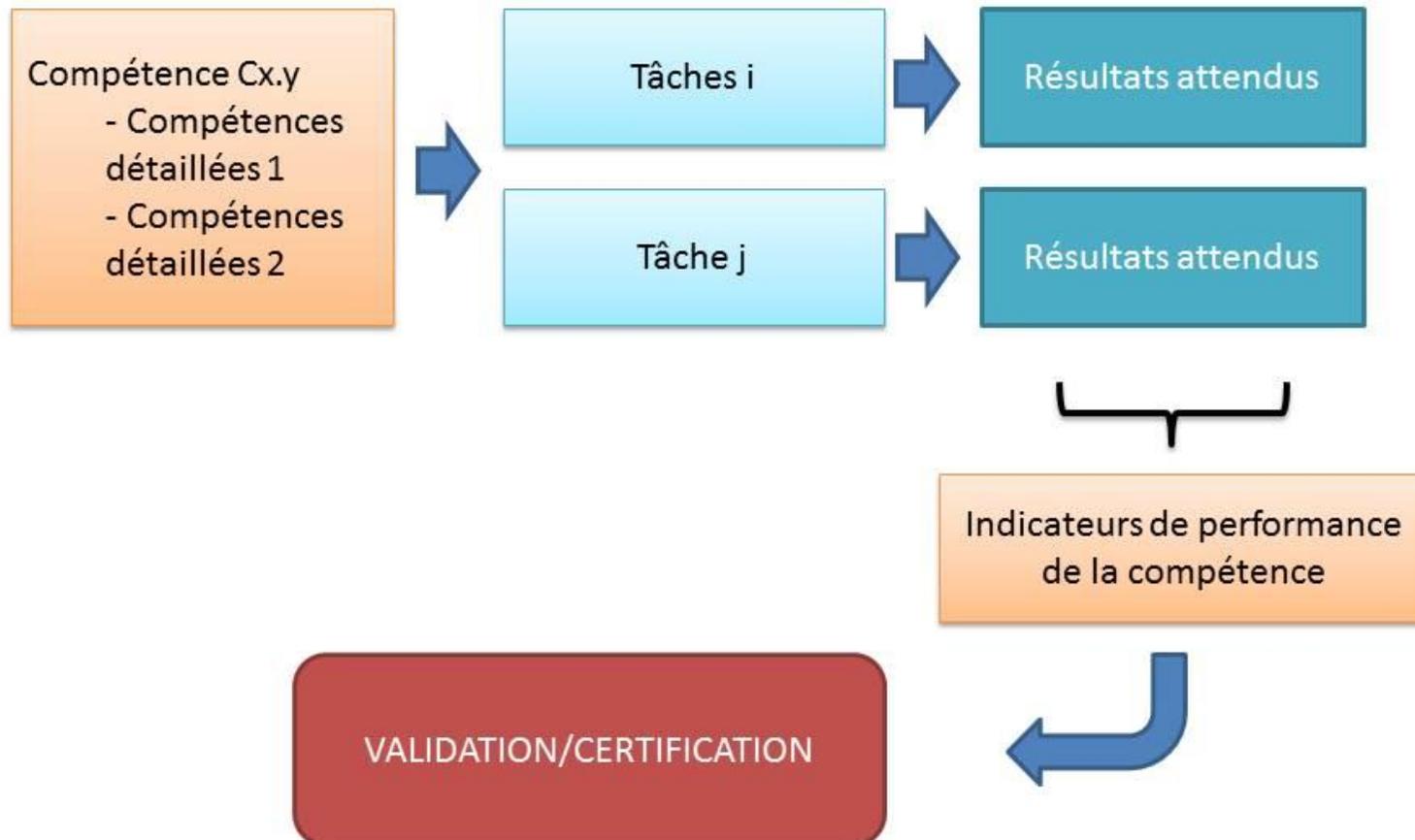
<b>Tâche 9 – Contrôler et préparer la réception des ouvrages</b>
<b>Conditions d'exercice</b>
<b>Données techniques/ressources</b> Dossier technique de pose y compris prescriptions techniques Outillage de mesure et de contrôle Produits et matériel de nettoyage Fiches d'autocontrôle de réception et de suivi
<b>Lieux</b> Chantier
<b>Autonomie</b> Exerce durant la tâche une responsabilité : <ul style="list-style-type: none"><li>- des personnels (gestion d'une petite équipe et de la sécurité),</li><li>- des moyens (utilisation rationnelle des matériels et de la sécurité),</li><li>- des produits (conformité, qualité).</li></ul>
<b>Résultats attendus</b>
Les fonctions des ouvrages posés sont vérifiées. Les défauts relevés sont rectifiés. La présence des éléments de finition est vérifiée, sinon leur mise en place est effectuée et/ou demandée. Les adaptations effectuées et les non-conformités sont relevées et transmises à la hiérarchie. Une pré-réception de l'ouvrage à l'interne est effectuée. Le nettoyage du chantier est assuré.

<b>Tâche 10 – Identifier, trier les déchets et les fluides en vue de leur évacuation ou de leur réemploi</b>
<b>Conditions d'exercice</b>
<b>Données techniques/ressources</b> Extrait du PPSPS, CCAP, CCTP Document unique (DU) Consignes particulières en matière de sélection, de stockage et d'élimination des déchets Documents techniques, réglementation et normes en vigueur sur le tri des déchets Procédure de tri et d'évacuation des déchets
<b>Moyens humains et matériels</b> Lieux de tri, de stockage et d'enlèvement des produits déposés Moyens de protection individuelle et collective
<b>Lieux</b> Atelier et chantier
<b>Autonomie</b> Exerce durant la tâche une responsabilité : <ul style="list-style-type: none"><li>- des personnels (gestion d'une petite équipe et de la sécurité),</li><li>- des moyens (utilisation rationnelle des matériels et de la sécurité),</li><li>- des produits (conformité, qualité).</li></ul>
<b>Résultats attendus</b>
La mise à disposition des conteneurs est vérifiée, sinon elle est demandée. Les déchets sont stockés avant évacuation en respectant les consignes de sécurité et environnementales. Les déchets sont triés, leur évacuation est assurée dans le respect de la réglementation en vigueur.

<b>Tâche 14 – Effectuer la maintenance de premier niveau sur les machines fixes, portatives et les outillages</b>
<b>Conditions d'exercice</b>
<b>Données techniques/ressources</b> Instructions permanentes de sécurité, consignes de maintenance Documentations techniques des matériels, planning de maintenance Fiche d'intervention préventive et curative
<b>Moyens humains et matériels</b> Moyens de maintenance, de contrôle, de vérification Moyens manuels et mécaniques d'affûtage des outils Outillages de rechange Consommables, lubrifiants, pièces de rechange de machines.
<b>Lieux</b> Atelier et/ou chantier
<b>Autonomie</b> Exerce durant la tâche une responsabilité : <ul style="list-style-type: none"><li>- des personnels (gestion d'une petite équipe et de la sécurité),</li><li>- des moyens (utilisation rationnelle des matériels et de la sécurité),</li><li>- des produits (conformité, qualité).</li></ul>
<b>Résultats attendus</b>
Les actions de maintenance respectent le planning d'intervention et les données du constructeur. Elles sont correctement effectuées et consignées. Les procédures d'intervention et la sécurité des tiers sont respectées. L'identification du dysfonctionnement est correctement effectuée. La participation aux recherches de solutions est active et constructive. Le compte rendu de l'intervention est rédigé.

<b>Tâche 15 – Assurer la maintenance, la réparation d'un ouvrage et en vérifier le bon fonctionnement</b>
<b>Conditions d'exercice</b>
<b>Données techniques/ressources</b> Consignes écrites et/ou orales Dossier technique de l'ouvrage Dossier des ouvrages exécutés (DOE) Dossier d'intervention ultérieure sur l'ouvrage (DIUO) Bilan des dysfonctionnements Fiche de travail ou d'intervention Documentation technique des matériels et des accessoires Notices techniques des matériels Fiches de suivi d'entretien des ouvrages Contrat de maintenance Fiche d'autocontrôle
<b>Moyens humains et matériels</b> Ouvrages à vérifier Organes à remplacer Fermetures provisoires Matériels d'entretien, de protection, produits de nettoyage et de lubrification
<b>Lieux</b> Chantier
<b>Autonomie</b> Exerce durant la tâche une responsabilité : - des personnels (gestion d'une petite équipe et de la sécurité), - des moyens (utilisation rationnelle des matériels et de la sécurité).
<b>Résultats attendus</b>
Le site d'intervention est protégé et mis en sécurité. Les défauts signalés sont repérés et le diagnostic est établi. Les interventions possibles immédiatement sont effectuées, les autres sont relevées et signalées à la hiérarchie pour une intervention ultérieure. L'utilisation de l'ouvrage est montrée et expliquée ; les limites d'utilisation sont indiquées. Les précautions d'entretien sont fournies et explicitées. Les informations et les conseils fournis à l'utilisateur sont pertinents. L'intervention est validée par une fiche de réception ou un compte rendu.

# La validation des compétences



# BACCALAUREAT PROFESSIONNEL OUVRAGES DU BATIMENT : METALLERIE

SESSION .....

**EPREUVE E.3**  
**EPREUVE PRATIQUE PRENANT EN COMPTE**  
**LA PERIODE DE FORMATION**  
**EN MILIEU PROFESSIONNEL :**  
**Réalisation d'un ouvrage**

**Sous-Epreuve E.32**

**UNITE U.32**

**Fabrication d'un ouvrage**

**Coefficient : 3**

**DOSSIER D'EVALUATION EN**  
**ETABLISSEMENT DE FORMATION**

NOM ET PRENOM DU CANDIDAT

CENTRE DE FORMATION

## EVALUATION DES ACTIVITES

ACTIVITES - COMPETENCES	CRITERES D'EVALUATION - EXIGENCES
<p style="text-align: center;"><b>1 - Organiser et mettre en sécurité les postes de travail.</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les postes de travail sont installés et aménagés en vue d'obtenir une production optimale en respectant les règles de sécurité.</li> <li>• Les outillages, les outils sont installés dans le respect des règles de sécurité et de concordance avec le travail à effectuer.</li> <li>• Les règles ergonomiques sont respectées.</li> </ul>
<p style="text-align: center;"><b>2 - Préparer les matériaux, quincailleries et accessoires.</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La préparation et la mise à disposition de la matière d'œuvre, de la quincaillerie, des consommables et des accessoires sont assurés.</li> <li>• Les anomalies sont signalées.</li> <li>• Les quantités attribuées à chaque poste sont exactes.</li> </ul>
<p style="text-align: center;"><b>3 - Conduire les opérations d'usinage, de conformation</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les tracés effectués sont conformes aux usinages prévus.</li> <li>• Le choix des outils est conforme à la définition du produit (forme, qualité).</li> <li>• Le choix des données de réglage est adapté aux outils et aux matériaux.</li> <li>• La mise et le maintien en position sont efficaces.</li> <li>• La méthode d'installation et de réglage des outils est correcte.</li> <li>• Le débit réalisé est conforme à la fiche de débit.</li> <li>• Les usinages et les conformations sont conformes au plan d'exécution.</li> <li>• Les chutes réutilisables sont stockées.</li> <li>• Le montage ou le gabarit réalisée permet la fabrication.</li> <li>• Les pièces sont conformes aux spécifications du produit.</li> <li>• Les actions correctives apportées sont adaptées aux anomalies constatées.</li> </ul>
<p style="text-align: center;"><b>4 - Conduire les opérations :</b> - d'assemblage, - de montage, - de finition.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les positions des constituants sont respectées.</li> <li>• Les tolérances géométriques sont respectées.</li> <li>• Les assemblages respectent les prescriptions.</li> <li>• Les étanchéités des assemblages sont conformes.</li> <li>• Les ébavurages, affleurages sont assurés et respectent la qualité de l'ouvrage.</li> <li>• La pose des éléments de quincaillerie assure le bon fonctionnement de l'ouvrage.</li> <li>• La pose des éléments de remplissage est faite selon les règles ou normes en vigueur.</li> </ul>
<p style="text-align: center;"><b>5 - Conditionner, manutentionner et stocker les ouvrages.</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les produits et les ouvrages sont protégés et repérés.</li> <li>• Les conditionnements unitaires ou groupés sont conformes aux instructions reçues.</li> <li>• L'équilibre du volume ou ouvrage est maintenu.</li> <li>• Les outils de manutention sont en adéquation avec les produits ou les ouvrages à déplacer.</li> <li>• Les ouvrages ou les produits sont correctement stockés en fonction de leurs caractéristiques.</li> <li>• Le chargement est adapté au véhicule ; les consignes et la réglementation sont respectées.</li> <li>• Les ouvrages arrimés sont rendus solidaires du véhicule.</li> </ul>
<p style="text-align: center;"><b>6 - Maintenir en état les matériels, les équipements et les outillages.</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La zone de l'intervention est protégée et sécurisée.</li> <li>• L'identification du dysfonctionnement est correctement effectuée.</li> <li>• Les solutions proposées de remise en état sont adaptées au dysfonctionnement.</li> <li>• L'entretien est correctement assuré et rend les équipements opérationnels.</li> <li>• Les actions de maintenance respectent le planning d'intervention et les données du constructeur. Elles sont correctement effectuées et consignées.</li> </ul>



**Situation d'évaluation en établissement de formation**

**FICHE DE NOTATION**

**Nous soussignés,**

**MM.**

.....  
.....,

(noms et prénoms)

enseignant .....  
(discipline enseignée)

dans l'établissement de formation mentionné ci-dessus,

**et**

**M.**

.....  
.....,

(nom et prénom)

exerçant l'activité de .....  
(activité exercée)

dans l'entreprise .....

nous nous sommes rencontrés le .....(date), à .....(lieu),

**pour la situation d'évaluation en établissement de formation.**

Nous proposons au jury, pour cette partie de la sous-épreuve professionnelle E.32 – Unité U.32 la note de :

..... / 20

( ..... sur vingt points )

(en demi ou points entiers)

Le formateur  
de l'entreprise

Le(s) professeur(s) ou formateur(s)  
de l'établissement de formation

# BACCALAUREAT PROFESSIONNEL OUVRAGES DU BATIMENT : METALLERIE

SESSION .....

**EPREUVE E.3**  
**EPREUVE PRATIQUE PRENANT EN COMPTE**  
**LA PERIODE DE FORMATION**  
**EN MILIEU PROFESSIONNEL :**  
**Réalisation d'un ouvrage**

**Sous-Epreuve E.32**

**UNITE U.32**

**Fabrication d'un ouvrage**

**Coefficient : 3**

**DOSSIER D'EVALUATION EN ENTREPRISE**

NOM ET PRENOM DU CANDIDAT

CENTRE DE FORMATION	ENTREPRISE

**CONTEXTE DE L'ÉVALUATION**

**FABRICATION D'UN OUVRAGE :** *Le tuteur / formateur de l'entreprise rédige une description succincte du contexte (lieu, conditions...), du type d'ouvrage ou de produit à réaliser et signale les documents techniques fournis et/ou les consignes données pour effectuer le travail.*

ACTIVITES - COMPETENCES	CRITERES D'ÉVALUATION - EXIGENCES
<b>1 - Organiser et mettre en sécurité les postes de travail.</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les postes de travail sont installés et aménagés en vue d'obtenir une production optimale en respectant les règles de sécurité.</li> <li>• Les outillages, les outils sont installés dans le respect des règles de sécurité et de concordance avec le travail à effectuer.</li> <li>• Les règles ergonomiques sont respectées.</li> </ul>
<b>2 - Préparer les matériaux, quincailleries et accessoires.</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La préparation et la mise à disposition de la matière d'œuvre, de la quincaillerie, des consommables et des accessoires sont assurés.</li> <li>• Les anomalies sont signalées.</li> <li>• Les quantités attribuées à chaque poste sont exactes.</li> </ul>
<b>3 - Conduire les opérations d'usinage, de conformation</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les tracés effectués sont conformes aux usinages prévus.</li> <li>• Le choix des outils est conforme à la définition du produit (forme, qualité).</li> <li>• Le choix des données de réglage est adapté aux outils et aux matériaux.</li> <li>• La mise et le maintien en position sont efficaces.</li> <li>• La méthode d'installation et de réglage des outils est correcte.</li> <li>• Le débit réalisé est conforme à la fiche de débit.</li> <li>• Les usinages et les conformations sont conformes au plan d'exécution.</li> <li>• Les chutes réutilisables sont stockées.</li> <li>• Le montage ou le gabarit réalisée permet la fabrication.</li> <li>• Les pièces sont conformes aux spécifications du produit.</li> <li>• Les actions correctives apportées sont adaptées aux anomalies constatées.</li> </ul>
<b>4 - Conduire les opérations :</b> <b>- d'assemblage,</b> <b>- de montage,</b> <b>- de finition.</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les positions des constituants sont respectées.</li> <li>• Les tolérances géométriques sont respectées.</li> <li>• Les assemblages respectent les prescriptions.</li> <li>• Les étanchéités des assemblages sont conformes.</li> <li>• Les ébavurages, affleurages sont assurés et respectent la qualité de l'ouvrage.</li> <li>• La pose des éléments de quincaillerie assure le bon fonctionnement de l'ouvrage.</li> <li>• La pose des éléments de remplissage est faite selon les règles ou normes en vigueur.</li> </ul>
<b>5 - Conditionner, manutentionner et stocker les ouvrages.</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les produits et les ouvrages sont protégés et repérés.</li> <li>• Les conditionnements unitaires ou groupés sont conformes aux instructions reçues.</li> <li>• L'équilibre du volume ou ouvrage est maintenu.</li> <li>• Les outils de manutention sont en adéquation avec les produits ou les ouvrages à déplacer.</li> <li>• Les ouvrages ou les produits sont correctement stockés en fonction de leurs caractéristiques.</li> <li>• Le chargement est adapté au véhicule ; les consignes et la réglementation sont respectées.</li> <li>• Les ouvrages arrimés sont rendus solidaires du véhicule.</li> </ul>
<b>6 - Maintenir en état les matériels, les équipements et les outillages.</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La zone de l'intervention est protégée et sécurisée.</li> <li>• L'identification du dysfonctionnement est correctement effectuée.</li> <li>• Les solutions proposées de remise en état sont adaptées au dysfonctionnement.</li> <li>• L'entretien est correctement assuré et rend les équipements opérationnels.</li> <li>• Les actions de maintenance respectent le planning d'intervention et les données du constructeur. Elles sont correctement effectuées et consignées.</li> </ul>



## Situation d'évaluation en entreprise

# FICHE DE NOTATION (SYNTHESE)

Nous soussignés,

M. ....  
(nom et prénom)

exerçant l'activité de .....  
(activité exercée)

dans l'entreprise mentionnée ci-dessus, où le candidat a reçu une partie de sa formation,

et

M. ....  
(nom et prénom)

enseignant .....  
(discipline enseignée)

dans l'établissement de formation mentionné ci-dessus, où le candidat a reçu l'autre partie de sa formation,

nous nous sommes rencontrés le .....(date), à .....(lieu),

pour établir ensemble la synthèse de la situation d'évaluation en entreprise.

A partir des différentes séquences d'évaluation, nous proposons au jury, pour cette partie de la sous-épreuve professionnelle E.32 – Unité U.32 la note de :

..... / 20

( ..... sur vingt points )

(en demi ou points entiers)

Le formateur  
de l'entreprise

Le(s) professeur(s) ou formateur(s)  
de l'établissement de formation