

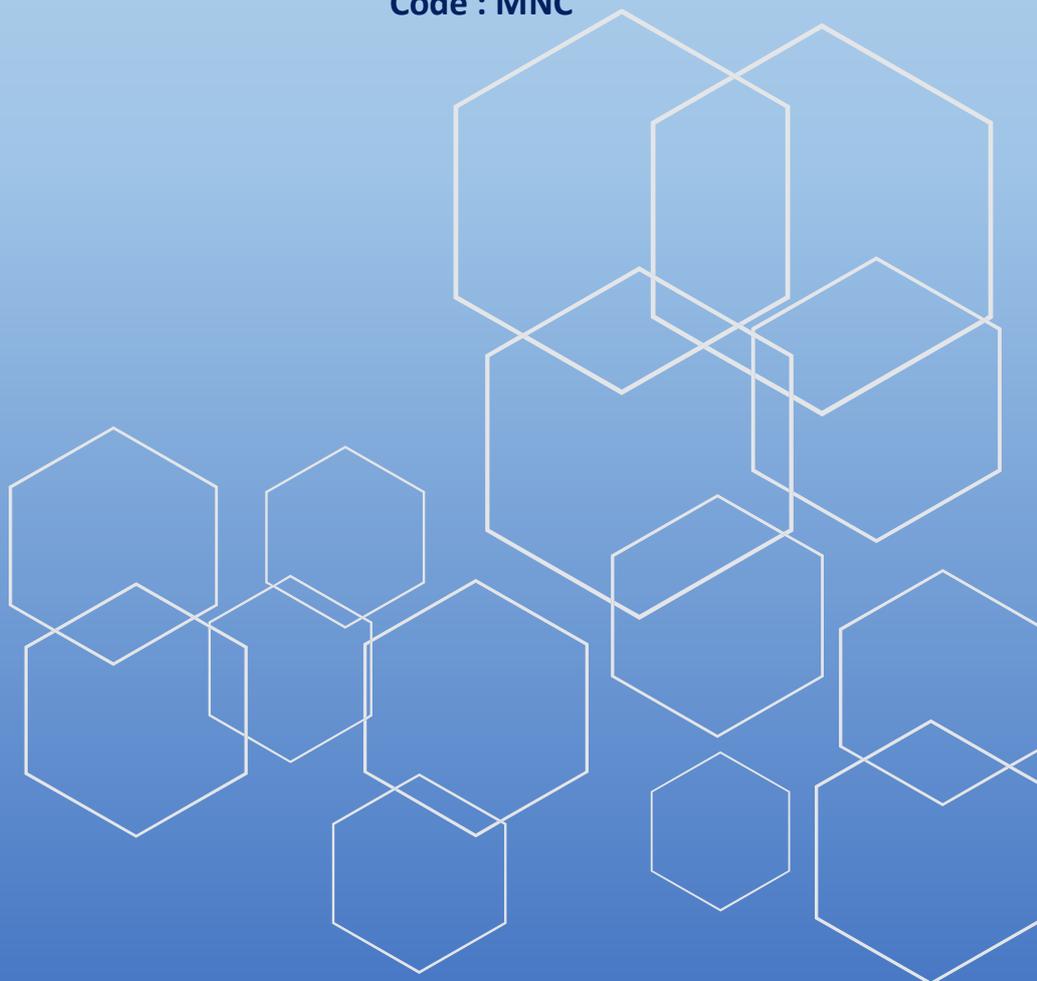


CAP

MENUISIER CHARPENTIER

DOCUMENTS REFERENTIELS

Code : MNC



2015

TRANOBEN'NY ASA

Equipe de production

La production du présent document « Référentiel de diplôme pour le CAP Menuisier Charpentier » a été effectuée par l'équipe du « Tranoben'ny Asa Don Bosco » et Monsieur Zakaria ROBISON, consultant.

Liste des personnes consultées

Nom et Prénom (s)	Organisme	Fonction
RANDRIAMIHAJA Arsène	sara& Cie	CE
RATEFIARIVONY Alain	Ese SAVA	CT
RANDRIAMAMPIANINA Farasoa Hasina	MEETFP/ONEF	Chargée d'étude
RAKOTOARIMANANA Mamihaja	TRADE BOIS DESIGN	Chef d'Atelier
RAKOTOHARIMANANA Jonatana	Ese MBC	Chef de chantier
RAMAROSATA Norbert	CFP ST MICHEL ITAOSY	Chef d'Atelier
RAKOTONDRAZAFY Louis	CFP ST MICHEL ITAOSY	Moniteur
BOTOLAHY Lucien	CFP ST MICHEL ITAOSY	Moniteur
TSITEFY Harristine	MEETFP/DCAQ	Technicien
RAKOTOBÉ Christina Holy	MEETFP/DCAQ	Technicien
MBOLA Versène Zéphyrin	DCAQ/MEETFP	Chef de service

Liste des entreprises enquêtées

FBONET FILS sept prix meubles	OB	Antananarivo
COECOM	OB	Antananarivo
SAVA	OB	Antananarivo
ECA	OB	Antananarivo
TRADE BOIS	OB	Antananarivo
Tropical Wood	OB	Antananarivo
FDC	OB	Fianarantsoa
RAHERY	OB	Fianarantsoa
Ra-GERVAIS	OB	Fianarantsoa
ABAD	OB	Mahajanga
SEMS CARENAGE	OB	Mahajanga
S.M.A	OB	Mahajanga
FRANCOISE BOIS EXOTIC	OB	Toliara
ADES	OB	Toliara
ADES	OB	Toliara
LA CONFIANCE	OB	Toliara
FIDY	OB	Toliara

Liste des abréviations :

APC	Approche par les compétences
AST	Analyse des situations de travail
CAP	Certificat d'aptitude professionnelle
CDC	Cahier des charges
CDD	Contrat de durée déterminée
CDI	Contrat de durée indéterminée
CFP	Centre de formation professionnel
CNaPS	Conseil national de protection sociale
DCTP	Développement des compétences techniques et professionnelles
EPI	Equipements de protection individuels
LTPGC	Lycée Technique professionnel du génie civil
MEB	Menuiserie en bois
MEM	Menuiserie en métal
RMC	Référentiel de métier et de compétences
VAE	Valorisation des acquis et de l'expérience

Table des matières

Equipe de production	1
Liste des personnes consultées	1
Liste des abréviations :	2
La Formation Technique et Professionnelles de Don Bosco à Madagascar	4
Méthodologie de conception du référentiel	5
REFERENTIEL DE METIER ET DE COMPETENCES	7
Préambule	8
PREMIERE PARTIE : LE METIER	9
Section 1 – Le métier de Menuisier-Carpentier	9
1.1. Présentation du métier	9
1.2. Conditions d'entrée sur le marché du travail	10
1.3. Equipements et matériels utilisés	10
1.4. Conditions de travail	11
1.5. Exigences du métier	12
1.6. Responsabilités de la personne	12
1.7. Interactions opérationnelles	12
1.8. Situation sociolinguistique	12
1.9. Possibilités de promotion	12
1.10. Formation	13
1.11. Evolution possible du métier	13
Section 2 – Analyse des tâches et des opérations	14
2.1. Tableau des tâches et des opérations	14
2.2. Informations complémentaires au sujet des tâches	16
Section 3 – Conditions de réalisation et critères de performance	17
Section 4- Connaissances, habilités et attitudes	25
4.1. Connaissances	25
4.2. Habilités	26
4.3. Attitudes	26
DEUXIEME PARTIE - LES COMPETENCES A DEVELOPPER	27
1. Liste des compétences cibles du futur programme d'étude	27
2. Matrice des compétences	27
REFERENTIEL DE FORMATION	28
REFERENTIEL D'EVALUATION	28

La Formation Technique et Professionnelles de Don Bosco à Madagascar

Les salésiens Don Bosco sont présents à Madagascar depuis 1981. Toutes leurs œuvres visent à l'éducation intégrale et au développement humain des enfants et jeunes défavorisés.

A travers la formation et l'éducation, Ils travaillent dans l'esprit de Don Bosco, pour et avec les jeunes, garçons et filles, les enfants vulnérables et marginalisés pour donner au pays un nouvel espoir.

Outre l'enseignement général avec les écoles primaires dans les brousses pour les enfants et les CEG et Lycée pour les jeunes, les salésiens Don Bosco investissent beaucoup dans la formation professionnelle pour favoriser l'atteinte du développement humain intégral.

Dans cette optique, les salésiens Don Bosco à Madagascar ont quatre Centres de Formation Professionnelle à Antananarivo, Mahajanga, Fianarantsoa et Tuléar. Ces centres de formations sont situés à Ivato – Antananarivo, à Majunga, à Fianarantsoa et Tuléar, regroupent environ 1000 jeunes et offrent une formation technique et professionnelle dans les spécialités suivantes : Ouvrage Bois (OB), Ouvrage Métallique (OM), Bâtiment et Travaux Publics (BTP), Agriculture et Elevage (AE), Mécanique Auto (MA), Froid et Climatisation (FC), Electrotechnique (ET), Fabrication Mécanique (FM), et Hôtellerie et Restauration (HR).

Ces filières ainsi que le niveau d'entrée et la durée des formations varient selon la région car tenant compte des réalités socio-économiques régionales.

Dans chaque CFP, il y a un Bureau d'Emploi Local qui prend en charge l'orientation, le suivi de la formation ainsi que l'insertion des jeunes des CFP locaux.

Le Tranoben'ny Asa Don Bosco (TADB) joue un double rôle au sein de la Formation Professionnelle des Salésiens de Don Bosco à Madagascar, avec le but général de contribuer à l'insertion durable des jeunes élèves et anciens élèves des CFP Don Bosco.

D'un côté, il est le point central du réseau des Bureaux d'Emploi Locaux (BEL) de chacun des quatre CFP; il a dans ce cadre surtout une mission d'analyse de l'existant et d'identification et de mise en œuvre des améliorations, de façon à mettre en place les appuis et les actions rectificatives nécessaires afin d'optimiser les services d'orientation, de formation, d'insertion et de suivi des jeunes, déjà existants au niveau des BEL, pour que ces derniers arrivent à jouer entièrement son rôle de levier et d'espoir pour les jeunes les plus démunis. En plus, TADB crée directement des liens avec des entreprises malgaches et internationales avec lesquelles il établit des partenariats visant l'insertion des jeunes sortants et anciens élèves des CFP Don Bosco.

De l'autre côté, TADB est l'acteur de référence dans la Province Salésienne quant à la mise en place des systèmes et activités visant l'amélioration de la qualité et de la diversification de la formation proposée dans les CFP. Dans ce cadre, il s'occupe aussi bien de la formation des opérateurs des différents Centre ainsi que de l'amélioration de l'ingénierie de formation, mettant au centre de cette réflexion l'adéquation entre formation et besoins du marché du travail.

Méthodologie de conception du référentiel

Ce document est l'aboutissement de travaux de concertation et d'analyse rassemblant des professionnels du métier représentant différents types d'entreprises (GE, PME et TPE en auto-emploi).

Don Bosco accepte pleinement le défi du changement de paradigme requis pour passer d'un système d'EFTP à celui du DCTP. Ce dernier permet d'intégrer l'ensemble des voies et moyens, formels, non formels et informels de professionnalisation, susceptibles de permettre à un maximum de jeunes et d'adultes d'acquérir les connaissances et savoir-faire dont ils ont besoin pour s'insérer dans le monde du travail, tout en participant activement à la croissance et au développement de leur pays, territoire ou secteur d'activités. Dans ce cadre, il est fondamental de partir du monde professionnel et du marché du travail pour viser un métier donné, en élaborer un document référentiel (le Référentiel de Métier et de Compétences) et le rendre la base conceptuelle et technique du curriculum à développer, afin de garantir l'insertion socio-professionnelle de l'apprenant dans le marché du travail, véritable indicateur de succès de la démarche de formation. Le RMC, dans une optique DCTP, est aussi l'outil clé pour opérer la Validation des Acquis de l'Expérience, en donnant la possibilité à des personnes, normalement œuvrant dans le secteur informel, de voire reconnues, validées et certifiées les compétences qu'elles ont développées sur le tas.

Le concept retenu pour l'élaboration de ce référentiel est l'Approche Par les Compétences (APC) dans le DCTP qui repose sur deux éléments fondamentaux : la situation du marché du travail et une approche pédagogique qui place l'apprenant au centre du processus de formation.

L'analyse de la situation de travail (AST) est l'approche retenue pour présenter un portrait détaillé du métier étudié. Deux démarches de collectes de données ont été mises en œuvre : la première consiste à recueillir les informations par un entretien auprès des professionnels dans quatre localités où sont implantés les CFP Don Bosco et la deuxième consiste à regrouper les professionnels en focus-group à Antananarivo pour recueillir les principales informations concernant notamment les tâches, les opérations et les conditions de réalisation du travail, la complexité, la fréquence d'exécution et l'importance relative des tâches, les critères de performance ainsi que les connaissances, les habilités et les attitudes requises pour les exécuter.

L'analyse des données recueillies durant ces deux démarches a permis à l'équipe de production de déterminer et de définir les compétences à mettre en œuvre pour exécuter les différentes tâches et opérations.

Afin d'éviter une formation centrée exclusivement sur les tâches, d'une part, et en vue de faciliter une meilleure prise en compte des notions de base ainsi qu'une meilleure intégration des savoirs et savoir-être, d'autre part, l'équipe de production a dégagé deux types de compétences, soit les compétences particulières et les compétences transversales qui permettent l'intégration de principes et de concepts sous-jacents aux actes professionnels, de façon que la personne puisse faire face à une variété de situations d'une part et de mener ses activités en toute responsabilité en tant que bon et honnête citoyen.

Les *compétences particulières* sont directement liées à l'exécution des tâches et à une évolution appropriée au contexte du travail. Elles renvoient à des aspects concrets, pratiques et directement liés à l'exercice du métier. Elles visent surtout à rendre l'apprenant efficace dans l'exercice d'un métier.

Les *compétences transversales* s'intègrent aux autres compétences et leur acquisition relève des situations d'apprentissage associées aux autres compétences. Elles sont prises en considération durant toute la formation et se développe tout au long de la vie. Elles contribuent à la culture générale et au développement personnel de l'apprenant notamment dans les relations avec ses collègues, dans le développement de son pays et dans l'entrepreneuriat.

Référentiel de métier et de compétences

Préambule

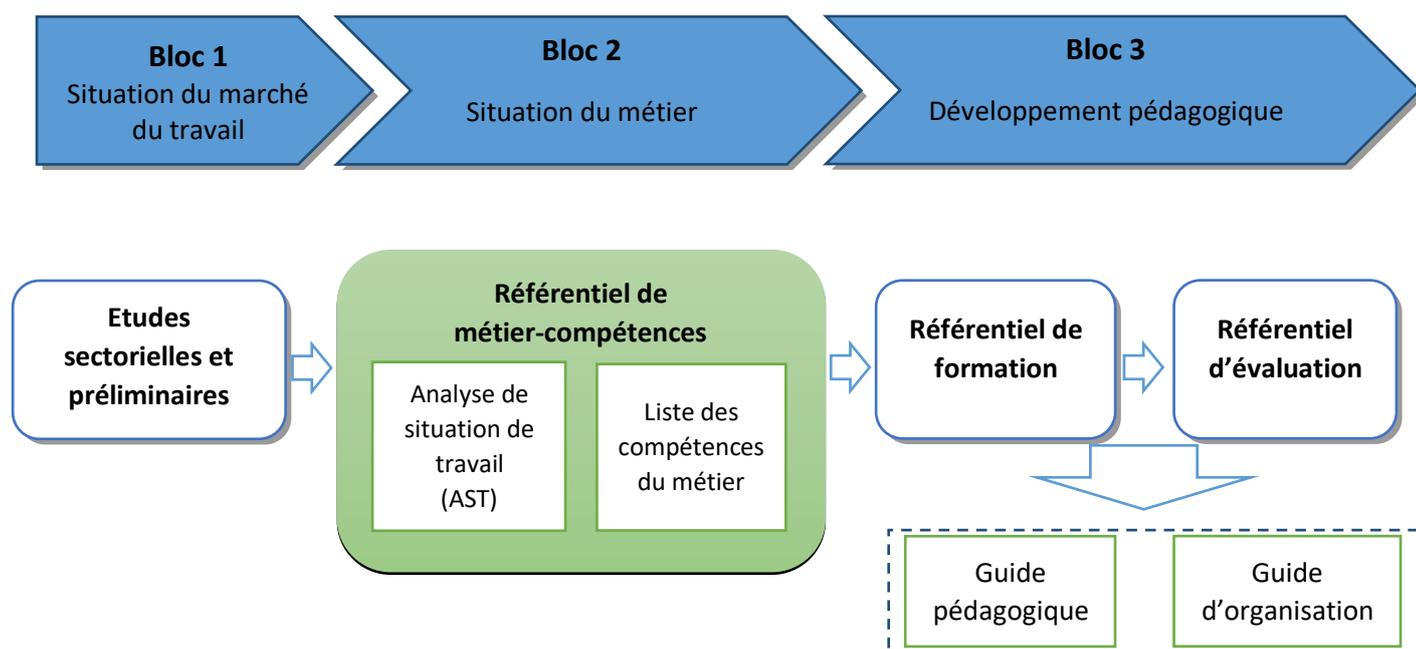
Le référentiel de métier-compétences a comme première finalité de tracer le portrait le plus fidèle possible de la réalité d'un métier et de déterminer les compétences requises pour l'exercer.

Dans l'élaboration d'un curriculum de formation professionnelle, le référentiel de métier-compétences va servir de base pour structurer le référentiel de formation.

Le référentiel de métier-compétence, utilisé comme finalité des apprentissages, contribue à assurer le développement des compétences et facilite la certification et la reconnaissance des compétences.

Le référentiel de métier-compétence contribue à la mise en place d'un système de validation des acquis de l'expérience (VAE)¹.

Démarche méthodologique d'ingénierie de formation adoptée



¹ La Validation des Acquis de l'Expérience constitue une voie permettant d'avoir des qualifications au même titre et avec les mêmes effets que la formation initiale en permettant à tout individu de faire valider l'ensemble des connaissances, aptitudes et compétences acquises dans l'exercice d'activités salariées, non salariées ou bénévoles en vue de l'acquisition d'un diplôme officiel, ou titre à finalité professionnelle, ou certificat de qualification reconnu par le ministère de la Fonction Publique. (Arrêté n° 22.959-2011/METFP – article 2)

PREMIERE PARTIE : LE METIER

Section 1 – Le métier de Menuisier-Charpentier

1.1. Présentation du métier

Le titulaire du diplôme CAP Menuisier-Charpentier est capable de réaliser et de poser les ouvrages de structure et d'aménagement en bois et matériaux associés, pour des travaux neufs, d'entretien et de réhabilitation, suivant un processus unitaire et de petite série.

Le titulaire du diplôme CAP Menuisier-Charpentier peut être embauché dans une entreprise en tant qu'ouvrier spécialisé et avec de l'expérience il peut devenir chef d'équipe et même chef d'atelier en suivant des formations complémentaires internes dans l'entreprise.

S'il a les moyens d'accéder à des sources de financement, sa formation peut lui permettre de monter son propre entreprise avec un minimum d'employés.

Dans une grande ou moyenne entreprise, il est appelé à exercer, à partir d'informations orales et/ou écrites précises, les tâches suivantes :

- le choix des matériaux, des matériels et des procédés mis en œuvre,
- la préparation des séquences opératoires,
- l'organisation des postes de travail à partir des moyens mis à leur disposition,
- le réglage des machines,
- l'exécution des opérations (débitage, montage, finition), la vérification des résultats de l'action,
- la livraison et la pose,
- la maintenance de premier niveau et la mise en œuvre des procédures de diagnostic.

S'il est installé à son propre compte, à ces tâches s'ajoutent :

- la négociation avec le client pour aboutir à un contrat,
- la réception et la facturation des travaux
- les aspects relatifs à la gestion et l'administration de son entreprise

Leur culture technique doit lui permettre d'accéder à la compréhension des procédés utilisés, de mettre en œuvre des moyens performants, de comprendre les contraintes économiques ainsi que les contraintes de qualité et de productivité de l'entreprise.

Il doit également être en mesure :

- de s'adapter aux conditions des activités de l'atelier et du chantier,
- d'analyser une situation,
- de poser un problème et de le résoudre,
- de travailler en équipe,
- de respecter les consignes de sécurité et de prévention des accidents.

1.2. Conditions d'entrée sur le marché du travail

A l'embauche, les grandes entreprises exigent un diplôme professionnel d'ouvrier (BAE, BT ou CAP) contrairement aux PME qui privilégient surtout les expériences professionnelles.

Il est embauché sous contrat CDD ou CDI et doivent passer une période d'essai de quelques jours à trois mois avec une visite médicale d'embauche selon l'entreprise.

Pour les petites entreprises ou les particuliers, il est recruté sous contrat par tâches.

A l'embauche, le salaire mensuel varie de 100 000 à 150 000MGA (à peu près le SMIG) et peut bénéficier des soins médicaux et l'inscription à la CNAPS selon l'entreprise. Des primes sur les travaux effectués sont parfois possibles mais le salaire peut augmenter selon l'ancienneté.

1.3. Equipements et matériels utilisés

Dans l'exercice de ses activités il est appelé à manipuler des matériels de découpe, de façonnage et de traitement des bois :

- Raboteuse
- dégauchisseuse
- Scie à ruban, scie circulaire
- Tour à bois
- Toupie
- Perceuse
- Machine à ponçage
- Compresseur
- Différents outils standard (ciseau, scie égoïne, maillet, mètre, tourne-vis,...)
- Différents produit de traitement du bois.

L'utilisation d'outils tranchants et de machines dangereuses exige au menuisier-charpentier le port d'équipements de protection individuelle (EPI) règlementaires :

- Casque
- Masque
- Combinaison
- Lunettes
- gant
- bottes
- bouchon d'oreilles

1.4. Conditions de travail

Lieu de travail

Le menuisier-charpentier travaille surtout dans un atelier caractérisé par :

- Un espace contenant plusieurs machines dangereuses sur lesquelles plusieurs ouvriers peuvent travailler en même temps et nécessitant une bonne organisation pour éviter les accidents,
- Des sons stridents émis par les machines de coupe et de corroyage,
- Un environnement poussiéreux avec différents essences de bois dont les sciures peuvent être allergènes,

Il peut aussi être amené à travailler sur chantier lors des poses et peut travailler en hauteur surtout pour poser les charpentes.

Ainsi il peut être amené à soulever des matériaux assez lourds pouvant aller jusqu'à 50 kg et même plus.

Risques et maladies professionnelles

Le travail du menuisier-charpentier exige une station debout prolongée et peut engendrer une fatigue, la manutention de charges lourdes peut entraîner un mal de dos parfois irréversible (hernie discale).

L'utilisation d'outils tranchants et de machines mangeuses peuvent provoquer des blessures corporelles, des coupures de la main.

Les éclats de bois peuvent blesser les yeux s'il ne porte pas des lunettes.

La chute des matériaux peuvent provoquer aussi des accidents graves.

La manipulation des produits de traitement du bois et des colles peuvent détériorer les yeux sans protection.

La poussière de différentes essences de bois peuvent provoquer des allergies.

Le travail en hauteur peut causer une chute.

Contacts sociaux

Dans une entreprise, le menuisier-charpentier travaille en contact avec son équipe et des fois en contact avec son supérieur hiérarchique.

S'il travaille à son propre compte, il est appelé à entretenir des relations commerciales avec les clients et les fournisseurs.

1.5. Exigences du métier

Exigences physiques :

Le métier d'un menuisier-charpentier exige une bonne santé, une corpulence assez forte pour soulever des charges assez importantes. Il ne doit pas être sujet de vertige pour pouvoir travailler en hauteur et il est souhaitable d'avoir une tension artérielle normale.

Il doit avoir une habilité et une dextérité manuelle pour

Exigences intellectuelles :

Le menuisier-charpentier doit être en mesure de résoudre des problèmes liés à son métier. Il doit avoir un esprit d'initiative et être créatif.

Exigences comportementales :

L'honnêteté, la combativité, la patience, le calme et l'esprit d'organisation sont des comportements exigés d'un menuisier-charpentier selon les professionnels.

Contre-indications (allergie, handicap)

Les personnes ayant une infirmité à la main ou aux yeux ne sont pas conseillées pour le métier de menuisier-charpentier.

1.6. Responsabilités de la personne

Le menuisier charpentier, s'il est employé dans une entreprise ne dispose pas d'un niveau de responsabilité décisionnel. Toutefois, la casse de petits outillages peut être retirée sur son salaire.

1.7. Interactions opérationnelles

Le menuisier charpentier peut avoir 2 à 5 aide-menuisier et 1 à 3 manœuvres sous sa responsabilité.

Il est sous la supervision directe du chef d'équipe et du chef d'atelier. S'il est le dirigeant de son propre entreprise, il est en relation directe avec les clients et les fournisseurs.

1.8. Situation sociolinguistique

Dans l'exercice de sa fonction le menuisier-charpentier peut être amené à utiliser la langue française écrite et parlée et parfois la langue anglaise dans la lecture des notices techniques des équipements.

1.9. Possibilités de promotion

Avec de l'expérience le menuisier-charpentier peut être promu en chef d'équipe ou en chef d'atelier après une formation spécifique au sein de l'entreprise.

1.10. Formation

A Madagascar, plusieurs établissements publics et privés offrent des formations professionnelles sur le métier de menuisier-charpentier :

- LTPGC Mahamasina,
- CFP Bevalala,
- CFTP Akandrina,
- CDA Andohatapenaka,
- CFP ND de Clairvaux Ivato,
- CENAM
- CFP Saint Michel Itaosy
- Institution Sainte Famille Mahamasina
- CFP OrionisteAnatihazoIsotry

1.11. Evolution possible du métier

L'évolution technologique au niveau des machines à bois et des matériaux de construction due à la protection de l'environnement entraînant la diminution de l'utilisation du bois dans la construction peuvent entraîner des changements non négligeables dans le métier et la formation de menuisier-charpentier. Ces changements seront surtout relatifs à l'utilisation des machines et matériaux suivant :

- Machines à commande numérique : tenonneuse (assemblage et montage), machine à 4 faces,
- Matériaux mélamine et les bois dérivés
- Logiciel de dessin technique

Section 2 – Analyse des tâches et des opérations

2.1. Tableau des tâches et des opérations

«Les tâches sont des actions qui correspondent aux principales activités à accomplir dans un métier; elles permettent généralement d'illustrer des produits ou des résultats du travail.

Les opérations sont des actions qui décrivent les phases de réalisation d'une tâche ; elles correspondent aux étapes des tâches; elles sont reliées surtout aux méthodes et aux techniques utilisées ou aux habitudes de travail existantes; elles permettent d'illustrer surtout des processus de travail.

TACHES	OPERATIONS
1- Prendre la commande	1.1- Accueillir les clients 1.2- Prendre des mesures sur terrain 1.3- Inventorier les matériaux 1.4- Interpréter le dessin/plan 1.5- Elaborer une feuille de débit 1.6- Définir un devis 1.7- Négocier avec le client 1.8- Contracter avec le client
2- Préparer	2.1- Choisir la qualité des matériaux 2.2- Acheter les matériaux/matériels 2.3- Entreposer les matériaux 2.4- Sortir les matériaux 2.5- Couper et tronçonner 2.6- Sécher 2.7- Traiter le bois 2.8- Stocker les matériaux
3- Débitier	3.1- Mesurer 3.2- Effectuer une coupe majorée 3.3- Dégauchir 3.4- Raboter 3.5- Classer par pièces (signes conventionnels, gabarit, épure, patron) 3.6- Tracer 3.7- Façonner
4- Monter	4.1- Ajuster 4.2- Procéder à la finition par pièce 4.3- Assembler par pièce 4.4- Monter : l'escalier, la ferme ou fermette, panne, plafond, ... 4.5- Monter à blanc 4.6- Vérifier (équerrage, mesure diagonal) 4.7- Monter (collage, chevillage, vissage) 4.8- Poser les quincailleries
5- Procéder à la finition	5.1- Poncer 5.2- Poser les quincailleries portes et fenêtres 5.3- Reboucher (masticage) 5.4- Racler 5.5- Polir

	5.6- Peindre, vernir, cirer 5.7- Contrôler la qualité
6- Livrer	6.1- Emballer 6.2- Transporter 6.3- Poser (scellement) 6.4- Poncer (revêtements au sol) 6.5- Nettoyer 6.6- Procéder à la réception 6.7- Facturer
7-Nettoyer	7.1- Gérer les restes 7.2- Balayer (balai, aspirateur)
8- Entretien (machines, outils)	8.1- Affuter 8.2- Régler les machines 8.3- Graisser 8.4-Changer les pièces (outils, machines)

2.2. Informations complémentaires au sujet des tâches

Les spécialistes ont été amenés à se prononcer sur la fréquence d'exécution, la complexité et l'importance relative de chacune des tâches. Le tableau suivant présente l'information recueillie à cet égard. Les spécialistes se sont prononcés sur ces questions et les chiffres indiqués constituent des moyennes de leurs estimations.

TÂCHES	Fréquence d'exécution (1 à 4)	Complexité (1 à 4)
1- Prendre la commande	10	4
2- Préparer	17.5	3
3- Débiter	17.5	4
4- Monter	12.5	3
5- Procéder à la finition	10	3
6- Livrer	5	3
7- Nettoyer	10	1
8- Entretenir (machines, outils)	17.5	3
	100%	

Section 3 – Conditions de réalisation et critères de performance

Les conditions de réalisation des tâches réfèrent à des aspects tels les caractéristiques de l'environnement de travail, le lieu de travail, le degré d'autonomie entourant l'exécution de la tâche, l'équipement et les ouvrages de référence. Quant aux critères de performance, ils sont en fait des points de repère permettant de constater si la tâche est exécutée de façon satisfaisante.

TACHE N° 1 – PRENDRE LA COMMANDE	
Conditions de réalisation	Critères de performance
<p>Degré d'autonomie Travail réalisé individuellement s'il est le propriétaire de l'entreprise</p> <p>Références utilisées</p> <ul style="list-style-type: none"> - A partir de catalogue, de fiche client, de la fiche d'inventaire et du cahier de charge, besoin du client - Catalogue et échantillon de bois. - A partir du bon de commande et du rapport qualité/prix des produits sur le marché. <p>Matériels utilisés A l'aide :</p> <ul style="list-style-type: none"> - d'outils tels que : logiciel de dessin (autocad), cahier, stylo, crayon, appareil de dessin technique - d'outils de mesure tels que : mètre, niveau, etc. <p>Conditions environnementales</p> <ul style="list-style-type: none"> - A l'intérieur et à l'extérieur <p>En interaction avec</p> <ul style="list-style-type: none"> - le client - les fournisseurs 	<ul style="list-style-type: none"> - Respect de l'éthique professionnelle ; - Plan et devis élaborés suivant le temps alloué. - Respect rapport qualité/prix et satisfaction du client ; - Respectueux envers le client, sociable, souriant, accueillant, organisé ; - Sens de la négociation. - Devis conforme à la commande

TACHE N° 2 – PREPARER	
Conditions de réalisation	Critères de performance
<p>Degré d'autonomie Travail réalisé individuellement ou en équipe : sans supervision la plupart du temps</p> <p>Références utilisées</p> <ul style="list-style-type: none"> - A partir du plan (dessin détaillé), de la fiche de débitage et de la fiche de stock ; manuel de norme hygrométrique (à vérifier) - A partir de consignes particulières stipulées dans le bon de commande ; <p>Matériels utilisés A l'aide :</p> <ul style="list-style-type: none"> - De matières premières telles que : bois, mélamine, produits de traitement, quincailleries (vis, serrure), etc... ; - D'outils tels que : ciseau, mètre, dégauchisseuse, scie à ruban, tronçonneuse, étuve, hygromètre, transpalette, - D'équipements tels que : équipements de sécurité, ... <p>Conditions environnementales</p> <ul style="list-style-type: none"> - A l'intérieur et à l'extérieur - Risques de chutes, de blessure à la main, allergie ; <p>En interaction avec</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ses collègues, les fournisseurs 	<ul style="list-style-type: none"> - Respect de règles de santé et sécurité au travail (port d'EPI casque, bottes, combinaison, masque) - Respect de la technique de séchage (type, nature, essence du bois, région...) et d'arrimage - Matériels et matériaux complets et préparés suivant le budget préétabli; - Travail bien organisé - Savoir composer les produits chimiques utilisés en traitement du bois - Interpréter correctement la fiche de débitage - Propreté du poste de travail

TACHE N° 3 – DEBITER	
Conditions de réalisation	Critères de performance
<p>Degré d'autonomie Travail réalisé en équipe : sans supervision la plupart du temps</p> <p>Références utilisées</p> <ul style="list-style-type: none"> - A partir de la fiche de débit, des notices d'utilisation des machines ; - A partir de consignes particulières stipulées dans le plan, la fiche de débit et les cotations avec majoration ; <p>Matériels utilisés A l'aide :</p> <ul style="list-style-type: none"> - De matières premières telles que : bois, - D'outils de mesure et de traçage - D'équipements tels que : scie circulaire, radiale, à ruban, dégauchisseuse, raboteuse, toupie, établi, tréteaux, gabarit, petits outillages manuel et les équipements de sécurité, ... <p>Conditions environnementales</p> <ul style="list-style-type: none"> - A l'intérieur de l'atelier - Risques de coupure de la main, éclat de bois dans les yeux, chutes de matériaux <p>En interaction avec</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ses collègues 	<ul style="list-style-type: none"> - Respect de règles de santé et sécurité au travail (port de lunettes de protection, gants, casque, bottes, combinaison, etc.), respect des lieux d'emplacement ... - Vitesse d'exécution adaptée aux conditions de travail (1/4 du total du temps de réalisation de l'ouvrage entier) - Assemblage bien en accord ; - Respect des mesures et taux de majoration. - Respect des côtes et des formes suivant le plan. - Travail bien organisé (classement correcte, gamme d'usinage) - Exécution correcte des opérations d'usinage (réglage des machines, choix des parements...) - Respect des sens des fibres de bois, - Outils adaptés aux travaux à faire. - Les tracés professionnels exigés sont justes, complets et exploitables. - Les pièces sont correctement orientées, établies, repérées. - Les assemblages, les quincailleries et les ouvrages sont correctement positionnés - Propreté du poste de travail

TACHE N° 4 – MONTER	
Conditions de réalisation	Critères de performance
<p>Degré d'autonomie Travail réalisé en équipe</p> <p>Références utilisées</p> <ul style="list-style-type: none"> - A partir du plan - A partir de consignes particulières concernant la précision des mesures et équerrage et la qualité des colles, vis et chevilles à utiliser ; <p>Matériels utilisés A l'aide :</p> <ul style="list-style-type: none"> - De matières premières telles que : chevilles, vis, pointes, colle, vitre, plexiglass, quincailleries, silicone, mastic, boulons - D'outils tels que : serre-joint, ciseau, scie égoïne, perceuse, maillet, tourne vis, tête vis, mètre, transpalette, élévateur, échafaudage, décamètre, niveau à bulle, jeu de clé, - D'équipements tels que : équipements de sécurité, ... <p>Conditions environnementales</p> <ul style="list-style-type: none"> - A l'intérieur - Risques de pulvérisation de colle dans les yeux - Risque de coupure de doigt par les vitres. <p>En interaction avec</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ses collègues 	<ul style="list-style-type: none"> - Respect de règles de santé et sécurité au travail (port de lunettes de protection, gants, casque, bottes, combinaison, harnais de sécurité, etc.), respect des lieux d'emplacement ... - Vitesse d'exécution adaptée aux conditions de travail. - Précision dans les mesures, équerrage parfait. - Solidité de l'ouvrage. - Sens de l'organisation et rigueur - Utilisation corrects des outils et des matériels - Les surfaces et chants plaqués sont conformes aux exigences de qualité. - Les ouvrages sont montés, assemblés, - ferrés, vitrés, équipés conformément aux plans de fabrication. - Les données sont correctement interprétées, cotes à usiner, surfaces de référence - Les outillages, montages et accessoires correspondent aux besoins exprimés. - 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. - L'usinage est conforme aux prescriptions en respectant les tolérances et les instructions permanentes de sécurité. - Les procédures de contrôle sont respectées - Le résultat est fiable. <p>Propreté du poste de travail</p>

TACHE N° 5 –PROCEDER A LA FINITION

Conditions de réalisation	Critères de performance
<p>Degré d'autonomie Travail réalisé en équipe : sans supervision la plupart du temps</p> <p>Références utilisées</p> <ul style="list-style-type: none">- A partir des notices des produits de finition- A partir de consignes particulières du bon de commande et des consignes du client <p>Matériels utilisés A l'aide :</p> <ul style="list-style-type: none">- De matières premières telles que : papier abrasif, mousse de fer, mastic, vernis, peinture, cire, diluant, colle à bois, quincaillerie, vitrificateur,- D'outils tels que : racloir, pinceau, pistolet, rouleau, mesureur couche de peinture.- D'équipements tels que : Machine à poncer, compresseur et équipements de sécurité, ...- <p>Conditions environnementales</p> <ul style="list-style-type: none">- A l'intérieur- Risques d'asphyxie, détérioration des yeux, blessure (ponçage) <p>En interaction avec</p> <ul style="list-style-type: none">- Ses collègues et éventuellement le client	<p>Respect des règles d'hygiène, de santé et d'environnement, ainsi que la sécurité au travail (port de lunettes de protection, gants, casque, bottes, combinaison, etc.), respect des lieux d'emplacement ...</p> <ul style="list-style-type: none">- Vitesse d'exécution adaptée au planning- Surface bien lisse, absence de bavure de colle ou de vernis- Choix et utilisation judicieuse des produits- Maîtrise dans l'utilisation des matériels- L'état de surface est conforme et prêt à recevoir le produit à appliquer.- L'application du produit est conforme aux prescriptions et aux consignes.- Les règles de protection de l'opérateur et de l'environnement sont respectées.- Les surfaces finies sont propres et sans dommages.- Propreté du poste de travail

TACHE N° 6 – LIVRER ET POSER	
Conditions de réalisation	Critères de performance
<p>Degré d'autonomie Travail réalisé individuellement ou en équipe : sans supervision la plupart du temps</p> <p>Références utilisées</p> <ul style="list-style-type: none"> - A partir de bons de commande - A partir de consignes particulières à la manutention de l'ouvrage - <p>Matériels utilisés A l'aide :</p> <ul style="list-style-type: none"> - De matières premières telles que : ciments, sable, gravillon, cheville, - D'outils tels que : truelles, aiguille, machette, scie égoïne, ciseau, papier verre, ponceuse portative, niveau, escalier, échafaudage, mètre, élévateur, escabeau, - D'équipements tels que : équipements de sécurité, ... <p>Conditions environnementales</p> <ul style="list-style-type: none"> - A l'extérieur - Risques de chutes, de blessure par manipulation de l'ouvrage lors de la pose <p>En interaction avec</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ses collègues, le client 	<ul style="list-style-type: none"> - Respect des règles d'hygiène, de santé et d'environnement, ainsi que la sécurité au travail (port de lunettes de protection, gants, casque, bottes, combinaison, etc.), respect des lieux d'emplacement ... - respect du temps de livraison ; - ouvrage intact après pose ; - Propreté du poste de travail

TACHE N° 7 - NETTOYER	
Conditions de réalisation	Critères de performance
<p>Degré d'autonomie Travail réalisé en équipe : sans supervision la plupart du temps</p> <p>Références utilisées</p> <ul style="list-style-type: none"> - A partir des notices des appareils de nettoyage - A partir de consignes particulières du chef d'équipe <p>Matériels utilisés A l'aide :</p> <ul style="list-style-type: none"> - De matières premières telles que : produits de nettoyage - D'outils tels que : balai, chiffon, - D'équipements tels que : aspirateur, équipements de sécurité, ... <p>Conditions environnementales</p> <ul style="list-style-type: none"> - A l'intérieur et à l'extérieur lors du repli du chantier - Risques de maladie pulmonaire, blessure par les débris de bois ou de pointes <p>En interaction avec</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ses collègues 	<ul style="list-style-type: none"> - Respect des règles d'hygiène, de santé et d'environnement, ainsi que la sécurité au travail (port de lunettes de protection, gants, casque, bottes, combinaison, etc.), respect des lieux d'emplacement ... - Propreté de lieu de travail (atelier, chantier), liberté de la circulation dans l'atelier. - Sens de la propreté, sens de l'organisation - Choix et utilisation correcte des produits de nettoyages

TACHE N° 8 – ENTREtenir LES MACHINES ET LES OUTILLAGES

Conditions de réalisation	Critères de performance
<p>Degré d'autonomie Travail réalisé individuellement ou en équipe : sans supervision la plupart du temps</p> <p>Références utilisées</p> <ul style="list-style-type: none">- A partir des fiches techniques des machines- A partir de consignes particulières relatives à la sécurité <p>Matériels utilisés A l'aide :</p> <ul style="list-style-type: none">- De matières premières telles que : Huile, graisse, pièces de rechange- D'outils tels que : meule, clés, marteau, mètre, marqueur, chiffon- D'équipements tels que : machine à affûter, électro brasseur, pompe à graisse, compresseur- équipements de sécurité, ... <p>Conditions environnementales</p> <ul style="list-style-type: none">- A l'intérieur- Risques de chutes d'objets, d'électrocution <p>En interaction avec</p> <ul style="list-style-type: none">- Ses collègues	<ul style="list-style-type: none">- au respect de règles de santé et sécurité au travail (port d'EPI casque, bottes, combinaison, masque)- coupure de la source avant intervention - Vitesse d'exécution adaptée aux conditions de travail - Machines et outillages prêts à l'emploi ; - Les procédures mises en œuvre sont conformes aux données du constructeur- Les interventions sont correctement consignées- La maintenance des outils de coupe (échange ou sous-traitance) est assurée- L'affûtage et l'entretien des outillages manuels sont correctement réalisés - Propreté du lieu de travail

Section 4- Connaissances, habilités et attitudes

4.1. Connaissances

- Dessin technique
- DAO (Autocad)
- Géométrie descriptive
- Technologie de spécialité
- Les ouvrages en bâtiment
 - o Fonctions des ouvrages du bâtiment
 - o Types d'ouvrages
 - o Systèmes de construction
 - o Les liaisons
 - o Les quincailleries
- Les matériaux
 - o Les différentes essences de bois
 - o Domaines d'utilisation
 - o Caractéristiques physiques et mécaniques du bois
 - o Anomalies, altération et traitement du bois
- Les étapes de la fabrication et de la pose
 - o Moyens et technique de production
 - o Technique d'usinage par enlèvement de matière
 - o Technique d'assemblage et de montage
 - o Technique de finition
 - o Manutention, transport et stockage
 - o La distribution
 - o L'implantation
 - o La mise en position
 - o Le maintien en position
 - o Utilisation des matériels
 - o La réception de l'ouvrage réalisé
- Organisation de travail et sécurité (OTS)
- Contrôle qualité
- Maintenance des matériels
- Communication orale et écrite
 - o Malagasy appliqué dans le métier
 - o Français appliqué dans le métier
 - o Anglais technique relatif à la spécialité
- Mathématique appliquée au métier
- Physique et chimie appliqué au métier

4.2. Habilités

- Négocier (technique de négociation)
- Identification de différentes typologies de terrain
- Connaissance des qualités et prix des matériaux et matériels
- Elaboration et lecture de fiche de débitage
- Identifier l'orientation des fibres de bois
- Apprécier l'état de fonctionnement des machines
- Utiliser correctement les outils et matériels
- Manipuler correctement les machines selon les procédures préétablis
- Entreposer correctement les matériaux selon les procédures d'ergonomie et de sécurité
- Manipulation en sécurité des produits de traitement et de nettoyage

4.3. Attitudes

- Respectueux envers les clients
- Sociable
- Organisé
- Calme
- Rigoureux
- Prudent
- Dynamique
- Propre

DEUXIEME PARTIE - LES COMPETENCES A DEVELOPPER

1. Liste des compétences cibles du futur programme d'étude

Après analyses des données recueillies durant l'AST et en considérant les différentes situations professionnelles nécessitant des compétences significatives, les professionnels ont arrêté la liste des compétences suivantes selon deux catégories de compétences : les compétences transversales aux différentes tâches et les compétences particulières.

Compétences transversales

1. Appliquer des notions scientifiques en situation professionnelle
2. Interpréter des plans et des devis
3. Appliquer les règles d'hygiène et de sécurité en situation professionnelle
4. Communiquer en situation professionnelle
5. Maintenir en état de propreté son espace de travail

Compétences particulières

6. Définir le coût des travaux pour contractualiser avec le client
7. Préparer la réalisation de l'ouvrage
8. Effectuer les opérations de débitage des pièces
9. Réaliser le montage de l'ouvrage
10. Procéder à la finition de l'ouvrage
11. Rectifier l'ouvrage après contrôle-qualité
12. Poser sur chantier l'ouvrage
13. Entretenir les machines et outillages

2. Matrice des compétences

La matrice des compétences est un tableau à double entrée permettant de présenter une vision d'ensemble des compétences particulières, des compétences transversales, du processus de travail ainsi que du niveau de complexité estimé pour chacune des compétences. Il permet de voir l'existence d'un lien fonctionnel entre chaque compétence particulière et transversale ainsi que le processus de travail.

MATRICE DES COMPETENCES		COMPETENCES TRANSVERSALES						NOMBRE DE COMPETENCES	
COMPETENCES PARTICULIERES		NUMEROS	NIVEAU DE COMPLEXITE	Appliquer des notions scientifiques en situation professionnelle	Interpréter des plans et des devis	Appliquer les règles d'hygiène et de sécurité en situation professionnelle	Communiquer en situation professionnelle		Maintenir en état de propreté son espace de travail
NUMEROS				1	2	3	4	5	5
NIVEAU DE COMPLEXITE				8	8	5	5	2	
Définir le coût des travaux pour contractualiser avec le client		6	8	○	○		○		
Préparer la réalisation de l'ouvrage		7	5	○	○	○	○	○	
Effectuer les opérations de débitage des pièces		8	8	○	○	○	○	○	
Réaliser le montage de l'ouvrage		9	6	○	○	○	○	○	
Procéder à la finition de l'ouvrage		10	6	○	○	○	○	○	
Rectifier l'ouvrage après contrôle-qualité		11	5	○		○		○	
Poser sur chantier l'ouvrage		12	6	○	○	○	○	○	
Entretien des machines et outillages		13	6	○	○	○		○	
NOMBRE DE COMPETENCES		8	13						

Légendes : ○ Existence d'un lien fonctionnel

Référentiel de formation

PRESENTATION DU PROGRAMME DE FORMATION

Le programme de formation « CAP Menuisier-Charpentier » s'inscrit dans les orientations retenues par le Bureau de l'Emploi Don Bosco Madagascar concernant la formation professionnelle. Il a été conçu selon le concept de l'Approche Par les Compétences (APC) qui exige la participation des professionnels du milieu du travail et de la formation.

Le programme de formation est défini par compétences, formulé par objectifs et structuré en modules. Il est conçu selon une approche globale qui tient compte à la fois de facteurs tels les besoins de formation, la situation de travail, les finalités, les buts ainsi que les stratégies et les moyens pour atteindre les objectifs.

Dans le programme de formation, on énonce et structure les compétences minimales que l'apprenant doit acquérir pour obtenir son diplôme. Ce programme de formation doit servir de référence pour la planification de la formation et de l'apprentissage ainsi que pour la préparation du matériel didactique et du matériel d'évaluation.

La durée du programme de formation « CAP Menuisier-Charpentier » est de 3132 heures; de ce nombre, 1368 heures sont consacrées à l'acquisition de compétences liées directement à la maîtrise des tâches du métier, 1080 heures à l'acquisition de compétences transversales et 660 heures consacrées aux connaissances générales pour garantir le niveau académique de la formation. Cette durée comprend le temps requis pour l'évaluation des apprentissages aux fins de l'obtention du diplôme.

Dans ce contexte d'approche globale, trois documents accompagnent le programme de formation : le *Guide pédagogique*, le *Guide d'évaluation* et le *Guide d'organisation pédagogique et matérielle*.

L'accès à ce programme « CAP Menuisier-Charpentier » doit satisfaire aux conditions suivantes :

- Justifier au moins le niveau de la fin 7^{ème} de l'enseignement primaire;
- Être âgé de moins de 25 ans ;

VOCABULAIRE

PROGRAMME DE FORMATION PROFESSIONNELLE

Un programme est un ensemble cohérent de compétences à acquérir, formulé en termes d'objectifs et découpé en modules. Il décrit les apprentissages attendus du stagiaire en fonction d'une performance déterminée. Ses objectifs et son contenu sont obligatoires.

BUTS DE LA FORMATION

Les buts du programme sont des énoncés des intentions éducatives retenues pour le programme. Il s'agit d'une adaptation des buts généraux de la formation professionnelle pour un programme de formation donné.

COMPÉTENCE

Une compétence est un pouvoir d'agir, de réussir et de progresser qui permet de réaliser adéquatement des tâches ou des activités et qui se fonde sur un ensemble intégré de connaissances, d'habiletés, d'attitudes et de comportements. Les compétences sont de deux types :

- Les **compétences spécifiques** portent sur des tâches types du métier ou de la fonction de travail et qui rendent la personne apte à assurer avec efficacité la production d'un bien ou d'un service.
- Les **compétences transversales** portent sur une activité de travail ou de vie professionnelle qui déborde du champ spécifique des tâches du métier lui-même; ces compétences peuvent être transférables à plusieurs activités de travail.

OBJECTIFS GÉNÉRAUX

Les objectifs généraux servent à catégoriser les compétences à faire acquérir par le stagiaire. Ils servent à orienter et à regrouper les objectifs opérationnels.

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS

L'objectif opérationnel est défini en fonction d'un comportement relativement fermé et décrit les actions et les résultats attendus du stagiaire. Il comprend cinq composantes :

- Le comportement attendu présente la compétence.
- Les conditions d'évaluation renseignent sur les conditions qui prévalent au moment de l'évaluation de sanction : contexte, matériel, etc.
- Les précisions sur le comportement attendu décrivent des éléments essentiels à la compréhension de la compétence.
- Les critères particuliers de performance définissent des exigences à respecter et accompagnent chacune des précisions sur le comportement. Ils permettent de porter un jugement rigoureux sur l'atteinte de la compétence.
- Les critères généraux de performance définissent des exigences liées à l'accomplissement d'une tâche ou d'une activité et donnent des indications sur le niveau de performance recherché ou sur la qualité globale d'un produit ou d'un service. Ils sont rattachés à l'ensemble ou à plusieurs précisions sur le comportement attendu.

MODULE DE FORMATION

Subdivision autonome d'un programme de formation professionnelle formant en soi un tout cohérent et signifiant.

UNITÉ (CREDIT)

Étalon servant à exprimer la valeur de chacun des modules d'un programme de formation en attribuant à ces composantes un certain nombre de points pouvant s'accumuler pour l'obtention d'un diplôme; l'unité correspond à 12 heures de formation.

PREMIERE PARTIE

LA FORMATION

1. Synthèse du programme de formation

Nombre de modules: 21 modules	Titres de programme: MENUISIER-CHARPENTIER
Durée en heures: 3132	Code du programme: MNC
Crédits: 261	Certification: Certificat d'Aptitude Professionnel

Code	Titre du module	Durée heures	Unités
MNC 01	P1 METIER ET FORMATION	24	2
MNC 02	P2 DEVIS-CONTRAT	168	14
MNC 03	P3 PREPARATION DE L'OUVRAGE	168	14
MNC 04	P4 DEBITAGE	432	36
MNC 05	P5 MONTAGE	300	25
MNC 06	P6 FINITION	132	11
MNC 07	P7 POSE	96	8
MNC 08	P8 MAINTENANCE	72	6
MNC 09	P9 STAGE		0
MNC 10	G1 COMMUNICATION PROFESSIONNELLE	120	10
MNC 11	G2 BASES SCIENTIFIQUES	300	25
MNC 12	G3 BASE DE DESSIN TECHNIQUE ET TC	480	40
MNC 13	G4 HYGIENNE SECURITE ENVIRONNEMENT	36	3
MNC 14	G5 TECHNOLOGIE	192	16
MNC 15	G6 GEOMETRIE DESCRIPTIVE	192	16
MNC 16	G7 ETUDE DE FABRICATION	180	15
MNC 17	G8 COMMUNICATION INTERPERSONNELLE	24	2
MNC 18	G9 CIVISME	24	2
MNC 19	G10 CREATIVITE	24	2
MNC 20	G11 INITIATION A L'ENTREPRENEURIAT	72	6
MNC 21	G12 EDUCATION PHYSIQUE ET SPORTIVE	96	8
TOTAL		3132	261

2. Buts du programme de formation

Ce référentiel de formation vise à former des personnes aptes à exercer le métier de « *Menuisier-Charpentier* » de niveau CAP.

Ce programme vise à former des menuisier-charpentiers aptes à travailler dans différents secteurs liés principalement à la construction.

Conformément aux buts généraux de la formation professionnelle, le programme « *CAP Menuisier-Charpentier* » vise à :

Rendre la personne efficace dans l'exercice d'un métier, soit :

- lui permettre, dès l'entrée sur le marché du travail, de jouer les rôles, d'exercer les fonctions et d'exécuter les tâches et les activités associées à un métier ;
- lui permettre d'évoluer adéquatement dans un milieu de travail (ce qui implique des connaissances et des habiletés techniques et technologiques en matière de communication, de résolution de problèmes, de prise de décisions, d'éthique, de santé et de sécurité, etc.) ;

Favoriser l'intégration de la personne à la vie professionnelle, soit :

- lui faire connaître le marché du travail en général ainsi que le contexte particulier du métier choisi ;
- lui faire connaître ses droits et responsabilités comme travailleur ou travailleuse ;
- lui donner la possibilité d'épanouir son développement personnel notamment la capacité à entretenir des relations harmonieuses avec ses collègues, la volonté de développer son pays par l'amélioration de son travail personnel ;

Favoriser l'évolution de la personne et l'approfondissement de savoirs professionnels, soit:

- lui permettre de développer son autonomie et sa capacité d'apprendre ainsi que d'acquérir des méthodes de travail ;
- lui permettre de comprendre les principes sous-jacents aux techniques et aux technologies utilisées ;
- lui permettre de développer sa faculté d'expression, sa créativité, son sens de l'initiative et son esprit d'entreprise ;
- lui permettre d'adopter des attitudes essentielles à son succès professionnel, de développer son sens des responsabilités et de viser l'excellence ;

Assurer la mobilité professionnelle de la personne, soit :

- lui permettre d'adopter une attitude positive à l'égard des changements;
- lui permettre de se donner des moyens pour gérer sa carrière, notamment par la sensibilisation à l'entrepreneuriat.

3. Compétences visées et matrice des objets de formation

3.1. Liste des compétences objets de formation

Compétences transversales

1. Utiliser différentes langues en situation professionnelle
2. Appliquer des notions scientifiques en situation professionnelle
3. Appliquer des notions de dessin en situation professionnelle
4. Appliquer des notions d'hygiène et de sécurité
5. Appliquer la technologie de la spécialité
6. Appliquer la notion de géométrie descriptive
7. Caractériser les composants d'un ouvrage
8. Adapter ses attitudes pour bien gérer les relations professionnelles
9. Mettre à jour continuellement ses connaissances générales et professionnelles
10. Mettre en œuvre son civisme
11. Mettre en œuvre sa créativité et l'utiliser pour résoudre des problèmes professionnels
12. Connaître ses propres compétences
13. Monter sa propre entreprise
14. Gérer sa propre entreprise
15. Réaliser des actions de marketing
16. Organiser les travaux de son entreprise
17. Appliquer les techniques de recherche d'emploi

Compétences particulières

18. Se mettre au courant du métier et de la formation
19. Définir le coût de production
20. Préparer la réalisation de l'ouvrage
21. Effectuer les opérations de débitage des pièces
22. Réaliser le montage de l'ouvrage
23. Procéder à la finition de l'ouvrage
24. Poser sur chantier l'ouvrage
25. Entretien des machines et outillages
26. S'imprégner (stage1) et s'intégrer (stage2) au milieu professionnel

3.2. Matrice des objets de formation

La matrice des compétences est un tableau à double entrée permettant de présenter une vision d'ensemble des compétences particulières, des compétences transversales, du processus de travail ainsi que du niveau de complexité estimé pour chacune des compétences. Il permet de voir l'existence d'un lien fonctionnel entre chaque compétence particulière et transversale ainsi que le processus de travail.

MATRICE DES COMPETENCES		COMPETENCES TRANSVERSALES																		
MENUISIER-CHARPENTIER	NUMEROS	NIVEAU DE COMPLEXITE	Utiliser différentes langues en situation professionnelle	Appliquer des notions scientifiques en situation professionnelle	Appliquer des notions de dessin technique en situation professionnelle	Appliquer des notions d'hygiène et de sécurité.	Appliquer la technologie de la spécialité	Appliquer la notion de géométrie descriptive	Caractériser les composants d'un ouvrage	Adapter ses attitudes pour bien gérer les relations professionnelles	Mettre à jour continuellement ses connaissances générales et professionnelles	Mettre en œuvre son civisme	Mettre en œuvre sa créativité et l'utiliser pour résoudre des problèmes professionnels	Connaître ses propres compétences	Monter sa propre entreprise	Gérer sa propre entreprise	Réaliser des actions marketing pour faire connaître son propre entreprise	Organiser les travaux de son entreprise	Appliquer les techniques de recherche d'emploi	NOMBRE DE COMPETENCES
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	19
COMPETENCES PARTICULIERES	NUMEROS	NIVEAU DE COMPLEXITE	PC	C	C	C	TC	C	TC	C	TPC	C								
Se mettre au courant du métier et de la formation	10	PC	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Définir le coût de production	11	TC	○	○	○	○			○				○	○	○	○	○	○	○	
Préparer la réalisation de l'ouvrage	12	TPC	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○			○	○	○	○	
Effectuer les opérations de débitage des pièces	13	C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Réaliser le montage de l'ouvrage	14	TC	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Procéder à la finition de l'ouvrage	15	C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Poser sur chantier l'ouvrage	16	PC	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
Entretenir les machines et outillages	17	C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
S'imprégner (stage1) et s'intégrer (stage2) au milieu professionnel	18	PC	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
NOMBRE DE COMPETENCES	36																			

Légendes :

○ Existence d'un lien fonctionnel

TPC Très peu complexe ; PC peu complexe ; C complexe ; TC Très complexe

1. Objectifs généraux

Les objectifs généraux du programme «*CAP Menuisier Charpentier*» sont présentés ci-après. Ils sont accompagnés de l'énoncé des compétences liées à chacun des objectifs opérationnels qu'ils regroupent.

Développer chez l'apprenant les compétences nécessaires pour une intégration harmonieuse au milieu de formation et au monde du travail.

- Se mettre au courant du métier et de la formation
- Adapter ses attitudes pour bien gérer les relations professionnelles
- Mettre à jour continuellement ses connaissances générales et professionnelles
- Mettre en œuvre son civisme
- Mettre en œuvre sa créativité et l'utiliser pour résoudre des problèmes professionnels
- Appliquer les techniques de recherche d'emploi

Développer les compétences nécessaires à une exécution sécuritaire des tâches.

- Appliquer des notions d'hygiène, de sécurité et de préservation de l'environnement.

Faire acquérir au stagiaire les connaissances de base essentielles et préalables au développement de compétences qui sont liées à l'exécution du métier.

- Appliquer des notions scientifiques en situation professionnelle
- Appliquer des notions de dessin en situation professionnelle
- Interpréter les plans et les devis
- Connaître ses propres compétences
- Monter sa propre entreprise
- Gérer sa propre entreprise
- Réaliser des actions de marketing
- Organiser les travaux de son entreprise

Développer des compétences requises pour l'exécution des tâches.

- Définir le coût de production
- Préparer la réalisation de l'ouvrage
- Effectuer les opérations de débitage des pièces
- Réaliser le montage de l'ouvrage
- Procéder à la finition de l'ouvrage
- Poser sur chantier l'ouvrage
- Entretien des machines et outillages

Faire acquérir au stagiaire les compétences du domaine de la communication requises à l'exécution de tâches du métier.

- Utiliser différentes langues en situation professionnelle

2. OBJECTIFS OPÉRATIONNELS

DÉFINITION DES OBJECTIFS OPÉRATIONNELS

Un objectif de premier niveau est défini pour que chaque compétence soit développée. Des compétences sont organisées en programme de formation intégré conçu pour préparer des apprenants à exercer le métier. Cette organisation systématique des compétences produit de meilleurs résultats globaux de formation par des objectifs d'isolement.

Plus spécifiquement, elle assure une progression d'un objectif à l'autre, permet de gagner du temps d'enseignement en éliminant la répétition inutile.

Les objectifs opérationnels de premier niveau sont les cibles principales de l'apprentissage et ils sont spécifiquement évalués pour la certification. Il y a deux genres d'objectifs opérationnels: comportemental et situationnel.

- **Un objectif comportemental** est un objectif relativement fermé qui décrit les actions et les résultats prévus de l'apprenant vers la fin d'une étape d'étude. L'évaluation est basée sur des résultats prévus.
- **Un objectif situationnel** est un objectif relativement ouvert qui décrit les phases principales d'une situation d'étude. Les résultats peuvent changer d'un apprenant à l'autre. L'évaluation est basée sur la participation de l'apprenant aux activités du contexte d'étude.

DEUXIEME PARTIE

LES MODULES

MODULE P1 : METIER ET FORMATION

Code : MNC-01		Durée :24 heures
OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU		
OBJECTIF SITUATIONNEL		
<p>RÉSULTATS PRÉVUS</p> <p>En participant aux activités décrites du contexte d'étude selon les critères indiqués, les apprenants pourront déterminer leur aptitude au métier et au processus de formation</p> <p>CARACTÉRISTIQUES</p> <p>À l'issue de ce module, les apprenants pourront :</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ se familiariser de la nature du métier. ✓ Comprendre le programme de formation. ✓ Confirmer leur choix de carrière. 		
ELEMENTS DE LA COMPETENCE	SITUATION DE MISE EN ŒUVRE DE LA COMPETENCE	CRITERES D'ENGAGEMENT DANS LA DEMARCHE
1. Explorer le métier et la formation	<ul style="list-style-type: none"> - S'informer sur le métier ; - S'informer sur la formation initiale et continue exigées pour exercer le métier ; - Inventorier les habilités, attitudes, et connaissances nécessaires pour pratiquer le métier. 	Collecte d'information pertinente
2. Comparer les exigences du métier avec son profil personnel	<ul style="list-style-type: none"> - Etablir un bilan de ses habilités, aptitudes, goûts, et champs d'intérêt ; - Analyser les écarts entre les exigences du métier et son profil personnel 	Mise en évidence de ses forces et de ses limites
3. Faire le point quant aux résultats de sa réflexion	<ul style="list-style-type: none"> - Déterminer des moyens pour pallier les écarts ; - Prendre une décision quant à son cheminement professionnel 	- Détermination d'un cheminement de carrière réaliste, à court et à moyen terme

MODULE P2 : DEVIS - CONTRAT

Code : MNC-02

Durée : 168 heures

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU OBJECTIF COMPORTEMENTAL

Énoncé de la compétence : Contracter avec le client

Contexte de réalisation :

- A partir :
 - de données fournies ou de mesures ou d'une liste de débits
 - de données relatives à la production (temps de réalisation, coût de la matière première,...)
 - de données relatives au coût de fonctionnement de l'atelier (électricité, entretien,)
 - de cahier de charge ou du bon de commande
- A l'aide :
 - d'instruments de mesure, cahier, stylos
 - d'une calculatrice
- Pour déterminer le coût des travaux de réalisation de l'ouvrage en vue de signer un contrat

Critères généraux de performance

- Méthode de travail rigoureuse
- Détermination de la durée acceptable pour la réalisation
- Application adéquate des calculs de base
- Devis claire et sans faute
- Utilisation adéquate des outils de devis
- Contrat clair, réaliste et sans ambiguïtés

ELEMENTS DE LA COMPETENCE	CRITERES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
Faire les mesures	<ul style="list-style-type: none"> • Précision dans le calcul des dimensions et des surfaces • Précision dans le calcul des quantités de matériaux requis
Faire l'inventaire (outils, matériels/matériaux)	<ul style="list-style-type: none"> • Prise en considération des dimensions et du prix des matériaux disponibles sur le marché • Inventaire exacte tenant compte des marges réglementaires
Planifier les travaux	<ul style="list-style-type: none"> • Exhaustivité des travaux et tâches à réaliser • Estimation acceptable de la durée d'exécution de chaque tâche • Estimation adéquate des moyens à mettre en œuvre (humain, matériels, ...) • Estimation correcte des imprévus réglementaires
Faire le devis (devis de l'ensemble et devis pour la pose)	<ul style="list-style-type: none"> • Estimation juste du prix des matières d'œuvre, des produits et des pièces de quincaillerie • Estimation juste du temps de réalisation et du coût de la main d'œuvre • Estimation adéquate de la valeur ajoutée et du bénéfice • Calcul précis des pourcentages • Application correcte de la règle de trois

Prendre connaissance des travaux à faire (CDC)	<ul style="list-style-type: none"> • Rédaction de CDC selon les normes • Interprétation correcte d'un CDC
Réaliser un contrat (signature, mode de paiement)	<ul style="list-style-type: none"> • Bonne présentation des argumentaires • Bonne application des procédures de contrat • Connaissance des différents documents administratifs
Suivre le processus administratif	<ul style="list-style-type: none"> • Connaissance parfaite de procédures administratives • Remplissage correcte des documents

MODULE P3 : PREPARATION DE L'OUVRAGE

Code : MNC-03

Durée : 168 heures

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU

OBJECTIF COMPORTEMENTAL

Énoncé de la compétence : Préparer la réalisation de l'ouvrage

Contexte de réalisation :

- A partir :
 - du plan, de la fiche de devis
 - A partir de consignes particulières du bon de commande, bon de livraison
- A l'aide :
 - de cahier de commande et d'inventaire
 - de catalogue et des listes de prix de fournisseurs
 - de moyens de séchage et de traitement
- Pour préparer la réalisation de l'ouvrage

Critères généraux de performance

- Respect de règles de santé et sécurité au travail (port de lunettes de protection, gants, casque, bottes, combinaison)
- Respect du planning d'approvisionnement et selon le nombre de devis
- Respect des normes de qualité des matériaux selon les exigences du client

ELEMENTS DE LA COMPETENCE	CRITERES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
Commander les matières d'œuvre	<ul style="list-style-type: none"> • Choix judicieux du lieu d'approvisionnement • Communication efficace avec le fournisseur • Préparation correcte de la commande • Contrôle rigoureux de la commande à la réception
Demander et comparer les prix	<ul style="list-style-type: none"> • Etablissement d'une liste de fournisseurs et des coûts des matériaux
Acquérir les matériels/matériaux (achat, livraison)	<ul style="list-style-type: none"> • Choix judicieux des matériaux à acquérir (qualité/prix) • Suivi correcte du planning d'approvisionnement • Anticipation des besoins en approvisionnement • Contrôle correct de la conformité des matériaux et matériels
Sécher et traiter les matières d'œuvre	<ul style="list-style-type: none"> • Organisation efficace de l'espace de séchage • Produit de traitement approprié
Entreposer et gérer les matériaux et matériels	<ul style="list-style-type: none"> • Méthode d'entreposage selon les règles • Organisation efficace de l'entreposage • Equipements et outillages vérifiés et en état de fonctionnement • Outillages défectueux signalés pour réparation ou achat • Respect des règles d'hygiène et de sécurité

MODULE P4 : DEBITAGE

Code : MNC-04

Durée : 432 heures

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU

OBJECTIF COMPORTEMENTAL

Enoncé de la compétence : Effectuer les opérations de débitage des pièces

Contexte de réalisation :

- A partir :
 - de dessin détaillé,
 - de feuille de débit
- A l'aide :
 - de machines-outils
 - des équipements de traçage
 - des équipements de sécurité
 - de matières premières
- Pour débiter les pièces d'un ouvrage

Critères généraux de performance

- Sens de l'organisation
- Respect des règles de sécurité
- Ajustement précis des machines-outils et des outils
- Souci d'économie de la matière première

ELEMENTS DE LA COMPETENCE	CRITERES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
Préparer les matières premières brutes pour le débitage	<ul style="list-style-type: none">• Interprétation juste des dessins d'atelier et des cotes• Interprétation de la liste de débits• Respect des dessins d'atelier• Choix judicieux des pièces de bois
Exécuter les opérations de débitage	<ul style="list-style-type: none">• Vérification correcte des lames et affûtage approprié• Respect des techniques de débitage• Ordonnement correct des opérations• Qualité uniforme des surfaces• Respect des conventions de traçage et de marquage des pièces• Entreposage approprié des matières premières débitées• Conformité des dimensions des pièces aux plans et devis
Façonner les composants	<ul style="list-style-type: none">• Utilisation appropriée des gabarits• Respect des techniques de traçage• Respect des techniques de façonnage• Conformité de la forme façonnée au plan• Respect des signes d'établissement

MODULE P5 : MONTAGE

Code : MNC-05

Durée : 300 heures

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU

OBJECTIF COMPORTEMENTAL

Énoncé de la compétence : Réaliser le montage de l'ouvrage

Contexte de réalisation :

- A partir :
 - de plan de l'ouvrage,
- A l'aide :
 - de machines-outils
 - des équipements de sécurité
 - de matières premières et quincailleries
- Pour débiter les pièces d'un ouvrage

Critères généraux de performance

- Sens de l'organisation
- Respect des règles de sécurité
 - Equerrage parfaite.

ELEMENTS DE LA COMPETENCE	CRITERES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
Ajuster les assemblages	<ul style="list-style-type: none">• Ajustement adéquat des organes d'assemblage• Ajustement précis des joints• Prise en considération du mouvement des bois causé par les variations d'humidité• Correctifs appropriés
Coller les assemblages	<ul style="list-style-type: none">• Séquence logique de collage• Utilisation adéquate des outils de serrage• Application adéquate d'un adhésif• Préparation appropriée des cales de serrage• Vérification correcte de la précision et de la propreté des joints• Rigidité et solidité de l'assemblage
Contrôler la qualité de l'ouvrage	<ul style="list-style-type: none">• Vérification adéquate de la qualité de l'exécution aux étapes de la préparation, du façonnage et de l'assemblage• Vérification appropriée de la conformité de l'ouvrage aux plans et devis• Vérification correcte du fonctionnement approprié des pièces mobiles• Correctifs appropriés

MODULE P6 : FINITION

Code : MNC-06

Durée : 132 heures

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU OBJECTIF COMPORTEMENTAL

Énoncé de la compétence : Procéder à la finition de l'ouvrage

Contexte de réalisation :

- A partir :
 - de plan de l'ouvrage,
- A l'aide :
 - de matériels et outils de finition
 - des équipements de sécurité
 - des produits de finition
- Pour procéder à la finition des pièces d'un ouvrage

Critères généraux de performance

- Souci du détail et de la précision
- Sens de l'esthétique
 - Application des règles d'hygiène et de sécurité.

ELEMENTS DE LA COMPETENCE	CRITERES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
Planifier la finition de l'ouvrage	<ul style="list-style-type: none">• Choix correct du type de finition• Choix judicieux et dosage correcte des produits• Respect de la séquence de travail
Préparer les surfaces et l'espace de travail	<ul style="list-style-type: none">• Évaluation correcte de l'état des surfaces• Correction appropriée des imperfections repérées sur les surfaces• Choix adéquat des techniques de travail• Utilisation correcte du matériel et des produits• Espace exempt de poussières et de saletés• Aération adéquate de l'espace de travail
Appliquer les produits de finition	<ul style="list-style-type: none">• Matériel propre et en bon état• Respect des techniques d'application• Économie des produits et du matériel• Repérage efficace des imperfections et corrections appropriées• Respect des temps de séchage• Qualité du fini conforme aux attentes
Effectuer les opérations de rangement et d'entretien	<ul style="list-style-type: none">• Évacuation correcte des résidus• Rangement approprié des produits• Entretien approprié des outils et des équipements• Entreposage approprié de l'ouvrage conforme aux conditions de séchage du fini• Nettoyage minutieux de l'aire de travail

MODULE P7 : LIVRAISON-POSE

Code : MNC-07

Durée : 96 heures

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU OBJECTIF COMPORTEMENTAL

Énoncé de la compétence : Livrer et poser l'ouvrage

Contexte de réalisation :

- A partir :
 - de plan de l'implantation,
 - Relevés de mesures, croquis d'exécution
 - Plan de pose
- A l'aide :
 - de matériels et outils de pose
 - des équipements de sécurité
 - des quincailleries de pose
 - des ouvrages usinés prêts à poser
 - de moyens de transport et de manutention
- Pour procéder à la pose d'un ouvrage

Critères généraux de performance

- Souci du détail et de la précision
- Sens de l'esthétique
 - Application des règles d'hygiène et de sécurité.

ELEMENTS DE LA COMPETENCE	CRITERES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
Présenter les menuiseries et fermetures pour la mise en position provisoire	<ul style="list-style-type: none">• La mise en position et correcteMaintien en position correct• Les règles de positionnement sont respectées (niveau, aplomb, jeux)• Les réglages respectent les conditions de fonctionnalité (translation, rotation ...)
Fixer les ouvrages	<ul style="list-style-type: none">• Dosage (mortier, plâtre, ciment,...) correcte• Résistance des fixations conforme aux exigences de stabilité
Réaliser les opérations de retouche et de finition sur chantier	<ul style="list-style-type: none">• Aspect esthétique respecté• Consignes de mise en œuvre respectées
Nettoyer le chantier avant repli	<ul style="list-style-type: none">• Déchets récupérés et stockés• Evacuation des déchets avec des moyens adaptés• Chantier propre

MODULE P8 : MAINTENANCE

Code : MNC-08

Durée : 72 heures

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU OBJECTIF COMPORTEMENTAL

- A partir :
 - de notices techniques,
- A l'aide :
 - de machine d'affûtage
 - des équipements de sécurité
 - des différents lubrifiants
 - des pièces de rechange
- Pour procéder à l'entretien des machines et outillages

Critères généraux de performance

- Pratiques respectueuse de l'environnement
- Sens de l'organisation
 - Application des règles d'hygiène et de sécurité.

ELEMENTS DE LA COMPETENCE	CRITERES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
Affûter les outils de coupe	<ul style="list-style-type: none">• Estimation juste de la qualité du tranchant de la lame.• Application adéquate des techniques d'affûtage.• Manipulation correct du matériel d'affûtage
Entretien des machines-outils	<ul style="list-style-type: none">• Maintenance effectuée suivant la méthode prescrite dans la fiche technique de la machine• Procédure de démontage et remontage respectée pour remplacer une pièce défectueuse• Machine hors tension pendant l'intervention• Propreté de la machine
Entretien l'espace de travail	<ul style="list-style-type: none">• Nettoyage correct du poste de travail• Aires de circulation libres exempt de débris et de rebus• Entreposage approprié des déchets et des rebus à évacuer• Évacuation appropriée des déchets et des rebus• Éclairage adéquat des aires de travail

MODULE P9 : STAGE

Code : MNC-09

Durée : 2 mois

OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU OBJECTIF COMPORTEMENTAL

Énoncé de la compétence : S'intégrer au milieu professionnel (stage)

Contexte de réalisation :

- A partir :
 - de consignes et de directives de l'établissement
- A l'aide :
 - d'un journal de bord et d'un cahier de stage
- Pour effectuer un stage en entreprise

Critères généraux de performance

- Travail soigné
- Respect du processus de travail
- Respect des normes de qualité
- Respect des règles de santé, de sécurité et d'ergonomie
- Communication efficace
- Prise de notes structurée

ELEMENTS DE LA COMPETENCE	CRITERES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
Préparer son séjour en milieu de travail	<ul style="list-style-type: none">- Justesse des données recueillies relatives au stage- Choix approprié des ateliers ou entreprises de production en mesure de recevoir des apprenants- Justesse des données recueillies relatives à l'organisation de l'atelier ou de l'entreprise de production- Description correcte des tâches prévues pendant le stage- Activités décrites avec précision
Réaliser des activités en milieu de travail	<ul style="list-style-type: none">- Respect des directives de l'atelier ou de l'entreprise d'accueil- Attitudes et comportements professionnels corrects- Habiletés de communication appropriées- Observation appropriée des activités- Participation correcte à la réalisation d'activités- Consignation correcte des informations dans le journal de bord
Rédiger un rapport faisant état des activités exercées	<ul style="list-style-type: none">- Rédaction correcte et complète du rapport- Organisation structurée de l'information- Attention particulière à la qualité de la langue écrite
Comparer les perceptions du métier avec les réalités du métier	<ul style="list-style-type: none">- Exposé explicite sur les réalités du métier- Discussion pertinente sur les attitudes et les comportements exigés en milieu de travail- Comparaison juste entre les perceptions de départ et les réalités du métier

MODULE G1 : COMMUNICATION PROFESSIONNELLE

Code : MNC 10		Durée : 120 heures	
OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU			
COMPORTEMENT ATTENDU			
Pour démontrer la compétence, les apprenants doivent communiquer oralement et par écrit de façon simple, en malagasyet en français en utilisant les formes d'expression d'usage courant liées à la profession.			
DESCRIPTION DU MODULE			
Ce module vise à donner aux apprenants les connaissances linguistique de base pour :			
<ul style="list-style-type: none"> - Communiquer adéquatement avec les divers intervenants : employeurs, pairs, clients et autres - Utiliser des vocabulaires appropriés la situation - Ecrire correctement des lettres sans faute d'orthographe ni de grammaire, etc... - Comprendre des documents de différentes langues 			
MALAGASY (60 heures)			
CONTENUS		RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES	
Fanazaranahiteny		- Mampiasavoambolana, ohatra, sysehatramifandrayamin'ny asa atao	
Fanazaranahanoratra			
Fahalalam-pomba			
Miarahaba, Milazamombanytenany, Milazanytoeranamisyazy, Milazanyfotoana, Miresakamikasikanyfianakaviany, ny asa ataony, nyfitaovanaampiasainy, nyfombaentinamiasa, nytanjonakendrena, Milazanyahiahysynyfanantenana, Manaofangatahana, Miadyhevitra, Manazavahevitra, Manohanahevitra, Manorohevitra, Manomesosokevitra, Manaoveloma			
FRANÇAIS (60 heures)			
CONTENUS		RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES	
Compréhension écrite		- Utiliser des vocabulaires spécifiques ou propres à la profession - Prendre des cas ou des situations liées à la profession	
Compréhension orale			
Expression écrite			
Expression orale			
Saluer, se présenter, se situer dans le temps et dans l'espace, parler de sa personne, parler de sa famille, parler de son métier, parler de ses outils, parler de ses craintes, exprimer une demande, dire au revoir, expliquer, argumenter			

MODULE G2 : BASES SCIENTIFIQUES

Code : MNC 11		Durée : 300 heures	
OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU			
COMPORTEMENT ATTENDU			
Pour démontrer la compétence, les apprenants doivent appliquer les notions de mathématiques, de physiques et de chimie dans diverses activités de production.			
DESCRIPTION DU MODULE			
Ce module vise à donner aux apprenants les connaissances scientifiques de base pour :			
<ul style="list-style-type: none"> - comprendre des phénomènes physiques liés à son métier - Acquérir des méthodes de raisonnement logique - Résoudre des problèmes scientifiques liés au métier 			
MATEMATIQUES (180 heures)			
CONTENUS		RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES	
Ensemble des nombres réels		<ul style="list-style-type: none"> - Chaque séquence commencera par une évaluation des prérequis - L'utilisation de machines à calculer est recommandée - Utiliser des ressources numériques libres pour illustrer les cours chaque fois que c'est possible pour faciliter la compréhension 	
Polynômes			
Equation et inéquation à une inconnue dans R			
Système de deux équations du 1 ^{er} degré à deux inconnues			
Médiatrice d'un segment			
Triangles particuliers			
Droites particulières dans le triangle			
Quadrilatère			
Distance d'un point à une droite			
Cercle			
Translation de vecteur			
Trigonométrie dans un triangle rectangle			
Constructions géométriques			
Constructions géométriques dans l'espace			
Statistique			
PHYSIQUES CHIMIE (120 heures)			
CONTENUS		RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES	
Base de l'électricité		<ul style="list-style-type: none"> - Chaque séquence commencera par une évaluation des prérequis 	
Utilisation de l'énergie électrique : éclairage,			

électrothermie, force motrice	<ul style="list-style-type: none"> - L'utilisation de machines à calculer est recommandée - Utiliser des ressources numériques libres pour illustrer les cours chaque fois que c'est possible pour faciliter la compréhension
Installations et équipements électriques : canalisation, les appareils basse tension	
Installations électriques de base	
Le risque électrique	

MODULE G3 : BASES DE DESSIN TECHNIQUE ET TC

Code : MNC12		Durée : 480 heures	
OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU			
COMPORTEMENT ATTENDU			
Pour démontrer la compétence, les apprenants doivent appliquer les notions de dessin technique dans diverses activités de production.			
DESCRIPTION DU MODULE			
Ce module vise à donner aux apprenants les connaissances scientifiques de base pour :			
<ul style="list-style-type: none"> - Exécuter des tracés géométriques utilisés en dessin technique - Raccorder différents tracés géométriques - Lire et interpréter des dessins en bâtiment 			
CONTENUS		RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES	
GENERALITE- NORMALISATION		Donner des exemples liés au métier comme exercices	
ECHELLES DE DESSIN			
DIFFERENTES VUES			
PERSPECTIVES			
COUPE- SECTION			
NOMENCLATURE			
ETUDE DES ASSEMBLAGES			
OUVRAGE D'EQUIPEMENT			
SOLIVAGE ET PLAFONNAGE			
PLANCHERS ET PARQUETS			
ASSEMBLAGES OU LIAISONS			
PORTES-HUISSERIES-DORMANT			
CROISEES			
ESCALIERS			
CHARPENTE			

MODULE G4 : HYGIENE, SECURITE ET ENVIRONNEMENT (HSE)

Code : MNC13

Durée : 36 heures

Énoncé de la compétence :

Appliquer les notions d'hygiène, de santé et de sécurité

Contexte de réalisation :

- A partir :
 - des risques liés aux travaux sur chantier et le respect de l'environnement,
- A l'aide :
 - de instructions relatives aux procédures de sécurité dans l'entreprise
 - des techniques d'utilisation sécuritaire des machines et des outillages
 - des techniques de rangement sécuritaire des matériaux
 - des techniques de gestion des déchets
- Pour mettre en œuvre les notions d'hygiène, de sécurité et de l'environnement

Critères généraux de performance

- Respect des normes, lois et règlements d'hygiène, sécurité au travail et préservation de l'environnement
- Identification pertinente des informations relatives à la sécurité

ELEMENTS DE LA COMPETENCE	CRITERES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
Agir selon ses droits et ses responsabilités	<ul style="list-style-type: none"> • Interprétation juste de la réglementation du travail en hygiène, sécurité et respect de l'environnement
Déterminer les facteurs de risque liés à l'utilisation d'outillages et de machines-outils	<ul style="list-style-type: none"> • Respect des instructions du fabricant • Observation pertinente • Bonne estimation du niveau de risque • Utilisation d'EPIC
Planifier le rangement sécuritaire des matières premières et des produits.	<ul style="list-style-type: none"> • Prise en considération du niveau de dangerosité des matières premières et des produits • Regroupement judicieux des matières premières et des produits • Aménagement fonctionnel de l'espace de rangement
Intervenir en cas d'accident	<ul style="list-style-type: none"> • Évaluation juste de la situation • Intervention appropriée et rapide • Communication adéquate en situation de stress
Déterminer les facteurs de risque liés à la gestion des déchets	<ul style="list-style-type: none"> • Respect des instructions du fabricant des produits • Observation pertinente • Bonne estimation du niveau de risque
Veiller à l'hygiène et la propreté de son espace de travail	<ul style="list-style-type: none"> • Poste de travail propre • Propreté corporelle

MODULE G5 : TECHNOLOGIE

Code : MNC 14		Durée : 192 heures	
OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU			
COMPORTEMENT ATTENDU Pour démontrer la compétence, les apprenants doivent appliquer les notions de technologie dans diverses activités de production.			
DESCRIPTION DU MODULE Ce module vise à donner aux apprenants les connaissances technologiques pour faciliter l'acquisition des savoir-faire			
CONTENUS		RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES	
ETUDE DU MATERIAU BOIS		- Traiter chaque thème avant les modules professionnels correspondants.	
LES DERIVES DU BOIS			
COUPE DU BOIS			
METHODES DE TRAVAIL ET SOLIDARISATION DES OUVRAGES			
ETUDE FONCTIONNELLE DES MACHINES A BOIS			
METHODES DE TRAVAIL ET CONSTRUCTION DES OUVRAGES			
POSE DES OUVRAGES			

MODULE G6 : GEOMETRIE DESCRIPTIVE

Code : MNC15		Durée : 192 heures	
OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU			
COMPORTEMENT ATTENDU Pour démontrer la compétence, les apprenants doivent appliquer les notions de géométrie descriptive dans diverses activités de production.			
DESCRIPTION DU MODULE Ce module vise à donner aux apprenants les connaissances géométriques pour tracer les vraies grandeurs des pièces de bois en situation quelconque			
CONTENUS		RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES	
GENERALITE SUR LA GD		Il est préférable que chaque thème soit traité avant chaque module pratique correspondant.	
LE POINT			
LES DROITES			
LES TRACES GEOMETRIQUES			
LES PLANS			

MODULE G7 : ETUDE DE FABRICATION

Code : MNC 16		Durée : 180 heures	
OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU			
COMPORTEMENT ATTENDU Pour démontrer la compétence, les apprenants doivent appliquer les notions d'étude de fabrication dans diverses activités de production.			
DESCRIPTION DU MODULE Ce module vise à donner aux apprenants les connaissances nécessaires pour procéder à l'étude des liaisons des formes et à la conception de tout ouvrage de menuiserie bois			
CONTENUS		RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES	
OPERATION ET TECHNIQUE DE L'ETUDE DE FABRICATION		Il est préférable que chaque thème soit traité avant chaque module pratique correspondant.	
ETUDE QUANTITATIVE			

MODULE G8 : BASES DE COMMUNICATION INTERPERSONNELLE

Code : MNC17		Durée : 24 heures	
OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU			
<p>COMPORTEMENT ATTENDU</p> <p>Pour démontrer la compétence, les apprenants doivent adapter ses attitudes pour bien gérer les relations professionnelles dans diverses activités de production.</p>			
<p>DESCRIPTION DU MODULE</p> <p>Ce module vise à donner aux apprenants les connaissances de base de technique de communication pour gérer efficacement :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Les relations avec ses pairs - Les travaux d'équipes 			
CONTENUS		RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES	
SALUER : dire bonjour / dire au revoir		Exercice de simulation Jeux de rôle	
Les objectifs de la communication			
Les obstacles à la communication			
Ecoute active / écoute passive			
Les techniques de la communication			

MODULE G9 : BASES DE CIVISME

Code : MNC18		Durée : 24 heures	
OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU			
COMPORTEMENT ATTENDU			
Pour démontrer la compétence, les apprenants doivent se comporter en tant que citoyen responsable dans diverses activités de production.			
DESCRIPTION DU MODULE			
Ce module vise à donner aux apprenants les comportements citoyens :			
<ul style="list-style-type: none">- Avec ses voisins- Envers son pays			
CONTENUS		RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES	
1/ Les droits et obligations : Etat civil (acte de naissance, acte de mariage, acte de décès ou jugement supplétif d'acte de décès)		Chaque séquence commencera par une évaluation des prérequis. Lecture de la constitution Malagasy (quelques articles). Citer aux jeunes les inconvénients de la délinquance juvénile. Expliquer les droits des enfants chapitre par chapitre. Utilisation des outils multimédias : film, photo, témoignage, reportage, journal écrit...	
2/ Les droits des enfants			
3/ Les délinquances juvénile			
4/ Les constitutions Malagasy			
5/ Le gouvernement Malagasy			
6/ L'éducation à la vie et à l'amour			

MODULE G10:CREATIVITE

Code : MNC19		Durée : 24 heures	
OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU			
COMPORTEMENT ATTENDU Pour démontrer la compétence, les apprenants doivent avoir l'esprit créatif dans diverses activités de production.			
DESCRIPTION DU MODULE Ce module vise à inculquer aux apprenants l'esprit créatif			
CONTENUS		RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES	
MUSIQUES : guitare, batterie, clavier		Apprendre le note musical et solfège Apprendre les techniques de base Mettre en évidence la règle de l'art. Les thèmes sont au choix.	
CIRQUE			
SERIGRAPHIE			
THEATRE			
CHORALE			
PEINTURE ARTISTIQUE			

MODULE G11 : INITIATION A L'ENTREPRENEURIAT

Code : MNC20		Durée : 72 heures	
OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU			
COMPORTEMENT ATTENDU			
Pour démontrer la compétence, les apprenants doivent avoir l'esprit bâtisseur pour pouvoir monter sa propre entreprise			
DESCRIPTION DU MODULE			
Ce module vise à aider les apprenants à réaliser leur plein potentiel en démarrant et développant leurs propres entreprises.			
CONTENUS		RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES	
Créer son propre futur emploi		Utiliser différents techniques d'animation : <ul style="list-style-type: none"> - Témoignage - Jeu de rôle - Ressources numériques interactives 	
Créer son entreprise et son projet			
Explorer le marché			
Déterminer les risques financiers			
Développer quelque chose à vendre			
Etudier le marché			
Comment vendre			
Atteindre les clients potentiels			
Gérer son entreprise			
Gérer ses finances			
Obtenir et développer son espace de travail (GRH)			
Financer son entreprise			
Planifier les imprévus			
Développer son entreprise			
Aspect juridique simplifié de l'entreprise			

MODULE G12 : EPS

Code : MNC21		Durée : 96 heures	
OBJECTIF OPÉRATIONNEL DE PREMIER NIVEAU			
COMPORTEMENT ATTENDU Pour démontrer la compétence, les apprenants doivent maintenir en forme son corps pour pouvoir travailler en bonne santé			
DESCRIPTION DU MODULE Ce module vise à inculquer aux apprenants l'entretien de son corps par des activités de gymnastiques et sportives			
CONTENUS		RECOMMANDATIONS PEDAGOGIQUES	
Athlétisme (Course, sauts, lancers)			
Gymnastiques au sol			
Grimper			
Sports collectifs (basket, volley, hand ball)			

Référentiel d'évaluation

MODULE P1: LE METIER ET LE PROCESSUS DE FORMATION

Déroulement de l'épreuve :

EPREUVE N° 01		
FILIERE	MENUISIER - CHARPENTIER	
MODULE	P1 : LE METIER ET LE PROCESSUS DE FORMATION	CODE :MNC-01
COMPORTEMENT ATTENDU	déterminer leur aptitude au métier et au processus de formation	DUREE : 24 h
DESCRIPTION DE L'ENGAGEMENT :	<p>Renseignements généraux : L'épreuve a pour but d'évaluer l'engagement de l'apprenant dans une démarche qui vise à assurer l'acquisition de la compétence «Se situer au regard du métier». L'évaluation de l'engagement est faite tout au long de la formation par le formateur. Le jugement devrait porter sur le rappel de données ainsi que sur des associations et des arguments fondés sur des données objectives justifiant son choix professionnel.</p> <p>Déroulement : <i>Explorer le métier et la formation</i> Cet élément exige de recueillir des renseignements sur divers sujets à traiter. Dans leur recherche, les apprenants auront à préciser au moins :</p> <ul style="list-style-type: none"> - deux types d'entreprises ; - deux types de produits ou de services offerts ; - les perspectives d'emploi dans leur région ; - la rémunération au seuil du marché du travail ainsi que pour un menuisier-charpentier expérimenté ; - les conditions d'entrée sur le marché du travail ; - les principales tâches ; - les principales conditions de travail ; <p><i>Comparer les exigences du métier avec son profil personnel.</i> L'évaluation de l'apprenant s'effectue à l'occasion d'une rencontre de groupe qui porte sur la mise en relation du métier avec son profil personnel. Durant cette rencontre, l'apprenant est appelé à établir au moins deux liens entre son profil et des exigences liées à l'exercice du métier. Une telle rencontre devra être dirigée de manière à ce que toutes les personnes aient l'occasion de s'exprimer.</p> <p><i>Faire le point quant aux résultats de sa réflexion.</i> L'apprenant doit remettre un rapport dans lequel il explique principalement son choix d'orientation scolaire et professionnelle.</p> <p>Dans ce rapport, il devra expliquer le choix de son orientation en relation avec le métier de menuisier-charpentier en tenant compte de ses goûts, de ses aptitudes et de ses champs d'intérêt.</p>	

Fiche d'évaluation :

EPREUVE N° 01				
FILIERE : MENUISIER CHARPENTIER				
MODULE P1 : LE METIER ET LE PROCESSUS DE FORMATION			CODE :MNC-01	
COMPORTEMENT ATTENDU : déterminer leur aptitude au métier et au processus de formation			DUREE : 24 h	
Nom de l'apprenant : _____				
Etablissement : _____				
Date de l'évaluation : _____				
Signature du formateur :			Résultat	
			Succès Echec	
			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
Eléments de la compétence		Oui	Non	Résultats
1. INFORMATION SUR LE METIER 1.1 Recueil de l'information pertinente sur le métier ! milieux de travail, perspectives d'emploi, rémunération, condition de travail ; possibilités d'avancement et de mutation, association patronales ou syndicales, etc		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 1
2. INFORMATION SUR LA FORMATION 2.1 Recueil de l'information pertinente sur la formation		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 1
3. RESULTAT DE SON ANALYSE 3.1 Il établit un bilan de son profil personnel en fonction des exigences du métier		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 1
4. RESULTAT DE SON DEMARCHE 4.1 Il établit l'état de progression et les résultats de sa démarche		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 1
4.2 Il fixe ses objectifs de carrière		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 1
Total :			_____/5	
Seuil de réussite : 3 des 5 critères d'évaluation, dont la satisfaction aux exigences des critères 2.1 et 4.2				
Règle de verdict :		Oui	Non	
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
REMARQUES :				

MODULE P2: DEVIS - CONTRAT

Déroulement de l'épreuve :

EPREUVE N° 02		
FILIERE	MENUISIER - CHARPENTIER	CODE :MNC-02
MODULE	P2 : DEVIS - CONTRAT	DUREE :168 h
COMPORTEMENT ATTENDU : Etablir correctement un contrat avec un client		DUREE :168 h
DESCRIPRION DE L'EPREUVE	<p>Renseignements généraux L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant à établir un devis estimatif des travaux à effectuer selon la commande du client et d'éditer un contrat. La durée de l'épreuve sera de 4 heures.</p> <p>Déroulement Epreuve écrite On donnera à l'apprenant une commande (presque réelle) comprenant : un plan d'un ouvrage simple à réaliser. Il doit effectuer un devis qualitatif et quantitatif pour réaliser l'ouvrage et de déterminer le coût de la réalisation en tenant compte de la marge bénéficiaire réglementaire.</p>	
NOMBRE D'APPRENANTS	Individuel	
DUREE DE L'EPREUVE	4 heures	
SEUIL DE REUSSITE	75 points	
REGLE DE VERDICT	Néant	
MATERIELS NECESSAIRES	<ul style="list-style-type: none"> - Outils de dessin technique - Calculateur - Catalogue de prix des matériaux 	
CONSIGNES PARTICULIERES	L'épreuve doit être administrée à la fin du module.	

Fiche d'évaluation :

EPREUVE N° 02				
FILIERE	MENUISIER - CHARPENTIER			
MODULE	P2 : DEVIS - CONTRAT		CODE :MNC-02	
COMPORTEMENT ATTENDU : Etablir correctement un contrat avec un client			DUREE : 168 h	
Nom de l'apprenant : _____				
Etablissement : _____				
Date de l'évaluation : _____				
Signature du formateur :			Résultat	
			Succès Echec	
			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
Eléments de la compétence		Oui	Non	Résultats
1. Faire les mesures				
1.1 L'analyse l'ouvrage est précise, exhaustive		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
1.2 Précision dans le calcul des quantités de matériaux requis		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
2. Planification des travaux				
1.1 Exhaustivité des travaux et tâches à réaliser		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
2.2 Estimation acceptable de la durée d'exécution de chaque tâche		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
1.2 Estimation adéquate des moyens à mettre en œuvre (humain, matériels, ...)		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
2.4 Estimation correcte des imprévus réglementaires		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
3. Devis				
3.1 Estimation juste du prix des matières d'œuvre, des produits et des pièces de quincaillerie		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
3.2 Estimation juste du temps de réalisation et du coût de la main d'œuvre		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 15
3.3 Estimation adéquate de la valeur ajoutée et du bénéfice		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
3.4 Calcul précis des pourcentages		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
3.5 Application correcte de la règle de trois		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
Total :				_____/100
Seuil de réussite : 75 points				
Règle de verdict : Néant		Oui	Non	
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
REMARQUES :				

MODULE P3: PREPARATION DE L'OUVRAGE

Déroulement de l'épreuve :

EPREUVE N° 03		
FILIERE	MENUISIER - CHARPENTIER	
MODULE	P3 : PREPARATION DE L'OUVRAGE	CODE :MNC-03
COMPORTEMENT ATTENDU : Préparer la réalisation de l'ouvrage		DUREE : 168 h
DESCRIPRION DE L'EPREUVE	Renseignements généraux L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant à préparer la réalisation d'un ouvrage. Déroulement Epreuve pratique On donnera à l'apprenant une commande (presque réelle) comprenant : un plan d'un ouvrage simple à réaliser. Il doit effectuer la préparation pour réaliser l'ouvrage	
NOMBRE D'APPRENANTS	Individuel	
DUREE DE L'EPREUVE	4 heures	
SEUIL DE REUSSITE	75 points	
REGLE DE VERDICT	Néant	
MATERIELS NECESSAIRES	- Moyens de séchage et de traitement	
CONSIGNES PARTICULIERES	L'épreuve doit être administrée à la fin du module.	

Fiche d'évaluation :

EPREUVE N° 03			
FILIERE	MENUISIER - CHARPENTIER		
MODULE	P3 : PREPARATION DE L'OUVRAGE		CODE :MNC-03
COMPORTEMENT ATTENDU : Préparer la réalisation de l'ouvrage			DUREE : 168 h
Nom de l'apprenant : _____			
Etablissement : _____			
Date de l'évaluation : _____			
Signature du formateur :			Résultat
			Succès Echec
			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Eléments de la compétence			Résultats
Oui	Non		
1. Commander les matières d'œuvres			
1.1 Contrôle rigoureux de la commande à la réception	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
1.2 Préparation correcte de la commande	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
2. Acquérir les matériaux/matériels			
2.1 Contrôle correct de la conformité des matériaux et matériels	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
2.2 Suivi correcte du planning d'approvisionnement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
2.3 Anticipation des besoins en approvisionnement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
3. Sécher et traiter les matières d'œuvre			
3.1 Organisation efficace de l'espace de séchage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
3.2 Produit de traitement approprié	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
4. Entreposer et gérer les matériaux et matériels			
4.1 Méthode d'entreposage selon les règles	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
4.2 Equipements et outillages vérifiés et en état de fonctionnement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
4.3 Outillages défectueux signalés pour réparation ou achat	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
Total :			_____/100
Seuil de réussite : 75 points			
Règle de verdict : Respect des règles pouvant affecter sa sécurité ou celle des autres		Oui	Non
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
REMARQUES :			

MODULE P4: DEBITAGE

Déroulement de l'épreuve :

EPREUVE N° 04		
FILIERE	MENUISIER - CHARPENTIER	
MODULE	P4 : DEBITAGE	CODE :MNC-04
COMPORTEMENT ATTENDU : Débiter les pièces		DUREE :432 h
DESCRIPRION DE L'EPREUVE	Renseignements généraux L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant à débiter les pièces nécessaires à la réalisation d'un ouvrage. Déroulement Epreuve pratique	
NOMBRE D'APPRENANTS	Individuel	
DUREE DE L'EPREUVE	4 heures	
SEUIL DE REUSSITE	75 points	
REGLE DE VERDICT	Néant	
MATERIELS NECESSAIRES	<ul style="list-style-type: none">- machines-outils- équipements de traçage- équipements de sécurité- matières premières	
CONSIGNES PARTICULIERES	L'épreuve doit être administrée à la fin du module.	

Fiche d'évaluation :

EPREUVE N° 04			
FILIERE	MENUISIER - CHARPENTIER		
MODULE	P4 : DEBITAGE		CODE :MNC-04
COMPORTEMENT ATTENDU : Débiter les pièces			DUREE : 432 h
Nom de l'apprenant : _____			
Etablissement : _____			
Date de l'évaluation : _____			
Signature du formateur :			Résultat
			Succès Echec
			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Eléments de la compétence	Oui	Non	Résultats
1. Préparer les matières premières brutes pour le débitage			
1.1 Interprétation juste des dessins d'atelier et des cotes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
1.2 Interprétation de la liste de débits	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
1.3 Respect des dessins d'atelier	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
1.4 Choix judicieux des pièces de bois	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
2. Exécuter les opérations de débitage			
2.1 Vérification correcte des lames et affûtage approprié	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
2.2 Respect des techniques de débitage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
2.3 Ordonnancement correct des opérations	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
2.4 Qualité uniforme des surfaces	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
2.5 Respect des conventions de traçage et de marquage des pièces	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
2.6 Entreposage approprié des matières premières débitées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
2.7 Conformité des dimensions des pièces aux plans et devis	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
3. Façonner les composants			
3.1 Utilisation appropriée des gabarits	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
3.2 Respect des techniques de traçage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
3.3 Respect des techniques de façonnage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
3.4 Conformité de la forme façonnée au plan	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
3.5 Respect des signes d'établissement	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
Total :			_____/100
Seuil de réussite : 75 points			
Règle de verdict : Respect des règles pouvant affecter sa sécurité ou celle des autres		Oui	Non
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
REMARQUES :			

MODULE P5: MONYAGE

Déroulement de l'épreuve :

EPREUVE N° 05		
FILIERE	MENUISIER - CHARPENTIER	
MODULE	P5 : MONTAGE	CODE :MNC-05
COMPORTEMENT ATTENDU : Monter l'ouvrage		DUREE : 300 h
DESCRIPRION DE L'EPREUVE	Renseignements généraux L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant à monter les pièces nécessaires à la réalisation d'un ouvrage. Déroulement Epreuve pratique	
NOMBRE D'APPRENANTS	Individuel	
DUREE DE L'EPREUVE	4 heures	
SEUIL DE REUSSITE	75 points	
REGLE DE VERDICT	Néant	
MATERIELS NECESSAIRES	<ul style="list-style-type: none">- machines-outils- équipements de sécurité- matières premières et quincaillerie	
CONSIGNES PARTICULIERES	L'épreuve doit être administrée à la fin du module.	

Fiche d'évaluation :

EPREUVE N° 05				
FILIERE	MENUISIER - CHARPENTIER			
MODULE	P5 : MONTAGE	CODE :MNC-05		
COMPOTEMENT ATTENDU : Monter l'ouvrage			DUREE : 300 h	
Nom de l'apprenant : _____				
Etablissement : _____				
Date de l'évaluation : _____				
Signature du formateur :			Résultat	
			Succès Echec	
			<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	
Eléments de la compétence		Oui	Non	Résultats
1. Ajuster les assemblages				
1.1 Ajustement adéquat des organes d'assemblage		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
1.2 Ajustement précis des joints		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
1.3 Prise en considération du mouvement des bois causé par les variations d'humidité		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
1.4 Correctifs appropriés		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
2. Coller les assemblages				
2.1 Séquence logique de collage		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
2.2 Utilisation adéquate des outils de serrage		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
2.3 Application adéquate d'un adhésif		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
2.4 Préparation appropriée des cales de serrage		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
2.5 Vérification correcte de la précision et de la propreté des joints		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
2.6 Rigidité et solidité de l'assemblage		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
3. Contrôler la qualité de l'ouvrage				
3.1 Vérification adéquate de la qualité de l'exécution aux étapes de la préparation, du façonnage et de l'assemblage		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
3.2 Vérification appropriée de la conformité de l'ouvrage aux plans et devis		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
3.3 Vérification correcte du fonctionnement approprié des pièces mobiles		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
3.4 Correctifs appropriés		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5
Total :				_____/100
Seuil de réussite : 75 points				
Règle de verdict : Respect des règles pouvant affecter sa sécurité ou celle des autres		Oui	Non	
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
REMARQUES :				

MODULE P6: FINITION

Déroulement de l'épreuve :

EPREUVE N° 06		
FILIERE	MENUISIER - CHARPENTIER	
MODULE	P6 : FINITION	CODE :MNC-06
COMPORTEMENT ATTENDU : Procéder à la finition de l'ouvrage		DUREE : 132 h
DESCRIPRION DE L'EPREUVE	Renseignements généraux L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant à effectuer la finition d'un ouvrage. Déroulement Epreuve pratique	
NOMBRE D'APPRENANTS	Individuel	
DUREE DE L'EPREUVE	4 heures	
SEUIL DE REUSSITE	75 points	
REGLE DE VERDICT	Néant	
MATERIELS NECESSAIRES	<ul style="list-style-type: none">- matériels et outils de finition- équipements de sécurité- produits de finition	
CONSIGNES PARTICULIERES	L'épreuve doit être administrée à la fin du module.	

Fiche d'évaluation :

EPREUVE N° 06				
FILIERE	MENUISIER - CHARPENTIER			
MODULE	P6 : FINITION	CODE :MNC-06		
COMPORTEMENT ATTENDU : Procéder à la finition de l'ouvrage			DUREE : 132 h	
Nom de l'apprenant : _____				
Etablissement : _____				
Date de l'évaluation : _____				
Signature du formateur :			Résultat	
			Succès	Echec
			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Eléments de la compétence			Résultats	
1. Planifier la finition de l'ouvrage				
1.1 Choix correct du type de finition	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5	
1.2 Choix judicieux et dosage correcte des produits	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5	
1.3 Respect de la séquence de travail	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5	
2. Préparer les surfaces et l'espace de travail				
2.1 Évaluation correcte de l'état des surfaces	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5	
2.2 Correction appropriée des imperfections repérées sur les surfaces	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5	
2.3 Choix adéquat des techniques de travail	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5	
2.4 Utilisation correcte du matériel et des produits	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5	
2.5 Espace exempt de poussières et de saletés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5	
2.6 Aération adéquate de l'espace de travail	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5	
3. Appliquer les produits de finition				
3.1 Matériel propre et en bon état	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5	
3.2 Respect des techniques d'application	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5	
3.3 Économie des produits et du matériel	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5	
3.4 Repérage efficace des imperfections et corrections appropriées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5	
3.5 Respect des temps de séchage	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5	
3.6 Qualité du fini conforme aux attentes	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5	
4. Effectuer les opérations de rangement et d'entretien				
4.1 Évacuation correcte des résidus	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5	
4.2 Rangement approprié des produits	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5	
4.3 Entretien approprié des outils et des équipements	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5	
4.4 Entreposage approprié de l'ouvrage conforme aux conditions de séchage du fini	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5	
4.5 Nettoyage minutieux de l'aire de travail	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 5	
Total :			_____/100	
Seuil de réussite : 75 points				
Règle de verdict : Respect des règles pouvant affecter sa sécurité ou celle des autres			Oui	
			<input type="checkbox"/>	
			Non	
			<input type="checkbox"/>	
REMARQUES :				

MODULE P7: LIVRAISON-POSE

Déroulement de l'épreuve :

EPREUVE N° 07		
FILIERE	MENUISIER - CHARPENTIER	
MODULE	P7: LIVRAISON-POSE	CODE :MNC-07
COMPORTEMENT ATTENDU : Livrer et poser l'ouvrage		DUREE : 96 h
DESCRIPRION DE L'EPREUVE	Renseignements généraux L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant à effectuer la livraison et la pose d'un ouvrage. Déroulement Epreuve pratique	
NOMBRE D'APPRENANTS	Individuel	
DUREE DE L'EPREUVE	4 heures	
SEUIL DE REUSSITE	75 points	
REGLE DE VERDICT	Néant	
MATERIELS NECESSAIRES	<ul style="list-style-type: none">- matériels et outils de pose- équipements de sécurité- quincailleries de pose- ouvrages usinés prêts à poser- moyens de transport et de manutention	
CONSIGNES PARTICULIERES	L'épreuve doit être administrée à la fin du module.	

Fiche d'évaluation :

EPREUVE N° 07				
FILIERE	MENUISIER - CHARPENTIER			
MODULE	P7: LIVRAISON-POSE		CODE :MNC-07	
COMPORTEMENT ATTENDU : Livrer et poser l'ouvrage			DUREE : 96 h	
Nom de l'apprenant : _____				
Etablissement : _____				
Date de l'évaluation : _____				
Signature du formateur :			Résultat	
			Succès	Echec
			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Eléments de la compétence	Oui	Non	Résultats	
1. Présenter les menuiseries et fermetures pour la mise en position provisoire				
1.1 La mise en position et correcte	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10	
1.2 Maintien en position correct	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10	
1.3 Les règles de positionnement sont respectées (niveau, aplomb, jeux)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10	
1.4 Les réglages respectent les conditions de fonctionnalité (translation, rotation ...)	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10	
2. Fixer les ouvrages				
2.1 Dosage (mortier, plâtre, ciment,...) correcte	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10	
2.2 Résistance des fixations conforme aux exigences de stabilité	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10	
3. Réaliser les opérations de retouche et de finition sur chantier				
3.1 Aspect esthétique respecté	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10	
3.2 Consignes de mise en œuvre respectées	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10	
4. Nettoyer le chantier avant repli				
4.1 Déchets récupérés et stockés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10	
4.2 Evacuation des déchets avec des moyens adaptés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10	
Total :			_____/100	
Seuil de réussite : 75 points				
Règle de verdict : Respect des règles pouvant affecter sa sécurité ou celle des autres		Oui	Non	
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
REMARQUES :				

MODULE P8: MAINTENANCE

Déroulement de l'épreuve :

EPREUVE N° 08		
FILIERE	MENUISIER - CHARPENTIER	
MODULE	P8: MAINTENANCE	CODE :MNC-08
COMPORTEMENT ATTENDU : Maintenir en état de fonctionnement les machines, les outils et matériels		DUREE : 72 h
DESCRIPRION DE L'EPREUVE	<p>Renseignements généraux L'épreuve a pour but d'évaluer la compétence de l'apprenant à maintenir en état de fonctionnement les machines, les outils et les matériels.</p> <p>Déroulement Epreuve pratique</p>	
NOMBRE D'APPRENANTS	Individuel	
DUREE DE L'EPREUVE	4 heures	
SEUIL DE REUSSITE	75 points	
REGLE DE VERDICT	Néant	
MATERIELS NECESSAIRES	<ul style="list-style-type: none"> - machine d'affûtage - équipements de sécurité - différents lubrifiants - pièces de rechange 	
CONSIGNES PARTICULIERES	L'épreuve doit être administrée à la fin du module.	

Fiche d'évaluation :

EPREUVE N° 08					
FILIERE	MENUISIER - CHARPENTIER				
MODULE	P8: MAINTENANCE		CODE :MNC-08		
COMPORTEMENT ATTENDU : Maintenir en état de fonctionnement les machines, les outils et matériels			DUREE : 72 h		
Nom de l'apprenant : _____					
Etablissement : _____					
Date de l'évaluation : _____					
Signature du formateur :			Résultat		
			Succès	Echec	
			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Eléments de la compétence			Oui	Non	Résultats
1. Affûter les outils de coupe					
1.1 Estimation juste de la qualité du tranchant de la lame.			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
1.2 Application adéquate des techniques d'affûtage.			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
1.3 Manipulation correct du matériel d'affûtage			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
2. Entretenir les machines-outils					
2.1 Maintenance effectuée suivant la méthode prescrite dans la fiche technique de la machine			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
2.2 Procédure de démontage et remontage respectée pour remplacer une pièce défectueuse			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
2.3 Machine hors tension pendant l'intervention			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
3. Entretenir l'espace de travail					
3.1 Nettoyage correct du poste de travail			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
3.2 Aires de circulation libres exempt de débris et de rebus			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
3.3 Entreposage approprié des déchets et des rebus à évacuer			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
3.4 Évacuation appropriée des déchets et des rebus			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	0 ou 10
Total :					_____/100
Seuil de réussite : 75 points					
Règle de verdict : Respect des règles pouvant affecter sa sécurité ou celle des autres			Oui	Non	
			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
REMARQUES :					

MODULE P9 : INTEGRATION DANS LE MILIEU PROFESSIONNEL (Stage)

Epreuves liées au stage pratique en fin de formation

✓ **Nature et objectifs**

Il s'agit d'une épreuve sous forme de :

- stage pratique (20% points) dans une entreprise,
- écrit : pour finaliser l'élaboration du rapport de stage (40% points) pendant une semaine,
- exposé oral (40% points) de 15 à 20 minutes pour la présentation du rapport.

Le thème de stage sera au choix de l'apprenant. L'épreuve permettra d'évaluer l'apprenant sur sa capacité d'adaptation aux situations réelles dans une entreprise de production graphique

✓ **Modalités de l'évaluation**

L'épreuve se déroulera à la fin de la troisième année de formation. L'apprenant sera placé dans une entreprise pendant la durée du stage durant lequel il est appelé à monter un rapport qu'il doit finaliser un mois après. A la fin du stage, le maître de stage donnera son appréciation sur les capacités de l'apprenant (pli confidentiel) et ce dernier présentera son rapport sous forme d'exposé devant un jury

REMARQUES :

- Les notes obtenues sur les modules P1 à P9 constitueront les notes de CONTROLES CONTINUS et seront prises en compte dans la sanction finale,
- Les modules généraux ne feront pas l'objet d'évaluation de sanction particulière durant la formation car ils sont en transversales dans les différentes compétences professionnelles.
- L'épreuve terminale (examen final national) est décrite dans l'arrêté ministériel portant organisation des examens CAP à Madagascar.

Modalité de délivrance du diplôme

La formation sera sanctionnée par un diplôme de fin de formation pour les apprenants ayant validé l'ensemble des modules.

Les apprenants n'ayant pas validé l'un des modules professionnels doivent reprendre le ou les modules non validé (s).