



Vannerie (er)

Référentiel de Métier et des Compétences
Référentiel de Formation
Référentiel de Certification



JANVIER 2016

NOTES

PREFACE

Ce référentiel a été élaboré lors d'une formation action organisée dans le cadre du Programme pour le renforcement des capacités pour l'Education Pour tous dans le domaine de l'Enseignement et la Formation Technique et Professionnel (CAP-EPT/EFTP) pour la promotion de la formation et des offres éducatives en faveur de jeunes ruraux déscolarisés (JRD). Cette activité, financée dans le cadre du partenariat entre l'UNESCO et le Programme de Formation Professionnelle et d'Amélioration de la Productivité Agricole FORMAPROD du Ministère auprès de la Présidence chargé de l'Agriculture et de l'Élevage fait partie du processus d'harmonisation et de normalisation des programmes de formation, à un métier de base.

Cet ouvrage fait partie d'un lot de 17 référentiels portant sur :

- Des métiers agricoles : aviculteur, pépiniériste, pisciculteur, éleveur de porc, agriculteur, producteur de légumes ;
- Des métiers non agricoles : charpentier/menuisier, couturière, électricien de bâtiment, guide touristique, installateur sanitaire, maçon, mécanicien, restaurateur villageois, habitat traditionnel amélioré, sériciculteur/tisserand, vannier ;

Pour les métiers agricoles, les référentiels ont été validés pour le comité Interministériel sur l'Elaboration des Référentiels, Pour les métiers non agricoles, la validation a été effectuée par le Ministère de l'Emploi, de l'Enseignement Technique et de la Formation Professionnelle.

Que ceux qui ont contribué, de près ou de loin, à la réalisation de ce référentiel, trouvent ici mes sincères remerciements :

- L'UNESCO à travers le programme CAP-EPT/EFTP ;
- Le programme FORMAPROD du Ministère auprès de la Présidence chargé de l'Agriculture et de l'Élevage ;
- Les cadres et techniciens des ministères concernés ;
- Les formateurs des établissements publics et privés ;
- Les professionnels des secteurs concernés.

Puisse ce référentiel être utilisé à bon escient par les acteurs de la formation professionnelle dans le cadre de leur travail.

Le secrétaire Général
du Ministère de l'Emploi, de l'Enseignement Technique
et de la Formation Professionnelle



Table des matières

EQUIPE DE PRODUCTION	3
REMERCIEMENTS	4
I – REFERENTIEL DE METIER ET DES COMPETENCES (RMC)	5
PREMIERE PARTIE – LE METIER DE VANNERIE	5
SECTION 1–DONNEES GENERALES SUR LE METIER	5
SECTION 2–ANALYSE DES TACHES ET DES OPERATIONS	8
SECTION 3–CONDITIONS DE REALISATION ET CRITERES DE PERFORMANCE	9
SECTION 4–CONNAISSANCES, HABILITES ET ATTITUDES.....	13
SECTION 5–SUGGESTIONS RELATIVES A LA FORMATION	13
DEUXIEME PARTIE : LES COMPETENCES A DEVELOPPER	15
1- LISTE DES COMPETENCES CIBLES DU FUTUR PROGRAMME D’ETUDES	15
2- MATRICE DES COMPETENCES	16
II – REFERENTIEL DE FORMATION	17
INTRODUCTION	17
SECTION 1–PRESENTATION GENERALE DU PROGRAMME	18
1.9 La nature et les buts du référentiel de formation :	18
1.10 Les intentions éducatives.....	19
SECTION 2–LE SCENARIO DE FORMATION	20
2.1 La liste des compétences	20
SECTION 3–CONTENU DE LA FORMATION	21
3.1 Système de formation.....	21
3.2 Les fiches descriptives des compétences particulières	21
3. 3 Programme de l’Enseignement Général Appliqué	28
Tableau de synthèse du programme de formation	35
III REFERENTIEL DE CERTIFICATION	36
DEFINITION DES EPREUVES	37
MODALITES D’EVALUATION	43

avec son chef. et d’une épreuve écrite dans laquelle il est demandé de rédiger une lettre à son chef hiérarchique.

Instructions complémentaires :

Pour l’ensemble de l’épreuve le nombre de points affectés à chaque exercice est indiqué aux candidats. La longueur, et l’ampleur du sujet doivent permettre aux candidats de traiter le sujet et de le rédiger posément dans le temps imparti (1h).

ÉPREUVE 8: Epreuve de commercialisation

EG.04

Durée : 1h

L’épreuve devra porter sur les notions de commercialisation plus précisément sur l’argumentation dans le seuil de négociation avec les clients.

Instructions complémentaires :

Pour l’ensemble de l’épreuve le nombre de points affectés à chaque exercice est indiqué aux candidats. La longueur et l’ampleur du sujet doivent permettre aux candidats de traiter le sujet et de le rédiger posément dans le temps imparti (1h).

Modalités d’évaluation

L’évaluation comprend :

- Un contrôle en cours de formation (CCF) durant le développement de chaque module. -
- Une évaluation finale en deux parties : examen théorique et examen pratique pour tous les modules.

La formation sera sanctionnée par un certificat de fin de formation pour les apprenants ayant validé l’ensemble des modules et ayant obtenu une moyenne générale supérieure ou égale à 12/20.

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

Instructions complémentaires :

Pour l'ensemble de l'épreuve, le nombre de points affectés à chaque exercice est indiqué aux candidats. La longueur et l'ampleur du sujet doivent permettre aux candidats de traiter le sujet et de le rédiger posément dans le temps imparti (2h).

ÉPREUVE 6 : Epreuve de sciences appliquées à la vannerie**EG.02****Durée : 2h****Finalités de l'épreuve :**

Cette partie d'épreuve a pour but de vérifier que le candidat est capable de :

- préparer le travail en utilisant ses connaissances technologiques sur les matières utilisées
- prévenir les dangers liés à l'utilisation des produits de finition
- assurer la propreté du travail
- assurer la sécurité personnelle et matérielle

Contenu de l'épreuve :

Cette épreuve porte sur tout ou une partie des compétences requises en matière de sciences appliquées à la vannerie concernant la santé et la sécurité au travail et la connaissance technologique des matériaux

Évaluation :

L'évaluation porte sur :

- la pertinence et la clarté des solutions proposées
- la prise en compte de la sécurité
- la rigueur des réponses

Instructions complémentaires :

Pour l'ensemble de l'épreuve, le nombre de points affectés à chaque exercice est indiqué aux candidats. La longueur et l'ampleur du sujet doivent permettre aux candidats de traiter le sujet et de le rédiger posément dans le temps imparti (2h).

ÉPREUVE 7 : Epreuve de communication**EG.03****Durée : 1h**

Le sujet de communication est composé :

d'une épreuve orale consistant à déterminer une situation (retard dans l'exécution du travail-demande d'autorisation d'absence- ...) et simuler une conversation téléphonique

EQUIPE DE PRODUCTION

La conception de ce référentiel intitulé « VANNERIE » a pour but d'identifier les différentes activités, les tâches et les modes opératoires relatifs au métier de vannerie ainsi que les différentes compétences à acquérir pendant la formation des Jeunes Ruraux Découverts.

Le contenu de ce document a été élaboré par plusieurs institutions représentées par les personnes suivantes et des professionnels du métier.

L'équipe de rédaction est constituée de :

Adolphine RAZAFINAMANA	INFor / METFP
Charlie RASAMIMANANA	DRETFP –Atsinanana
Kemba Ranjaline Harristine	DAAQ / METFP
Lala RALAIIVY	CTHT
RANDRIANTSOA	SAF – AGROTECH
Virginie RAZANABARY	CITE Toamasina
Tsirihaina RANDRIAMPENO	APDRA – Pisciculture
Bernardin ANDRIAMIHAJA	LTP Fandriana
Gérard ANDRIAFANOMEZANTSOA	LTPA Fandriana
Irène Marie RAMIARAMBOATSOA	DRETFP – Amoron'i Mania
Jules RAZAFINDRAFAHA	INFor / METFP
Marie Florida RANAMPY	INFor / METFP
Jean Désiré RAJAONARISON	DRDR – AMM
Tsiribihina ANDRIATSIHOARANA	FIFATAM – AMM
Oelinirina RAZAINANDRAINA	Association BABAKOTO
Vero D. RASOAZANAMITA	Saint Gabriel Toamasina
Jeanson LAHADY	SPE / DAMB / METFP
Hobitiana H. RAKOTONDAMANITRA	ONEF / METFP
Haingolalaina BEMANANJARA	CFP Ambositra
Pierrette RAZANANORO	Centre Saint Benoit – Fénéry Est
Marcel RAMANOHERY	MFPTLS – DEF
Jean Mahefason RAKOTOTIANA	CFP 3A – AMM
Virginie RAVONIARIMALALA	METFP / DAMB – SVA
Lalao RAKOTOARIVONY	METFP / DAMB – SCAMB
Hary RAZAFINIMPIASA	INFor / METFP
Hery RAKOTONDRAJAONA	CITE Ambositra

REMERCIEMENTS

Pour élaborer ce Référentiel du Métier « vannerie », il nous a fallu des appuis précieux sous forme de formation, de discussion, de conseil et de documentation. L'équipe de production remercie sincèrement toutes les personnes qui, de près ou de loin l'ont aidée dans la réalisation de ce Référentiel du métier et des compétences.

Elle exprime ici sa reconnaissance :

- ✓ à l'UNESCO (United Nations Educational, Scientific and Cultural Organization),
- ✓ au Ministère de l'Enseignement Technique et de la Formation Professionnelle (METFP),
- ✓ aux Directions Régionales de l'Enseignement Technique et de la formation professionnelle (DREFTP AMM et ATS)
- ✓ à l'Institut National de Formation du Personnel des Etablissements d'Enseignement Technique et de la Formation professionnelle (INFOR),
- ✓ à la Direction de l'Accréditation et de l'Assurance Qualité (DAAQ),
- ✓ à l'Observatoire National de l'Emploi et de la Formation (ONEF),
- ✓ à la Direction de l'Apprentissage des Métiers de Base (DAMB),
- ✓ aux professionnels du métier qui ont beaucoup contribué à l'Analyse de la Situation du Travail.

Contenu de l'épreuve :

Cette épreuve porte sur tout ou une partie des compétences requises pour les opérations de maintenance et d'entretien.

Évaluation :

On prendra plus particulièrement en compte :

- l'organisation
- les éléments de prévention et de sécurité
- l'identification des différentes pannes possibles (casse d'aiguille, griffe bloquée, pièce mal serrée.....)
- les explications des dysfonctionnements détectés et corrigés

Modes d'évaluation :

Travail individuel ou en groupe de deux à partir des consignes liées au travail demandé par le formateur, sur les outils et les matériels.

Les activités, les documents techniques, les compétences évaluées et le degré d'exigence sont les mêmes quel que soit le mode d'évaluation.

- Évaluation par épreuve ponctuelle :

Épreuve pratique d'une durée de deux heures.

Elle se déroule en salle avec des équipements et des outils de vannerie

Le sujet s'appuie sur la maintenance et l'entretien des équipements du vannier

- Évaluation par contrôle en cours de formation :

L'évaluation s'effectue sur la base d'un contrôle en cours de formation dans l'établissement.

Les documents d'évaluation sont préparés par les formateurs de l'établissement. Cette méthode permet l'évaluation du savoir-faire de l'apprenant.

ÉPREUVE 5 : Epreuve de Mathématiques appliquées à la profession

EG.01

Durée : 2h

Le sujet de mathématiques comporte la résolution d'un problème composé de divers éléments de calcul, de tracés géométriques.

Les thèmes mathématiques mis en œuvre portent principalement sur les notions les plus utiles pour les sciences physiques, la technologie ou l'économie.

Contenu de l'épreuve :

Cette épreuve porte sur tout ou une partie des compétences requises pour les opérations de finition.

Évaluation :

On prendra plus particulièrement en compte :

- L'esthétique de l'ensemble
- La qualité de l'épluchage
- La prise en compte des règles de sécurité,
- Le respect du temps imparti

Modes d'évaluation :

Les activités, les documents techniques, les compétences évaluées et le degré d'exigence sont semblables quel que soit le mode d'évaluation.

- **Évaluation par épreuve ponctuelle :**

Épreuve pratique d'une durée de six heures

Elle se déroule en salle avec des équipements et des outils nécessaires

Le sujet comporte et s'appuie sur la mise en œuvre de la finition à partir de l'objet fini.

- **Évaluation par contrôle en cours de formation :**

L'évaluation s'effectue sur la base d'un contrôle en cours de formation dans l'établissement.

Les documents d'évaluation sont préparés par les formateurs de l'établissement. Cette méthode permet l'évaluation du savoir-faire de l'apprenant.

ÉPREUVE 4 : Epreuve de maintenance et d'entretien des équipements de vannerie

Coef. : 1

UP.4

- **Finalités de l'épreuve :**

Cette épreuve doit permettre de vérifier les compétences du candidat concernant les opérations de maintenance et d'entretien des équipements de vannerie.

Le candidat est amené à effectuer toutes les opérations de maintenance et d'entretien des équipements de vannerie. Pour démontrer sa compétence, le candidat doit être capable de :

- nettoyer et graisser périodiquement les matériels
- régler les matériels
- déceler les petites pannes
- dépanner les matériels

I – REFERENTIEL DE METIER ET DES COMPETENCES (RMC)

PREMIERE PARTIE – LE METIER DE VANNERIE

Section 1 – Données générales sur le métier**1.1Présentation du métier**

La vannerie est l'art de tresser des fibres végétales (les matériaux) pour réaliser des articles très variés. Le vannier conçoit et réalise à la main des objets et motifs décoratifs en tressant différentes variétés de fibres végétales telles que : penja, raphia, ravinala, sisal, etc.

Il reproduit des vanneries traditionnelles d'après des motifs ou crée de nouveaux modèles (corbeille, coffre, panier, sac, chapeau,...). Il prépare les matériaux et les trie selon leur calibre, la mise en forme, la découpe et les finitions.

Dans son travail d'exécution, il maîtrise différentes techniques, comme la vannerie en plein ou à jour ou le travail sur gabarit. Il maîtrise toutes les techniques traditionnelles de préparation et de tressage de fibres végétales flexibles (de raphia, de penja, de ravinala, de harefo, etc...).

Le vannier réalise des articles sur commande des clients à savoir des particuliers, des artisans, des commerçants.

Il connaît les techniques les plus innovantes au niveau de la conception, de la fabrication et de la finition. Il maîtrise le dessin et connaît l'histoire des techniques et des styles.

1.2Conditions d'entrée sur le marché du travail**Perspectives d'emploi**

Les perspectives d'emploi sont généralement envisageables et peuvent s'améliorer si le vannier maîtrise bien l'exécution du travail demandé avec les différents moyens techniques et matériels disponibles.

Le vannier est un ouvrier professionnel capable de réaliser tout ou une partie d'ouvrage tressé en fibres végétales en respectant des critères esthétiques et des contraintes techniques.

Il exerce son activité en tant que travailleur indépendant ou comme salarié d'une entreprise artisanale ou d'une coopérative de production.

Pour son évolution professionnelle, le vannier peut créer une petite entreprise employant des ouvriers qualifiés. Il pourrait encadrer des apprentis en vannerie. Son entreprise peut

également offrir des services dans des sociétés touristiques ou exportatrices. Il peut aussi travailler pour des cabinets d'architecte, des professionnels de l'agencement intérieur, de la mode ou des métiers du spectacle.

La connaissance d'une langue étrangère est un atout considérable car la communication est importante avec les clients étrangers. Le vannier peut aussi participer aux foires nationales et internationales.

L'ouvrier vannier dans une perspective d'évolution et après une formation qualifiante peut concevoir et créer des articles de thèmes différents. Il peut ainsi acquérir de nouvelles spécialisations et travailler dans les domaines de la décoration et du design.

Critères de sélection des candidats

Les critères se basent en général sur la maîtrise de l'ensemble des techniques vannières avec un savoir-faire respectant les règles de l'art et de l'esthétique.

1.3 Equipement et matériaux utilisés

Le métier du vannier requiert un minimum :

- d'équipements : machine à coudre, presse- rivet, moule.
- de petits outils : ciseaux, coupe fil, mètre à ruban, équerre, règle plate, compas, aiguilles, pinceau, etc.
- de matières d'œuvre : fibres végétales, teintures

1.4 Conditions de travail

Lieu de travail

Le vannier peut travailler dans un atelier, dans une salle ou en plein air

Risques et maladies professionnelles

Pour certaines tâches, le métier de vannier nécessite une position assise prolongée et une position penchée qui peuvent entraîner la fatigue, le mal de dos et les maladies comme l'hypertension et l'hémorroïde.

L'exigence du client et l'ampleur des commandes peuvent aussi provoquer du stress.

1.5 Exigences du métier

Physiques, intellectuelles et comportementales

Exigences physiques :

- Bonne vision
- Agilité

- Le respect des consignes du client,
- La prise en compte des règles de sécurité,
- Le respect du temps imparti
- La solidité de l'assemblage

Modes d'évaluation :

Les activités, les documents techniques, les compétences évaluées et le degré d'exigence sont les mêmes quel que soit le mode d'évaluation.

- **Évaluation par épreuve ponctuelle :**

Épreuve pratique d'une durée de quinze heures.

Elle se déroule en salle avec des équipements et des outils nécessaires à l'épreuve.

Le sujet s'appuie sur la mise en œuvre de la mise en forme et du montage d'un objet à partir :

- des matériaux préparés et semi finis
- des fiches techniques
- des instructions selon le modèle

- **Évaluation par contrôle en cours de formation :**

L'évaluation s'effectue sur la base d'un contrôle en cours de formation dans l'établissement.

Les documents d'évaluation sont préparés par les formateurs de l'établissement. Cette méthode permet l'évaluation du savoir-faire de l'apprenant.

ÉPREUVE 3 : Epreuve de travaux de finition

Coef. : 2

UP.3

- **Finalités de l'épreuve :**

Cette épreuve doit permettre de vérifier les compétences du candidat concernant les opérations de finition.

Le candidat est amené à effectuer toutes les opérations de finition à partir de l'objet assemblé. Pour démontrer sa compétence, le candidat doit être capable de :

- poser les accessoires
- éplucher l'objet en finition
- nettoyer et ranger le poste de travail

- **Évaluation par épreuve ponctuelle :**

Épreuve écrite d'une durée d'une heure et une épreuve pratique de trois heures.

Pour l'épreuve écrite, elle se déroule en salle avec des équipements et des outils nécessaires

L'épreuve pratique se déroule à l'extérieur

Le sujet comporte et s'appuie sur l'analyse de la demande et la préparation des matériaux.

Il est constitué des documents suivants :

- modèle (photo ou croquis) et fiche technique
- instructions du client

- **Évaluation par contrôle en cours de formation :**

L'évaluation s'effectue sur la base d'un contrôle en cours de formation dans l'établissement

Les documents d'évaluation sont préparés par les formateurs de l'établissement. Cette méthode permet l'évaluation tant du savoir-faire que des savoirs technologiques associés.

ÉPREUVE 2 : Epreuve de fabrication : mise en forme et montage

Coef. : 3

- **Finalités de l'épreuve :**

Cette épreuve doit permettre de vérifier les compétences du candidat concernant la fabrication de l'objet. A partir des matériaux préparés et des moyens matériels fournis, le candidat est amené à réaliser la mise en forme et le montage de l'objet. Pour démontrer sa compétence, le candidat doit être capable de :

- tresser les matériaux
- tracer et former le gabarit
- respecter les dimensions
- monter les matériaux
- assembler les pièces

Contenu de l'épreuve :

Cette épreuve porte sur tout ou une partie des compétences requises pour les opérations de mise en forme et de montage

Évaluation :

On prendra plus particulièrement en compte : - Le sens du tressage

- Le respect de formes et des dimensions
- Le respect du mode opératoire

Exigences intellectuelles :

- Savoir manipuler les matériels de travail,
- Avoir le sens d'observation,
- Etre créatif

Exigences comportementales :

- Avoir le sens de négociation
- Etre dynamique
- Avoir de la patience
- Avoir le sens de la responsabilité

Contre-indications (allergie, handicap)

- Allergies aux teintures chimiques, à la colle et au vernis
- Handicap moteur des mains

1.6 Responsabilités du vannier

Il a une grande responsabilité dans l'exécution de toutes les tâches qu'il effectue de façon efficace et correcte, et doit terminer la commande que le client lui a confiée. Il est responsable de toutes les décisions prises ainsi que de leurs conséquences.

1.7 Interactions opérationnelles

Le vannier travaille en toute autonomie dans un contexte d'auto emploi, c'est à lui de prendre toutes les décisions et les initiatives dans son travail. Le contexte professionnel se caractérise par l'évolution de la tendance du marché, l'évolution des matières d'œuvre (différents accessoires, disponibilité des fibres végétales....) et la relation avec divers clients.

1.8 Formation

La situation de la formation à Madagascar

Actuellement, aucun centre de formation public ou privé ne donne des formations diplômantes pour le métier de vannier. Ce métier est considéré comme un don ou un héritage de la famille et l'artisan l'a appris au sein de la famille même.

Toutefois, il existe des projets et des programmes ponctuels qui interviennent dans le renforcement des capacités techniques et managériales des artisans en vannerie.

Il y a aussi des coopératives ou des entreprises artisanales qui renforcent les capacités de leurs membres ou de leurs employés selon les besoins.

Section 2 – Analyse des tâches et des opérations

2.1 Tableau des tâches et des opérations

Le tableau ci-dessous présente les tâches et opérations. Les tâches sont des actions qui permettent d'illustrer des produits ou des résultats de travail. Les opérations renseignent, pour leur part, sur les étapes de réalisation des tâches et sont reliées aux méthodes, techniques ou habitudes de travail.

Dans le tableau, les tâches figurent sur l'axe vertical à gauche et sont numérotées de 1 à 6. Les opérations associées à chacune se retrouvent à l'horizontal avec une numérotation de deuxième niveau (1.1, 1.2, 1.3....).

TACHES	OPERATIONS
1. Analyse de demande	1.1 Lire le bon de commande, fiche technique ou croquis du client 1.2 Interpréter la demande 1.3 Déterminer les différents points de travail requis 1.4 Choisir les matériaux et outillages nécessaires
2. Préparation	2.1 Approvisionner les matériaux 2.2 Vérifier la disponibilité et le bon état des outillages 2.3 Trier les matériaux 2.4 Assouplir les matières végétales 2.5 Procéder à la teinture ou trempage (si nécessaire) 2.6 Sécher les matériaux
3. Mise en forme	3.1 Tresser les matériaux 3.2 Respecter les dimensions, les axes de symétrie 3.3 Tracer le gabarit selon modèle à réaliser 3.4 Former le gabarit (coupe)
4. Montage	4.1 Tracer les matériaux semi-finis sur le gabarit 4.2 Couper les matériaux semi-finis 4.3 Vérifier les dimensions 4.4 Procéder au montage des matériaux semi-finis 4.5 Assembler les pièces (à main ou avec une machine à coudre)
5. Finition	5.1 Poser les accessoires (décoration, anse, boutons, fermeture, etc.) 5.2 Eplucher l'objet en finition 5.3 Nettoyer et ranger le poste de travail

DEFINITION DES EPREUVES

ÉPREUVE 1 : Epreuve d'analyse et de préparation

Coef. : 2

UP.1

- **Finalités de l'épreuve :**

Cette épreuve doit permettre de vérifier les compétences du candidat concernant l'analyse et la préparation de son intervention.

A partir des documents (fiches techniques, modèles, croquis choisis) et des moyens matériels fournis, le candidat est amené à fabriquer un objet selon le modèle choisi. Pour démontrer sa compétence, le candidat doit être capable, à partir d'un cahier de charges, d'établir ou de compléter

- une fiche de l'ensemble des matières quantifiables à utiliser
- la définition des outils adaptés
- l'analyse du processus de fabrication
- un mode opératoire

Contenu de l'épreuve :

Cette épreuve porte sur tout ou une partie des compétences requises :

S'exprimer oralement, graphiquement et par écrit

Lister les matériaux nécessaires

Sélectionner les outils adaptés

Déterminer un choix technologique

Réaliser le tri Préparer les matériaux

Évaluation :

On prendra plus particulièrement en compte :

- la cohérence de la demande avec le choix technologique
- le choix du procédé de préparation
- la qualité des produits préparés,
- la prise en compte des règles de sécurité

Modes d'évaluation :

Les activités, les documents techniques, les compétences évaluées et le degré d'exigence sont les mêmes quel que soit le mode d'évaluation. L'inspecteur de l'éducation nationale, chargé de la spécialité veille au bon déroulement de l'examen.

III REFERENTIEL DE CERTIFICATION

REGLEMENT D'EXAMEN

L'examen auquel sera soumis le candidat au métier de vannier comprend deux parties :

- les épreuves professionnelles,
- les épreuves d'enseignement général

EPREUVES	Unité	Coef	Mode	Durée
UNITES PROFESSIONNELLES				
EP 01 Analyse et préparation	UP 1	2	Ponctuelle écrite et pratique+CCF	04H
EP 02 Mise en forme et montage	UP2	3	Ponctuelle pratique+CCF	15H
EP 03 Finition	UP3	2	Ponctuelle pratique+ CCF	06H
EP 04 Entretien des matériels et équipement	UP4	1	Ponctuelle pratique	
UNITES D'ENSEIGNEMENT GENERAL				
EG 01- Maths appliqué à la profession	UG1	2	Ponctuelle écrite	02H
EG 02 –Sciences appliquées à la vannerie	UG 2	2	Ponctuelle écrite	02 h
EG 03- Communication	UG3	1	Ponctuelle écrite et orale	01h
EG 04- Commercialisation	UG4	1	Ponctuelle écrite	01h

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	Complexité	Importance relative
1. Analyse de la demande	5%	1	4
2. Préparation des matériaux	15%	3	5
3. Mise en forme de l'objet	40%	5	5
4. Montage	25%	2	4
5. Finition	15%	4	5
TOTAL	100%		

2.3 Processus de travail

Le processus de travail, soit les principales étapes d'exécution des tâches, dégagé dans le cadre de l'élaboration du référentiel du métier du vannier est le suivant :

METIER : VANNIER	
PROCESSUS DE REALISATION	
1ère étape	Organiser le travail
2ème étape	Réaliser le travail
3ème étape	Contrôler le travail
4ème étape	Finir le travail

Section 3 – Conditions de réalisation et critères de performance

Les spécialistes ont décrit, pour chacune des tâches, les conditions de réalisation et les critères de performance les plus significatifs. L'information recueillie à cet égard est présentée dans les tableaux de cette section.

Les conditions de réalisation des tâches se réfèrent à des aspects tels que 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.

TÂCHE 1 : Analyse de la demande

CONDITIONS DE REALISATION	CRITERES DE PERFORMANCE
Degré d'autonomie : Travail individuel et autonome	Santé et sécurité : Hygiène générale
Références : fiche technique ou modèles	Autonomie : Responsabilité, initiative
Matériels utilisés : crayon, agenda ou carnet de note	Quantité : Nombre des clients reçus
Consignes particulières : bon de commande, instructions du client	Qualité : interprétation correcte de la demande
Conditions environnementales : intérieur ou chez le client	Attitudes et habitudes particulières à la tâche :
Interactions : avec les clients	Respect, éthique, reflexe, esprit d'analyse

TÂCHE 2 : Préparation des matériaux

CONDITIONS DE REALISATION	CRITERES DE PERFORMANCE
Degré d'autonomie : Travail individuel ou en équipe	Santé et sécurité : Respect des règles d'hygiène et de sécurité (port des gants et tablier pour le trempage ou la teinture)
Références : bon de commande, fiche technique ou modèles, carnet de note	Autonomie : Prise de décision
Matériels utilisés : Outillages : couteau, ciseaux, mètre à ruban Matériaux : fibres végétales, teintures, Equipements : seau, cuvette, balance, table	Quantité : Choix pertinent des matériaux et outillages
Consignes particulières : cohérence des types de matériaux à utiliser, instructions du client	Qualité : Choix cohérent et respect des techniques, efficacité du choix des techniques
Conditions environnementales : Travail à l'intérieur et à l'extérieur	Attitudes et habitudes particulières à la tâche : souci du détail, rigueur, agilité manuelle
Interactions : avec le client et les fournisseurs des matériaux	

Tableau de synthèse du programme de formation

Compétences particulières en milieu professionnel			
Nombre de compétences : 6		Durée de la formation: 380h	
Code du programme : Mvn- Vannerie			
N° du module	Titre du module	Durée (heures)	Unités*
Mvn 1 Préparation			
Mvn 1.1	Analyse de la demande	20	
Mvn 1.2	Préparation des matériaux	80	
Mvn 2 Fabrication			
Mvn 2.1	Mise en forme des matériaux	120	
Mvn 2.2	Montage de l'objet	90	
Mvn 3 Finition			
Mvn 3.1	Finition de l'objet	60	
Mvn 4 Maintenance et entretien des matériels			
Mvn4.1	Entretien et maintenance de machines et équipements de vannerie	10	

Enseignement General Appliqué		
Nombre de matières : 05		Durée de la formation : 90h
Code du programme : Mvn – Vannerie		
Code du cours	Titre du cours	Durée (heures)
Pôle Sciences		
MAT	Mathématiques appliquées	20
TM	Sciences appliquées à la vannerie	16
Pôle communication		
COM	Communication écrite et orale dans les situations professionnelles	30
Pôle commercialisation²⁴		
	Commercialisation des produits	24
TOTAL		470 HEURES

Soit 470 heures ou 14 semaines + évaluation

Présenter les produits de qualité à mettre sur le marché	Normalisation Présentation du produit (Qualité du produit) Stockage et conservation du produit	
Réaliser l'acte de vente	Technique de négociation (des prix, période, lieux et délai de livraison...) Contrat de vente Gestion des ventes	Développement des aptitudes de négociation chez l'apprenant ; Participation des apprenants aux échanges d'expériences,

TÂCHE 3 : Mise en forme	
CONDITIONS DE REALISATION	CRITERES DE PERFORMANCE
<p>Degré d'autonomie : Travail individuel ou en équipe</p> <p>Références : fiches techniques, modèle (dessin), croquis, carnet de notes</p> <p>Matériels utilisés :</p> <p>Outillages : ciseaux, couteau, mètre à ruban, carton blanc, Crayon, Gomme, règle plate minimum 50 cm, équerre, ciseaux à papier, compas</p> <p>Matières d'œuvres : fibres végétales, carton,</p> <p>Equipements : table</p> <p>Consignes particulières : Précisions techniques sur les mesures de formes géométriques (rond, carrée, rectangle, ovale),</p> <p>Conditions environnementales : Travail à l'intérieur</p> <p>Interactions : aucune</p>	<p>Santé et sécurité : Hygiène générale</p> <p>Autonomie : Responsable et autonome</p> <p>Quantité : Délai d'exécution respecté</p> <p>Qualité : dimension et côte respecté, respect des techniques demandées, degré de précision</p> <p>Attitudes et habitudes particulières à la tâche : rigueur, patience, soin, agilité manuelle</p>

TÂCHE 4 : Monter l'objet	
CONDITIONS DE REALISATION	CRITERES DE PERFORMANCE
<p>Degré d'autonomie : Travail individuel et en équipe</p> <p>Référence : fiche technique, croquis</p> <p>Matériels utilisés :</p> <p>Outillages : ciseaux, couteau, mètre à ruban, aiguilles, pinceau</p> <p>Matières d'œuvres : matériaux semi-finis (tressés ou tissés), fibres végétales préparées, colle carton, colle cuire</p> <p>Equipements : table, machine à coudre,</p>	<p>Santé et sécurité : respect des règles d'hygiène et de sécurité</p> <p>Autonomie : responsable et autonome</p> <p>Quantité : délai respecté</p> <p>Qualité : degré de précision, homogénéité de l'ensemble</p>

<p>Equipements : table, machine à coudre, moule, gabarit</p> <p>Consignes particulières : respect des dimensions</p> <p>Conditions environnementales : à l'intérieur,</p> <p>Interactions : collègues de travail (si travail en équipe)</p>	<p>Attitudes et habitudes particulières à la tâche : rigueur, soin, souci du détail, méthodique</p>
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------

TÂCHE 5 : Procéder à la finition	
CONDITIONS DE REALISATION	CRITERES DE PERFORMANCE
<p>Degré d'autonomie : Travail individuel ou en équipe</p> <p>Références : modèle ou fiches techniques, carnet de note</p> <p>Matériels utilisés : Outillages : aiguille, ciseaux, couteau, mètre à ruban, coupe fil Equipements : table, machine à coudre, presse rivet, moule, fer à repasser Matières d'œuvres : accessoires (rivets, boutons, objets décoratifs)</p> <p>Consignes particulières : attention à la précision de couture et assemblage, respect des instructions du client</p> <p>Conditions environnementales : peut être à l'intérieur ou à l'extérieur</p> <p>Interaction : collègue de travail (si en équipe)</p>	<p>Santé et sécurité : respect des règles d'hygiène et de sécurité</p> <p>Autonomie : autonome et responsable</p> <p>Quantité : délai d'exécution respecté</p> <p>Qualité : esthétique général, respect de côtes et symétries</p> <p>Attitudes et habitudes particulières à la tâche : soin, rigueur, souci du détail, sens d'esthétique,</p>

D'appliquer les techniques de stockage et de conditionnement, des conditions de conservation et de réalisation de l'acte de vente des produits ;
L'apprenant doit être suivi au centre, chez le référent et en famille lors des phases pratiques et le moniteur doit lui permettre d'acquérir l'esprit de l'observation, d'application et d'analyse des situations professionnelles concrètes vécues sur le marché par les professionnels.

Précisions relatives aux résultats attendus de la formation :

- Communiquer avec les acteurs du marché ;
- Réaliser le stockage et le conditionnement des produits ;
- Conserver et réaliser l'acte de vente des produits.

Evaluation formative :

Pratique portant sur l'identification de l'acheteur, la qualité et la quantité demandées et offertes, la négociation du prix, la conclusion de l'acte de vente

Evaluation finale :

écrite

Sous objectif	Contenu /thèmes abordés	Recommandations pédagogiques
S'informer et informer le marché sur ses produits	<ul style="list-style-type: none"> - Techniques de création des réseaux de commercialisation ou d'acquisition des matériaux - Recherche des informations sur les prix, le marché les circuits de commercialisation le Comportement du consommateur (loi de l'offre et la demande) et sur les innovations en cours 	
	<ul style="list-style-type: none"> - Promotion des produits à mettre sur le marché 	
Réaliser le stockage et la conservation des produits	Gestion des stocks Technique de conservation des produits	

	Les techniques de communication	remplir, Vocabulaire techniques, formulation d'une idée, règles grammaticales
Communiquer oralement ;	Les méthodes de communication par voie orale ; Les outils de communication par voie orale ; Les techniques de communication	Dialogue, jeu de rôle, échange d'idées.... Expression orale
Communiquer par TIC.	Les méthodes de communication par TIC Les outils de communication par TIC Les techniques de communication par TIC Autres moyens de communication	Usage de l'outil de messagerie

3.3. 3 Pôle de commercialisation

EGA – Commercialisation Durée : 24 heures	
Commercialisation des produits	
Durée et approche pédagogique	24 heures théoriques au centre
Objectif général du module : Négocier un marché, développer les circuits de commercialisation et vendre ses produits	
Sous-objectifs du module :	
<ul style="list-style-type: none"> - S'informer sur le marché - Réaliser le stockage et la conservation des produits - Présenter les produits de qualité à mettre sur le marché - Réaliser l'acte de vente de ses produits 	
Présentation du module, conditions d'atteinte des objectifs :	
Module professionnelle avec des applications au centre et chez les professionnels. Il s'agit de : Communiquer avec les acteurs du marché sur les produits, leurs destinations et l'évolution des cours du marché ;	

Section 4 – Connaissances, habiletés et attitudes

4.1 Connaissances

- Mathématiques appliquées (calculs arithmétiques, formes géométriques) : Tâches 1,2, 3,
- Technologie de matière (connaissance des matières premières et des matériels) : Tâches 1, 2, 3, 4
- Dessin d'art et dessin technique : Tâches 1, 2, 3, 4,
- Sécurité et hygiène (toxicité des produits, utilisation des machines) : Tâches 1,2 3, 4, 5,
- Notions en gestion d'entreprise (coût de production, élaboration de devis, organisation) : Tâches 1,2, 5

4.2 Habiletés

- Habiletés cognitives : capacité d'analyse, prises de décisions, résolutions des problèmes (tâches 1, 2, 4, 5)
- Habiletés psychomotrices : manipulations des matériels et outils, degré de dextérité, qualités de reflexe (tâches 2,3, 4, 5)
- Habiletés perceptives : perceptions des odeurs des produits et des matières d'œuvres utilisés, bonne acuité de la vue, détection des bruits de la machine à coudre (tâches : 2,3, 4,5)
- Habiletés liées à la communication: travail en équipe, maîtrise de la technique de négociation, (tâches 1, 2, 4, 5)

4.3 Attitudes

- Sur le plan personnel : contrôle des sentiments et émotions, gestion du stress, résolution des conflits internes ;
- Sur le plan interpersonnel : Savoir se communiquer, avoir le sens de l'ouverture, respect des clients, savoir négocier et séduire le client ;
- Sur le plan professionnel : Respect des règles d'hygiène, sens des relations humaines et d'éthique professionnelle

Section 5 – Suggestions relatives à la formation

Les personnes consultées pendant la période d'analyse ont fait des suggestions sur les contenus à privilégier de la formation initiale du vannier et les modes d'organisation.

Pour les contenus de la formation, il y aurait lieu de :

- Mettre à niveau tous les apprenants
- Les aider à créer leur propre atelier
- Leur apprendre à parler des langues étrangères (au moins le dialogue en français)
- Leur apprendre à soigner le travail
- Leur apprendre à être polyvalents (technologie des matériels et équipements utilisés, technologie des fibres végétales, etc.
- Leur apprendre la connaissance de la sécurité et de l'hygiène
- Leur donner des conseils pour la maîtrise de leur métier
- Leur conseiller de savoir communiquer, écouter et d'être compréhensifs
- Leur apprendre l'autonomie et le sens de la responsabilité
- Les initier à l'informatique et à la gestion simplifiée

Pour la bonne marche de la formation, les spécialistes ont souligné les points suivants :

- privilégier la pratique (75% pratique et 25% théorie)
- Organiser des visites d'atelier, de show room ou de boutiques artisanales
- Etablir des partenariats entre les structures de formation et les coopératives ou associations ayant déjà des débouchés sur le marché pour l'accueil des stagiaires et pour leur insertion en post formation.



3.3. 2 Pôle de communication

EGA – Communication Durée : 30heures	
Communication écrite et orale dans les situations professionnelles	
Durée et approche pédagogique	30 heures dont : 15 heures théoriques au centre 15 heures pratiques au centre
Objectif général du module : Ce module vise à donner à l'apprenant des aptitudes à communiquer en malgache et/ou en français vers une diversité d'acteurs dans le cadre de sa profession. Il doit donc maîtriser un minimum de règles et de techniques tant de la communication écrite que de la communication orale.	
Sous-objectifs du module : Communiquer par voie écrite ; Communiquer oralement ; Communiquer par TIC.	
Présentation du module, conditions d'atteinte des objectifs : Le vannier dans le cadre de son métier aura à communiquer par voie orale et par voie écrite, pour s'approvisionner en matériaux, pour écouler ses produits, pour négocier des marchés, pour s'informer de l'évolution des marchés, pour s'intégrer dans le milieu socioculturel dans lequel il vit. Il doit donc disposer des techniques et méthodes de communication les plus courantes et les plus accessibles dans son environnement.	
Précisions relatives aux résultats attendus de la formation : Le vannier doit pouvoir lire ou établir tout type de documents papier lui permettant d'échanger avec ses interlocuteurs habituels: formulaires, commandes, factures, ... ; Il doit pouvoir s'exprimer de façon compréhensible avec les mêmes interlocuteurs ; Il doit pouvoir entrer en relation avec eux au moyen des TIC disponibles dans son environnement.	
Evaluation : Pratique, écrit et oral.	

Sous objectif	Contenu /thèmes abordés	Recommandations pédagogiques
Communiquer par voie écrite ;	Les méthodes de communication par voie écrite ; Les outils de communication par voie écrite ;	Lettre de correspondance simplifiée, Insister sur la technique de base de la rédaction Différents documents à

		<ul style="list-style-type: none"> - de respecter la propreté de travail réalisé, - d'ordonner le travail - de travailler dans un lieu bien ordonné
Sécurité	<ul style="list-style-type: none"> - Prévention des accidents de travail - Justification du port de la tenue professionnelle - Justification des mesures pour la maîtrise des risques liés à la manipulation des équipements de vannerie - Toxicité des produits et matériaux utilisés - Prévention contre le feu 	<p>Mettre l'apprenant dans des situations professionnelles pour les rendre capables :</p> <ul style="list-style-type: none"> - de prévenir les accidents : port de protection conforme à la tâche réalisée - de formuler des mesures à prendre face aux risques liés
Technologie de la matière (10h)		
A la fin de formation, l'apprenant est capable de distinguer les caractéristiques des fibres végétales, leur traitement ainsi que l'origine de la matière		
Les matières premières	<p>Caractéristiques des fibres végétales</p> <p>Origine géographique</p>	<p>Mettre l'apprenant dans des situations professionnelles pour les rendre capables de:</p> <p>Manipuler avec assurance les matières, Adapter le travail par rapport aux caractéristiques des matières</p>
Les produits de finition	<p>Caractéristiques des produits</p> <p>Qualité des produits</p>	<p>Mettre l'apprenant dans des situations professionnelles pour le rendre capable de :</p> <p>Prévenir les dangers d'utilisation des produits</p> <p>Faciliter l'utilisation des produits</p>

DEUXIEME PARTIE : LES COMPETENCES A DEVELOPPER

1-Liste des compétences cibles du futur programme d'études

Après examen du référentiel de métier et après considération des déterminants réglementaires, les compétences particulières, générales et prédéterminées retenues comme cible du futur programme sont présentées dans le tableau ci-dessous. Cette liste indique les compétences particulières ou générales qui :

- répondent aux exigences du métier ;
- habilent à réaliser le produit ou le service résultant de l'exécution de chaque tâche ;
- assurent le niveau d'efficacité et d'autonomie de travail correspondant au seuil d'entrée.

Leur caractéristique opérationnelle permet leur acquisition en mode résidentiel comme en apprentissage.

1. Respecter l'hygiène générale
2. Préparer son poste de travail
3. Appliquer les notions scientifiques aux situations de travail
4. Communiquer avec courtoisie envers le client
5. Analyser la demande
6. Préparer les matériaux
7. Mettre en forme
8. Monter l'objet
9. Procéder à la finition
10. Appliquer les notions de gestion simplifiée



3.3 Programme de l'Enseignement Général Appliqué

3.3.1 Pôle sciences : Mathématiques appliquées et Sciences appliquées à la vannerie

EGA : Mathématiques appliquées Durée : 20 heures

Objectifs : En situation professionnelle, savoir :

- faire des calculs numériques simples en utilisant des entiers naturels et des nombres en écriture décimale et fractionnaire
- Comprendre l'utilité des monnaies, savoir effectuer les calculs sur les monnaies
- Utiliser des suites de nombres proportionnels

Remarques :

- Chaque séquence commencera par une évaluation diagnostique des ressources
- Les activités de calcul numérique feront l'objet d'exercices de calcul mental systématique en début de séquence
- On distingue dans une séquence les séances portant sur les apprentissages de base (colonne des ressources) de leur intégration (colonne des activités) en fin de séquence.
- Chaque séquence fera l'objet d'une évaluation de fin de séquence, qui devra être prévue dans la répartition.

Séquences d'apprentissage	Ressources	Exemples d'activités en situation professionnelle
A l'issue de la formation, l'apprenant sera capable de maîtriser les grands repères du calcul numérique, du repérage et de la proportionnalité et de les appliquer dans des situations professionnelles.		
Calcul numérique	Quatre opérations Opérations sur les nombres en écriture décimale Comparaison de nombres en écriture décimale Nombres en écriture fractionnaire	Calcul de la durée d'exécution d'une tâche Calcul de pourcentages Calcul issu d'une proportionnalité (recettes) Calcul d'un coût, d'un prix, d'une remise, d'un taux
Repérage	Lecture d'un tableau numérique (simple ou à double entrée) Se repérer sur un axe Se repérer dans un plan muni d'un repère orthogonal Utiliser des représentations graphiques	Lecture d'un plan ou croquis Lecture d'une règle graduée Lecture de modèle

II – REFERENTIEL DE FORMATION

INTRODUCTION

Le programme de formation de « vannerie » a été élaboré suivant une approche par compétences qui exige, notamment, la participation des partenaires du milieu du travail et de la formation professionnelle. Il s'agit d'une approche pédagogique dans laquelle les cibles principales de la formation sont des compétences précises plutôt que des contenus disciplinaires, afin de viser une insertion professionnelle des apprenants.

Le programme tient compte des facteurs tels que la situation de travail décrite par le référentiel de métier et de compétences, ainsi que des besoins de formation. Il vise une formation à la fois accessible, professionnalisante, fonctionnelle et polyvalente, permettant une grande capacité d'adaptation au marché du travail et facilitant la mobilité de la main-d'œuvre.

Dans le présent document, on trouve :

- la nature et les buts du référentiel de formation :
 - o les buts de la formation professionnelle et du référentiel de formation
 - o les intentions éducatives
- le scénario de formation avec :
 - o la liste des compétences
- le contenu de la formation :
 - o les modules d'acquisition des compétences particulières
 - o le programme de l'enseignement général appliqué
 - o la présentation de la période de stages en entreprises, qui visera l'adaptation des

Le référentiel de formation constitue le cadre de références à l'intérieur duquel les formateurs sont appelés à exercer leur profession :

- il délimite leurs interventions pédagogiques en précisant les objectifs d'apprentissage à atteindre avec les apprenants
- il permet la planification des apprentissages pour l'enseignement modulaire :
 - o découverte
 - o apprentissages de base (connaissances, habilités, attitudes)
 - o intégration des apprentissages
 - o évaluation de la compétence pour l'enrichissement ou la remédiation

La réussite du programme assure aux apprenants la qualification nécessaire à l'exercice de leur métier en fonction des compétences attendues à l'entrée sur le marché du travail, et la teneur de leurs apprentissages contribue à leur polyvalence.

Section 1 – Présentation générale du programme

1.9 La nature et les buts du référentiel de formation :

Le référentiel de formation présente un ensemble cohérent et significatif de compétences à acquérir. Il prépare à l'exercice du métier à Madagascar. Les compétences du référentiel incluent une description des résultats attendus au terme de la formation; elles ont une influence directe sur le choix des activités pratiques et théoriques d'enseignement. Le programme vise à former des vanniers capables de réaliser des articles sur commande.

Le métier du vannier consiste à assurer une grande catégorie d'activités : « de création et de fabrication des articles à base de fibres végétales ».

La fonction du vannier consiste à :

- Préparer les matériaux
- Mettre en forme les pièces
- Monter l'objet
- Procéder à la finition
- Entretien des matériels et équipements

De plus, conformément aux buts généraux de la formation professionnelle, le programme du vannier vise à :

Rendre la personne efficace dans l'exercice du métier de vannier :

- o Permettre à l'apprenant de réaliser correctement, avec des performances acceptables au seuil d'entrée sur le marché du travail, les tâches et les activités associées à la vannerie
- o Lui permettre d'évoluer adéquatement dans le cadre du travail en favorisant :
 - i. L'acquisition des habiletés intellectuelles qui rendent possibles des choix judicieux au moment de l'exécution des tâches;
 - ii. Le développement du souci de communiquer efficacement avec ses supérieurs, collègues, partenaires et clients éventuels;
 - iii. L'habitude d'une préoccupation constante au regard de la santé et de la sécurité au travail;
 - iv. Le renforcement des habitudes d'attention et de précision dans l'exécution des différentes tâches de la vannerie;
 - v. Le renforcement des habitudes de communication et de meilleurs contacts avec les clients.

CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE	
	<ul style="list-style-type: none"> • Respect des règles d'hygiène • Esthétique et soin de l'ensemble, • Respect des instructions du client • Respect des techniques • Conduite des opérations menées rationnellement • Propreté de l'objet
CONNAISSANCES, HABILITES, ATTITUDES	
Connaissances :	Connaissance des accessoires et leurs utilisations Technique d'utilisation des matériels et outillages Connaissance de la sécurité et de l'hygiène
Habilités :	Agilité manuelle Qualité d'esthétique Souci du détail Observation
Attitudes :	Patience Gestion de stress Organisation
ELEMENTS DE LA COMPETENCE	CRITERES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
5.1 Poser les accessoires	Précaution d'emploi des accessoires Esthétique de l'ensemble
5.2 Eplucher l'objet en finition	Qualité de l'épluchage Soin
5.3 Nettoyer et ranger le poste de travail	Respect des règles d'hygiène Organisation

Habilités :	Degré de dextérité Bonne acuité de la vue Résolutions des problèmes
Attitudes :	Contrôle des émotions Méthodique Souci du détail Organisation
ELEMENTS DE LA COMPETENCE	CRITERES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
4.1 Tracer les matériaux semi-finis sur le gabarit	Exactitude des formes géométriques demandées Angles et cotes respectés
4.2 Couper les matériaux semi-finis	Soin de la coupe
4.3 Vérifier les dimensions	Maîtrise d'utilisation des outils de mesures, Dimensions conformes à la commande
4.4 Procéder au montage	Constitution de l'ossature de l'objet Respect des techniques de montage
4.5 Assembler les pièces (à main ou avec une machine)	Manipulation de la machine à coudre Maîtrise d'utilisation des outils et matériels, Solidité de l'objet

Code : Mvn.3.1 FINITION

Durée : 60h

ENONCE DE LA COMPETENCE :

PROCEDER A LA FINITION

CONTEXTE DE REALISATION

- A partir des instructions du client et du modèle proposé (photo, croquis) et le carnet de notes
- Avec des fiches techniques ou documentations
- A l'intérieur et à l'extérieur de l'atelier
- Avec des outillages et équipements nécessaires comme : table, machine à coudre, presse rivet, couteau, ciseaux, mètre à ruban, cutter, lame, aiguilles, coupe-fil
- Les principales matières d'œuvres : accessoires de décoration, fibres traitées, fil, anses, rivets, boutons, fermetures, tissu, etc.

Assurer l'intégration de la personne à la vie professionnelle

- o Permettre à l'apprenant de prendre connaissance du comportement du marché et plus particulièrement, du contexte de l'exercice du métier de Vannerie;
- o Sensibiliser sur les droits individuels, les responsabilités comme travailleur et les obligations liées à sa profession.

Favoriser l'évolution et l'approfondissement des savoirs professionnels

- o Favoriser le développement de l'autonomie, du sens des responsabilités et le goût de la réussite;
- o Susciter le développement de la recherche d'excellence; oFavoriser le développement de l'habitude à évaluer ses propres produits finis; oFavoriser la compréhension de la dynamique sous jacente au travail de Vannerie;

Favoriser la mobilité professionnelle

- o Permettre de développer de bonnes attitudes à l'égard des changements technologiques, règlementaires et des situations nouvelles de travail ;
- o Permettre d'accroître sa capacité d'apprentissage, d'information, documentation et d'application ;
- o Préparer à la recherche dynamique d'un emploi.

1.10 Les intentions éducatives

Outre les buts et objectifs explicitement visés par le programme, il est souhaitable que les formateurs et le personnel pédagogique des établissements accordent une attention privilégiée aux valeurs et aux préoccupations importantes qui pourront guider la mise en œuvre et l'application du programme d'études.

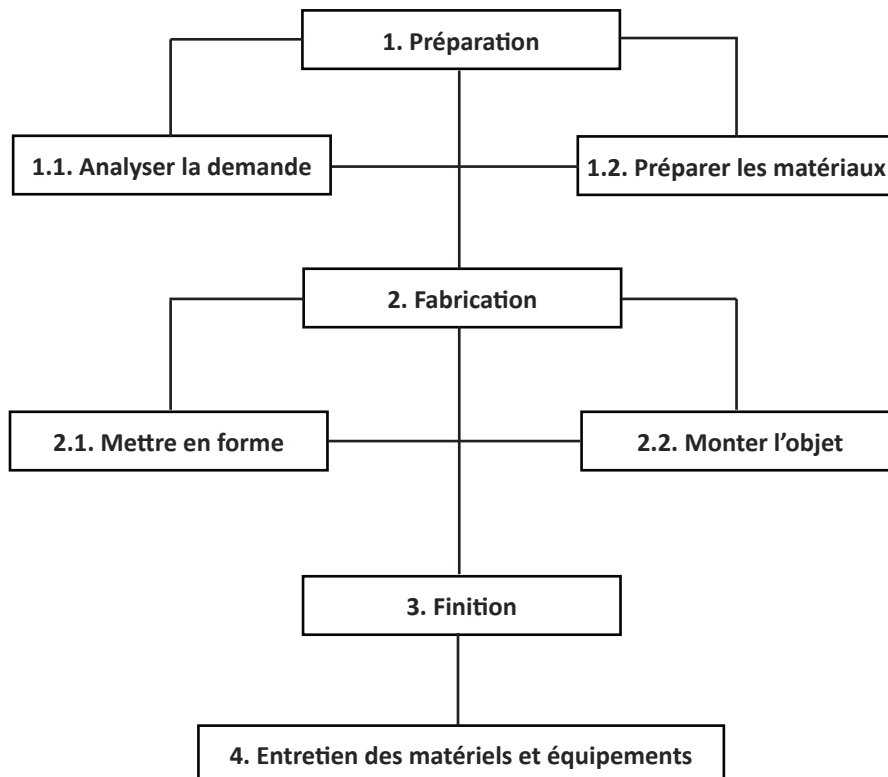
Pour le programme vannerie, les interventions respecteront les intentions éducatives suivantes :

- 1- anticiper et prévoir des actions
- 2- réagir à un événement
- 3- mémoriser l'information
- 4- développer la préoccupation du travail appliqué

Section 2 – Le scénario de formation

2.1 La liste des compétences

1. Respecter l'hygiène générale
2. Préparer son poste de travail
3. Appliquer les notions scientifiques aux situations de travail
4. Communiquer avec courtoisie envers le client
5. Analyser la demande
6. Préparer les matériaux
7. Mettre en forme
8. Monter l'objet
9. Procéder à la finition
10. Appliquer les notions de gestion simplifiée
11. Entretien des matériels de vannerie



3.2 Respecter les dimensions et les axes de symétrie	Maîtrise d'utilisation des outils de mesures
3.3 Tracer le gabarit selon le modèle à réaliser	Exactitude de formes géométriques demandées Angle et cote respectés
3.4 Former le gabarit (coupe)	Soin de la coupe Respect des dimensions

Code : Mvn.2.2	MONTAGE
Durée : 90h	
ENONCE DE LA COMPETENCE :	
MONTER L'OBJET	
CONTEXTE DE REALISATION	
<ul style="list-style-type: none"> A partir des instructions du client et du modèle proposé (photo, croquis) et le carnet de notes Avec des fiches techniques ou documentation A l'intérieur de l'atelier Avec des outillages et équipements nécessaires comme : table, machine à coudre, moule, gabarit, couteau, ciseaux, mètre à ruban, cutter, lame, aiguilles Les principales matières d'œuvres : fibres végétales préparées (raphia, penja, harefo, ravinala, etc), teintées ou naturelles, matériaux semi-finis (rabanes, fibres tressées, tissu, etc.), carton, colle (à bois et cuire), fil 	
CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE	
<ul style="list-style-type: none"> Respect des règles d'hygiène, Degré de précision Homogénéité de l'ensemble Solidité de l'objet Respect de délai Respect des dimensions et des recommandations du client 	
CONNAISSANCES, HABILITES, ATTITUDES	
Connaissances :	Processus de montage (étapes à suivre) Technologie des matières Technique d'utilisation des matériels et outillages Connaissance de la sécurité et de l'hygiène

Code : Mvn.2.1 MISE EN FORME	
Durée : 120h	
ENONCE DE LA COMPETENCE :	
Mettre en forme les pièces	
CONTEXTE DE REALISATION	
<ul style="list-style-type: none"> • A partir des fiches techniques, croquis et carnet de notes • Travail à l'intérieur et à l'extérieur de l'atelier • Avec des équipements et outillages : table, outils de traçage (règle, crayon, équerre, compas), ciseaux, aiguilles • Les principales matières d'œuvres : fibres végétales préparées, de cartons blancs pour le gabarit • Equipement : table • Travail prolongé assis et penché pour le tressage 	
CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE	
<ul style="list-style-type: none"> • Respect des règles d'hygiène et de sécurité, • Degré de précision • Respect des techniques • Respect des dimensions • Gestion du temps 	
CONNAISSANCES, HABILITES, ATTITUDES	
Connaissances :	Connaissance de la sécurité et de l'hygiène Connaissance des différentes techniques de tressage Connaissance des formes géométriques Base de dessin technique et de dessin d'art Connaissances en mathématiques appliquées
Habilités :	Degré de dextérité Résolution des problèmes Acuité de la vue
Attitudes :	Patience Soin Rigueur Souci du détail Gestion de stress
ELEMENTS DE LA COMPETENCE	CRITERES PARTICULIERS DE PERFORMANCE
3.1 Tresser les matériaux	Soin et esthétique du tressage Homogénéité des points de travail Symétrie et axe respectés

Section 3 – Contenu de la formation

3.1 Système de formation

Ce programme d'études pour le métier de vannerie à Madagascar a été élaboré comme une formation pour les jeunes ruraux déscolarisés de 14 à 22ans, ayant au moins fréquenté la classe de 7ème. Le système de formation est composite, elle est composée de formation modulaire, de formation générale théorique et de pratique en situation professionnelle réelle.

3.2 Les fiches descriptives des compétences particulières

Code : Mvn.1.1 ANALYSE DE LA DEMANDE	
Durée : 20h	
ENONCE DE LA COMPETENCE : ANALYSER LA DEMANDE	
CONTEXTE DE REALISATION	
<ul style="list-style-type: none"> • A partir de la commande du client (Instructions du client, photos, croquis) • A l'intérieur de l'atelier et ou à l'extérieur chez le client • Avec des outils de prise de notes : stylo, chez agenda ou carnet de notes • Avec des fiches techniques ou documentation 	
CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE	
<ul style="list-style-type: none"> • Respect de règle d'hygiène • Compréhension de l'attente du client • Interprétation correcte de la demande (pas de hors sujet) • Capacité d'analyse • Détermination des matériels et des matériaux adaptés 	
CONNAISSANCES, HABILITES, ATTITUDES	
Connaissances :	Connaissance des matières premières Connaissance des matériels : équipement et outillage Base de dessin d'art et dessin technique Connaissance de la sécurité et de l'hygiène
Habilités :	Capacité d'analyse Prises de décisions Résolutions des problèmes
Attitudes :	Ethique professionnelle, réflexe
ELEMENTS DE LA COMPETENCE	CRITERES PARTICULIERS DE PERFORMANCE

1.1 Lire le bon de commande, fiche technique ou croquis du client	Aptitude de lire de dessiner des croquis et des fiches techniques
1.2 Intèrpréter la demande	Capacité d'analyse et de reflexe
1.3 Déterminer les différents points de travail requis	<ul style="list-style-type: none"> - Connaissance des techniques de points ; - Maîtrise de choix de processus de fabrication
1.4 Choisir les matériaux et outillages nécessaires	<ul style="list-style-type: none"> - Connaissance des différents types de fibres végétales existant localement et exploitables ; - Connaissance des accessoires, des produits d'habillage et des produits de finition. - Connaissance de l'équipement et outillage de la vannerie

Code : Mvn.1.2**PREPARATION DES MATERIAUX****Durée : 105h**

Préparer les matériaux

CONTEXTE DE REALISATION

- A partir des instructions du client et du modèle proposé (photo, croquis) et le carnet de notes
- Avec des fiches techniques ou documentation
- A l'extérieur pour la plupart des opérations
- Condition climatique ensoleillée pour la préparation des matériaux nécessitant du séchage
- Avec des outillages et équipements nécessaires comme : couteau, ciseaux, mètre à ruban, fendoir, balance, équipements de trempage et de teinture
- Les principales matières d'œuvres : fibres végétales (raphia, penja, harefo, ravinala, etc), teintures naturelles ou chimiques
- Utilisation de vêtement de protection gans et tablier pour le trempage et la teinture des fibres végétales
- Risques d'allergie des odeurs des produits

CRITERES GENERAUX DE PERFORMANCE

- Respect des règles d'hygiène et de sécurité,
- Choix pertinent des matériaux et outillages,

- Choix des matériaux et matériels cohérents et adaptés
- Respect et efficacité des techniques

CONNAISSANCES, HABLETES, ATTITUDES

Connaissances :	Processus de préparation des matières végétales Connaissance des origines géographiques des matières végétales Connaissance technique de teinture Connaissance en mathématiques appliquées Technique d'utilisation des matériels et outillages Connaissance de la sécurité et de l'hygiène
Habilités :	Agilité manuelle
Attitudes :	Rigueur Souci du détail

ELEMENTS DE LA COMPETENCE**CRITERES PARTICULIERS DE PERFORMANCE**

2.1 Approvisionner les matériaux	
2.2 Vérifier la disponibilité et le bon état des outillages	Fonctionnement des matériels Entretien des outillages Prises de décisions
2.3 Trier les matériaux	Maîtrise de la qualité des matériaux
2.4 Assouplir les matières végétales	Manipulation des matières végétales Caractéristiques des matières végétales
2.5 Procéder à la teinture ou le trempage	Maîtrise de la technique de teinture et de trempage Maîtrise de la manipulation des produits Protection personnelle Toxicité des produits
2.6 Sécher les matériaux	Maîtrise du séchage