

 **Bac Pro TFBMA**

201 Fiches de Révision

Bac Pro TFBMA

**Technicien de Fabrication
Bois et Matériaux Associés**

- ✓ Fiches de révision
- ✓ Fiches méthodologiques
- ✓ Tableaux et graphiques
- ✓ Retours et conseils



Conforme au Programme Officiel



Garantie Diplômé(e) ou Remboursé

4,3/5 selon l'Avis des Étudiants



www.bacprotfbma.fr

Préambule

1. Le mot du formateur :



Hello, moi c'est **Noah** 🙋

D'abord, je tiens à te remercier de m'avoir fait confiance et d'avoir choisi www.bacprotfbma.fr pour tes révisions.

Si tu lis ces lignes, tu as fait le choix de la **réussite**, bravo.

Dans cet E-Book, tu découvriras comment j'ai obtenu mon **Bac Pro Technicien de Fabrication Bois et Matériaux Associés** avec une moyenne de **15,47/20**.

2. Pour aller beaucoup plus loin :

Vous avez été très nombreux à nous demander de créer une **formation 100 % vidéo** dédiée au domaine **Industrie & Technologies** pour maîtriser toutes les notions à connaître.

Chose promise, chose due : Nous avons créé cette formation unique composée de **5 modules ultra-complets** (1h14 au total) afin de t'aider à **réussir les épreuves** du Bac Pro.



3. Contenu de dossier Industrie & Technologies :

1. **Vidéo 1 - Comprendre la production industrielle et les procédés (15 min)** : Vue globale des procédés et de la chaîne de production.
2. **Vidéo 2 - Maintenance, fiabilité et sécurité des systèmes (14 min)** : Principes pour fiabiliser et sécuriser les équipements.
3. **Vidéo 3 - Électricité, automatisme et pilotage des installations (14 min)** : Bases pour comprendre et piloter les systèmes automatisés.
4. **Vidéo 4 - Qualité, métrologie, contrôle et traçabilité (17 min)** : Repères pour contrôler, mesurer et tracer la qualité.
5. **Vidéo 5 - Organisation industrielle, flux, amélioration continue et projets (14 min)** : Outils pour améliorer les flux et les méthodes de travail.

➔ Découvrir

Table des matières

Français	Aller
Chapitre 1 : Lecture de textes littéraires et documentaires	Aller
Chapitre 2 : Compréhension et interprétation de textes	Aller
Chapitre 3 : Écriture de récits, lettres et arguments	Aller
Chapitre 4 : Étude de la langue : grammaire et vocabulaire	Aller
Histoire-géographie et enseignement moral et civique	Aller
Chapitre 1 : Repères essentiels de l'histoire contemporaine	Aller
Chapitre 2 : Territoires, sociétés et développement durable	Aller
Chapitre 3 : Citoyenneté, droits et valeurs de la République	Aller
Mathématiques	Aller
Chapitre 1 : Nombres, calculs et fractions	Aller
Chapitre 2 : Proportionnalité, pourcentages et échelles	Aller
Chapitre 3 : Géométrie plane et dans l'espace	Aller
Chapitre 4 : Fonctions simples et lecture de graphiques	Aller
Chapitre 5 : Statistiques et notions de probabilité	Aller
Sciences physiques et chimiques	Aller
Chapitre 1 : Électricité et circuits simples	Aller
Chapitre 2 : Mouvements, forces et énergies	Aller
Chapitre 3 : Transformations physiques et chimiques de la matière	Aller
Langue vivante A (Anglais)	Aller
Chapitre 1 : Compréhension orale de dialogues et vidéos	Aller
Chapitre 2 : Compréhension écrite de textes courts	Aller
Chapitre 3 : Expression orale en continu et en interaction	Aller
Chapitre 4 : Lexique de la vie professionnelle et du bois	Aller
Langue vivante B (Espagnol / Allemand / Italien)	Aller
Chapitre 1 : Compréhension orale de situations courantes	Aller
Chapitre 2 : Compréhension écrite de messages simples	Aller
Chapitre 3 : Expression orale de la vie quotidienne	Aller
Chapitre 4 : Rédaction de phrases et de textes courts	Aller
Chapitre 5 : Découverte culturelle des pays hispaniques, germaniques ou italiens ..	Aller
Arts appliqués et cultures artistiques	Aller
Chapitre 1 : Croquis, esquisses et dessin d'observation	Aller
Chapitre 2 : Couleurs, volumes et mise en forme d'objets	Aller
Chapitre 3 : Culture artistique liée au design et à l'ameublement	Aller

Prévention-santé-environnement	Aller
Chapitre 1 : Santé, hygiène de vie et alimentation	Aller
Chapitre 2 : risques professionnels et prévention	Aller
Chapitre 3 : Environnement, déchets et développement durable	Aller
Chapitre 4 : Gestes de premiers secours et protection	Aller
Économie-gestion	Aller
Chapitre 1 : Fonctionnement et organisation d'une entreprise	Aller
Chapitre 2 : Notions de coût, prix et budget	Aller
Chapitre 3 : Droits, devoirs et statut du salarié	Aller
Étude d'une fabrication	Aller
Chapitre 1 : Analyse des plans et documents de définition	Aller
Chapitre 2 : Analyse des données opératoires de production	Aller
Chapitre 3 : Étude des temps, coûts et indicateurs de gestion	Aller
Chapitre 4 : Propositions d'amélioration du processus	Aller
Chapitre 5 : Quantification des matériaux et composants	Aller
Préparation d'une fabrication	Aller
Chapitre 1 : Définition du processus global de production	Aller
Chapitre 2 : Élaboration des modes opératoires détaillés	Aller
Chapitre 3 : Rédaction des gammes et fiches de fabrication	Aller
Mise en œuvre d'une fabrication	Aller
Chapitre 1 : Programmation d'usinage avec un logiciel de FAO	Aller
Chapitre 2 : Choix et préréglage des outils et appareillages	Aller
Chapitre 3 : Mise en service des moyens de fabrication et de montage	Aller
Chapitre 4 : Réalisation des opérations de finition et de contrôle	Aller
Suivi d'une production en entreprise	Aller
Chapitre 1 : Application des règles d'hygiène et de sécurité au poste	Aller
Chapitre 2 : Organisation du travail sur un poste ou un îlot	Aller
Chapitre 3 : Animation et encadrement d'une petite équipe	Aller
Chapitre 4 : Utilisation d'outils numériques pour le suivi de production	Aller
Chapitre 5 : Communication d'avis, de bilans et de propositions	Aller
Suivi et contrôle d'une fabrication	Aller
Chapitre 1 : Mise en œuvre des procédures de contrôle qualité	Aller
Chapitre 2 : Suivi des en-cours, des quantités et des délais	Aller
Chapitre 3 : Maintenance préventive des machines et outils de coupe	Aller

Français

Présentation de la matière :

Dans le **Bac Pro TFBMA**, la matière **Français général** fait partie des enseignements généraux. Elle t'aide à lire, comprendre et rédiger des textes liés ou non au monde du bois. Cette matière conduit à l'épreuve écrite de français en fin de terminale, notée sur 20.

Cette épreuve est un **contrôle final ponctuel** de 2h30 avec un **coefficient 2,5**. Elle pèse **un peu plus de 9 %** dans ta note de Bac Pro. Un camarade m'a raconté qu'il avait gagné 3 points en soignant la présentation et l'orthographe de ses copies. Elle comprend lecture et écriture.

Conseil :

La matière **Français scolaire** se prépare comme un entraînement sportif. Mieux vaut travailler **2 ou 3 fois** 20 minutes par semaine que tout la veille. Commence par relire les textes vus en classe et repérer les questions typiques de compréhension.

Pour bien **gérer les 2h30** d'épreuve, entraîne-toi à découper ton temps. Par exemple, garde environ 1h pour la lecture et les questions, puis 1h30 pour la rédaction en suivant la structure demandée par ton enseignant.

- Lis régulièrement des **textes variés**, même en dehors des cours
- Révise chaque semaine les principales règles de grammaire et d'orthographe
- Fais au moins 1 sujet type bac par trimestre pour t'entraîner à la rédaction

N'attends pas la terminale pour t'y mettre. Si tu bloques, demande vite de l'aide à ton professeur ou à un camarade qui réussit bien, 10 minutes d'explication ciblée peuvent te faire gagner **plusieurs points le jour J**.

Table des matières

Chapitre 1 : Lecture de textes littéraires et documentaires	Aller
1. Lecture et compréhension	Aller
2. Analyse et rédaction	Aller
Chapitre 2 : Compréhension et interprétation de textes	Aller
1. Comprendre le sens explicite et implicite	Aller
2. Interpréter intention et ton	Aller
3. Méthode pratico-pratique pour lire, analyser puis rédiger	Aller
Chapitre 3 : Écriture de récits, lettres et arguments	Aller
1. Écriture de récits	Aller
2. Rédaction de lettres	Aller

3. Argumenter et convaincre [Aller](#)

Chapitre 4 : Étude de la langue : grammaire et vocabulaire [Aller](#)

1. Grammaire essentielle [Aller](#)

2. Vocabulaire professionnel et formation du mot [Aller](#)

3. Mise en pratique et mini cas concret [Aller](#)

Chapitre 1 : Lecture de textes littéraires et documentaires

1. Lecture et compréhension :

Survol du texte :

Commence par repérer le type de texte, l'auteur, la date et l'objectif. Ce survol rapide prend généralement 2 à 5 minutes selon la longueur et te guide dans la suite de la lecture.

Lecture active :

Lis en surlignant les mots clés, en écrivant des questions en marge et en notant les idées fortes. Vise 1 à 2 idées principales par paragraphe pour ne pas te perdre dans les détails inutiles.

Exemple d'identification :

Sur une notice technique, repère le titre, les étapes numérotées et les mesures. En 3 minutes tu peux extraire les données utiles pour la fabrication et gagner du temps en atelier.

Repères essentiels :

Cherche la thèse ou l'idée centrale, puis les arguments et les exemples. Note 6 idées principales au maximum pour rester concis et transformer rapidement ces points en phrases utiles pour l'examen.

Type de texte	Objectif de lecture
Texte littéraire	Analyser style, personnages et thèmes
Document technique	Extraire procédures, dimensions et contraintes
Article documentaire	Comprendre informations, sources et enjeux
Notice ou consigne	Suivre étapes et respecter tolérances

2. Analyse et rédaction :

Méthode en 4 étapes :

Applique une méthode claire pour analyser et rédiger, compte 15 à 30 minutes selon l'exercice. La méthode te donne une trame efficace pour les évaluations et les fiches techniques en atelier.

- Survoler et repérer idées
- Extraire 6 idées principales
- Organiser un plan simple en 2 ou 3 parties
- Rédiger en citant et en expliquant

Plan et connecteurs :

Pour un commentaire, fais introduction, deux parties analysées et une conclusion courte. Utilise connecteurs logiques tels que toutefois, donc, en outre et néanmoins pour lier clairement tes idées.

Exemple d'un plan court :

Introduction de 3 lignes, deux paragraphes analytiques de 8 à 12 lignes chacun et une conclusion de 3 lignes, soit environ 250 à 350 mots au total.

Vocabulaire utile :

Conserve des verbes d'analyse et des connecteurs pour gagner des points. Par exemple caractérise, illustre, nuance, par conséquent, ainsi, néanmoins sont très pratiques en copie et en oral.

Astuce mémoire :

Prépare une fiche A4 avec 15 mots clés et 10 connecteurs. Tu la ranges dans ton dossier de stage et tu la consultes avant chaque contrôle pour t'économiser 5 à 10 minutes de préparation.

Mini cas concret :

Contexte atelier: tu reçois une fiche technique de 2 pages pour fabriquer 12 étagères. Étapes: repérer dimensions, établir plan de coupe, valider matière en 20 minutes. Résultat: plan de découpe et ordre de fabrication pour 12 pièces.

Livrable attendu: fiche technique imprimée avec dimensions, liste de coupe et nombre de pièces, soit 12 éléments prêts pour la fabrication.

Checklist opérationnelle	Action rapide
Vérifier titre et auteur	1 à 2 minutes
Identifier idée principale	2 à 5 minutes
Noter 6 idées max	5 à 10 minutes
Lister références et pages	1 à 3 minutes
Relire les consignes de rédaction	2 minutes

Ce qu'il faut retenir

Pour chaque texte, fais un **survol rapide du texte** pour repérer type, auteur, date et but. Lis ensuite de façon active en soulignant, en posant des questions et en notant 1 à 2 idées par paragraphe. Cherche l'idée centrale, les arguments clés et adapte ta lecture selon le type de texte.

- Note au maximum **six idées principales** pour rester clair.
- Construis un **plan simple en parties** avant d'écrire.
- Rédige en citant, en expliquant et en reliant par connecteurs logiques.
- Prépare une fiche A4 avec **mots clés et connecteurs** pour réviser vite.

Avec cette méthode, tu lis plus vite, rédiges mieux et évites les oublis essentiels.

Chapitre 2 : Compréhension et interprétation de textes

1. Comprendre le sens explicite et implicite :

Lecture ATTENTIVE :

Lis le texte une première fois pour comprendre l'idée générale, puis relis en notant les mots clés, chiffres et dates. Cette double lecture prend souvent 5 à 10 minutes.

Repérage DES INDICES :

Repère les indices linguistiques comme les adverbes, verbes modaux, marques d'atténuation, ils indiquent souvent si l'information est sûre ou hypothétique.

Connexions AVEC LE CONTEXTE :

Relie le texte au contexte technique, par exemple fiche produit ou mode d'emploi. Ces éléments t'aident à interpréter un terme spécialisé ou une valeur chiffrée.

Exemple d'interprétation :

Sur une notice technique, "peut varier" signale une fourchette imprécise, donc vérifie toujours 2 mesures et demande confirmation au chef d'atelier si incertitude persistante.

Marque linguistique	Signification
Par exemple	Illustre ou précise une idée
Probablement	Information incertaine ou hypothétique
Néanmoins	Oppose ou nuance un argument

2. Interpréter intention et ton :

Auteur ET INTENTION :

Identifier l'auteur et son objectif, informer, convaincre ou divertir. Cela change l'interprétation, par exemple une notice vise à informer, un édito à convaincre.

Ton ET REGISTRE :

Le ton se lit dans le vocabulaire et les phrases. Un ton neutre utilise phrases simples et indications chiffrées, un ton critique privilégie adverbes et jugements.

Argumentation ET PERSUASION :

Repère la thèse, les arguments et les exemples. Vérifie la logique, recherche les preuves chiffrées, et note les éventuelles contre-arguments ou omissions importantes.

Astuce pratique :

Pour repérer l'intention, sou mets le texte à 3 questions simples en 3 minutes, cela fait gagner du temps et clarifie ton interprétation.

Une fois en stage, j'ai mal interprété une note et commandé 3 panneaux trop petits, j'ai appris à toujours vérifier les dimensions.

3. Méthode pratico-pratique pour lire, analyser puis rédiger :

Plan EN 3 PARTIES :

Adopte un plan simple introduction, développement en 2 ou 3 arguments, puis conclusion. Cette structure te fait gagner des points et aide à organiser 5 à 8 phrases par partie.

Connecteurs ET VOCABULAIRE CLÉS :

Utilise connecteurs logiques, exemples: cependant, en effet, par conséquent. Pour le vocabulaire, privilégie termes précis comme densité, humidité, tolérance, pour un propos technique crédible.

Mémo d'ANALYSE RAPIDE :

Voici une méthode en 4 étapes: lire, repérer, interpréter, reformuler. En 10 à 15 minutes tu peux produire une synthèse utile pour le chantier ou le rapport de stage.

Exemple concret de cas métier :

Contexte: sur une fiche produit de lambris bois, le client doit choisir un profil. Étapes: lire 1 fiche, repérer 3 critères, calculer quantité pour 12 m², proposer 2 options. Résultat: devis chiffré et plan de pose livré.

Étape	Action
Lecture rapide	Repère l'idée générale en 2 minutes
Repérage	Note 3 à 5 mots clés et chiffres
Interprétation	Vérifie l'intention et la cohérence des arguments
Rédaction	Structure en intro, 2 arguments, conclusion claire

Ce qu'il faut retenir

Pour bien comprendre un texte, commence par une **lecture attentive en deux temps**, puis note mots clés, chiffres et dates.

- **Repère les indices linguistiques** (adverbes, modalisateurs) pour distinguer info sûre, hypothèse ou nuance.
- **Clarifie l'intention de l'auteur** (informer, convaincre, divertir) et observe ton et registre.
- Analyse thèse, arguments, exemples et éventuels contre-arguments pour vérifier la cohérence.

- Applique une **méthode en quatre étapes** : lire, repérer, interpréter, reformuler, puis rédiger avec plan en 3 parties et connecteurs logiques.

En t'entraînant à lier texte, contexte et vocabulaire technique précis, tu évites les malentendus et produis des synthèses fiables et utiles au travail.

Chapitre 3 : Écriture de récits, lettres et arguments

1. Écriture de récits :

Objectif :

Tu vas apprendre à raconter une histoire claire et vivante, à structurer les événements et à donner du sens à ce que tu décris, pour capter l'attention du lecteur dès la première phrase.

Structure essentielle :

Un récit simple suit trois temps, introduction, développement et dénouement, avec des repères temporels et spatiaux précis pour que le lecteur suive facilement l'action et les personnages.

Choix du point de vue et temps :

Choisis je pour l'immersion ou il/elle pour la distance, privilégie le passé simple ou le passé composé selon le registre, et sois cohérent pour éviter de perdre le lecteur.

Exemple d'évolution d'une scène :

Décris d'abord le lieu en 2 phrases, introduis un incident déclencheur en une phrase, puis montre les réactions en 3 phrases pour maintenir le rythme et la tension.

Élément	But
Introduction	Présenter personnages et lieu
Événement déclencheur	Lancer l'action
Climax	Moment de tension maximale
Dénouement	Résoudre ou laisser ouvert

2. Rédaction de lettres :

Objectifs et registres :

Tu dois distinguer lettre formelle et lettre informelle, adapter le ton selon le destinataire, et respecter les formules d'appel et de politesse pour paraître professionnel ou chaleureux.

Structure type d'une lettre formelle :

Commence par l'entête avec date et adresse, ajoute une formule d'appel, développe en 2 à 4 paragraphes clairs, puis termine par une formule de politesse adaptée et ta signature.

Formules et erreurs fréquentes :

Évite les tournures trop familières dans une lettre pro, ne multiplie pas les justifications, et relis-toi pour éliminer fautes et répétitions, cela te fera gagner 3 à 5 points sur une copie notée.

Exemple de lettre de réclamation :

Tu signales une livraison de 12 panneaux usés, tu décris les défauts en 3 lignes, tu demandes un remplacement dans un délai de 15 jours et tu proposes une solution de reprise.

Mini cas concret métier :

Contexte : tu reçois 50 panneaux de contreplaqué dont 12 sont abîmés à la livraison.

Étapes : constater et photographier les défauts, rédiger une lettre de réclamation, envoyer avec le bon de livraison. Résultat : remplacement de 12 panneaux sous 15 jours, indemnisation de 80 € pour frais de manutention. Livrable attendu : lettre formelle d'une page et un tableau de suivi de 1 feuille.

Astuce pratique :

Prépare un modèle de lettre réclamative sur ton téléphone, cela te fera gagner 10 à 15 minutes sur les démarches administratives en atelier.

Action	À vérifier
Mettre la date et références	Numéro de bon et quantité
Décrire les faits	Photos et détails précis
Formule de politesse	Ton professionnel adapté
Joindre pièces	Bon de livraison et photos

3. Argumenter et convaincre :

But d'un texte argumentatif :

Tu dois présenter une thèse claire, appuyer ta position avec des arguments et des exemples, puis contrer les objections pour montrer ta maîtrise du sujet et convaincre ton lecteur.

Plan simple et efficace :

Utilise introduction avec problématique, deux à trois arguments développés chacun en un paragraphe, puis une conclusion qui synthétise et ouvre une perspective. Cinq à six phrases suffisent par argument.

Connecteurs et preuves :

Emploie connecteurs logiques, chiffres ou faits concrets pour étayer tes arguments, cite une source fiable si possible, et évite les généralisations qui affaiblissent la démonstration.

Exemple d'argument court :

Thèse : utiliser bois local réduit coûts. Argument 1 : transport réduit de 30 km en moyenne, preuve : bon de livraison, argument 2 : meilleure traçabilité, conclusion : économie et qualité améliorées.

Checklist opérationnelle :

Étape	Vérifier
Définir la thèse	Phrase claire d'une ligne
Lister 2 à 3 arguments	Un exemple chiffré par argument
Prévoir une objection	Réfutation en 2 phrases
Conclure	Synthèse et ouverture

Retour d'expérience :

Pendant mon stage, présenter 2 arguments solides et un exemple chiffré m'a souvent permis de convaincre le chef d'atelier en moins de 5 minutes, et d'obtenir l'approbation pour une modification de processus.

Ce qu'il faut retenir

Ce chapitre t'apprend à écrire récits, lettres et textes argumentatifs efficaces.

- Pour un récit, respecte la **structure en trois temps** et choisis un **point de vue cohérent** avec des repères clairs.
- Pour une lettre formelle, soigne entête, ton professionnel, **formules d'appel adaptées** et pièces jointes vérifiées.
- Pour argumenter, annonce ta thèse, développe 2 ou 3 arguments avec **exemples concrets chiffrés** et réponds aux objections.
- Pense à préparer des modèles types pour gagner du temps et éviter les fautes.

En appliquant ces structures simples et en te relisant systématiquement, tu rends tes écrits plus clairs, convaincants et professionnels.

Chapitre 4 : Étude de la langue : grammaire et vocabulaire

1. Grammaire essentielle :

Fonctions et accord des mots :

Repère la fonction des mots dans la phrase, sujet, verbe, complément et attribut. L'accord concerne surtout adjectifs et participes passés, il évite des confusions lors de comptes rendus ou fiches techniques en atelier.

Temps verbaux utiles :

Maîtrise le présent, le passé composé, l'imparfait et le futur pour décrire procédures, incidents et rendez-vous. L'impératif sert aux consignes, le conditionnel pour les propositions et demandes polies en stage.

Exemple d'usage temporel :

Dans une fiche chantier, écris "Le technicien a vérifié la porte hier" pour un fait passé, et "Tu dois poncer la pièce demain" pour une consigne claire et directe.

Astuce pour le stage :

Prends 5 minutes chaque soir pour noter 3 mots entendus en atelier, fais une révision hebdomadaire et tu mémorises rapidement 50 mots techniques en 4 semaines.

2. Vocabulaire professionnel et formation du mot :

Nominalisation et groupe nominal :

Soigne le groupe nominal pour préciser matériau, dimensions ou quantité, par exemple "une planche de chêne 2 m". La nominalisation rend les titres et consignes plus compactes et lisibles.

Préfixes, suffixes et familles de mots :

Apprends préfixes comme dés-, re- et suffixes -age, -eur pour deviner le sens. En 2 semaines, 30 minutes par jour te permettent d'assimiler 40 à 60 racines utiles en atelier.

Exemple d'enrichissement lexical :

Tu crées une fiche de 10 mots par semaine, chaque mot avec définition et 2 synonymes, en 4 semaines tu gagnes 40 mots utiles pour le stage et les évaluations.

Terme technique	Définition courte	Synonyme ou précision
Planche	Pièce de bois plate et longue	Madrier, lames
Gabarit	Modèle pour vérifier coupe ou forme	Patron
Raboter	Aplanir la surface en retirant une fine couche	Rabotage

Ébavurer	Enlever les bavures après découpe	Finition
----------	-----------------------------------	----------

3. Mise en pratique et mini cas concret :

Cas concret : rédaction d'une fiche de poste courte :

Contexte: atelier bois, tâche: réglage de scie, durée: 30 minutes, fréquence: 3 fois par semaine. Étapes: observer, régler, tester. Résultat attendu: coupe droite à 0,5 mm près, conforme aux plans.

Livrable attendu :

Livrable: fiche d'une page, 250 à 350 mots, avec 6 actions numérotées, temps estimé par étape, mesures de sécurité et vocabulaire clé. Ajoute 3 mots techniques définis pour l'évaluateur.

Exemple d'édition de fiche :

Fiche: Titre, objectif, matériel, 6 étapes numérotées, temps par étape, consignes sécurité, vocabulaire. Temps total estimé 30 minutes, vérification de la coupe par gabarit.

Check-list opérationnelle :

Élément	Action	Fréquence
Vérifier lame	Contrôler état et serrage	Avant chaque service
Mesurer épaisseur	Prendre cote à 3 points	À chaque pièce
Régler guide	Ajuster pour tolérance 0,5 mm	Après changement de matière
Tester coupe	Faire une pièce test et mesurer	Après réglage
Respecter PPE	Mettre lunettes, gants et chaussures	Toujours

Une fois, j'ai mal accordé un adjectif dans une fiche et le chef m'a demandé de recommencer la page, j'ai perdu 30 minutes mais j'ai retenu l'importance des détails.

Ce qu'il faut retenir

Ce chapitre t'aide à écrire des fiches claires en atelier grâce à une grammaire solide et un vocabulaire précis et professionnel.

- Soigne les **accords précis** et choisis les **temps verbaux essentiels** pour décrire actions, incidents, consignes et résultats.

- Enrichis ton **vocabulaire technique structuré** avec groupes nominaux, familles de mots, préfixes et suffixes pour deviner le sens.
- Crée des fiches de mots et des mini-fiches de poste pour t'entraîner à la nominalisation et à l'écriture professionnelle.

En appliquant ces stratégies chaque jour, tu gagnes en efficacité, évites les malentendus et produis des documents techniques qui inspirent confiance à ton tuteur et à l'équipe.

Histoire-géographie et enseignement moral et civique

Présentation de la matière :

La matière **Histoire-géographie et EMC** en Bac Pro TFBMA est évaluée dans l'épreuve de français. Tu passes une **épreuve écrite** de **durée de 2 h 30**, notée sur 20 avec un **coefficient de 2,5**, généralement en fin de Terminale.

En cours, tu travailles sur la mondialisation, les risques, la citoyenneté ou le développement durable, souvent reliés au bois et aux matériaux. Dans certains lycées, une partie est aussi évaluée en contrôle en cours de formation. Un camarade TFBMA m'a dit que ces séances l'aidaient à mieux comprendre l'actualité.

Conseil :

La clé pour réussir **Histoire-géographie et EMC**, c'est de travailler un peu toute l'année. Vise des révisions de 20 à 30 minutes, 3 fois par semaine, plutôt que tout revoir à la dernière minute.

Pendant l'année, entraîne-toi à apprendre les repères et à analyser des documents, comme au jour de l'épreuve. Tu peux t'imposer 2 cartes, 2 frises chronologiques et 1 petit paragraphe argumenté par chapitre.

Le jour J, commence par relire calmement le sujet, souligne les mots importants, puis gère ton temps en 3 parties équilibrées. Cette façon de faire rassure beaucoup de camarades et peut facilement te faire gagner 2 ou 3 points.

Table des matières

Chapitre 1 : Repères essentiels de l'histoire contemporaine	Aller
1. Grandes périodes et dates clés	Aller
2. Changements sociaux, économiques et géopolitiques	Aller
Chapitre 2 : Territoires, sociétés et développement durable	Aller
1. Géographie des territoires et dynamiques	Aller
2. Sociétés, ressources et enjeux environnementaux	Aller
3. Aménagement, gouvernance locale et participation	Aller
Chapitre 3 : Citoyenneté, droits et valeurs de la République	Aller
1. Fondements et dates clés	Aller
2. Droits et devoirs quotidiens	Aller
3. Valeurs de la république en entreprise et en stage	Aller

Chapitre 1 : Repères essentiels de l'histoire contemporaine

1. Grandes périodes et dates clés :

Guerres mondiales et reconstruction :

La première moitié du 20e siècle est marquée par deux guerres mondiales, 1914-1918 et 1939-1945. Elles ont détruit des villes et imposé une reconstruction importante à partir de 1945.

Guerre froide et décolonisation :

Entre 1947 et 1991, le monde est structuré en blocs. De 1945 à 1975, de nombreux pays d'Afrique et d'Asie deviennent indépendants, transformant échanges commerciaux et migrations.

Intégration européenne et mondialisation :

À partir de 1957, la construction européenne se renforce et la mondialisation accélère dans les années 1990, modifiant normes, marchés et débouchés pour les matériaux et produits.

Exemple d'impact sur la filière :

Après 1945, la demande en bois de construction augmente fortement pour reconstruire logements et infrastructures, créant des besoins en main-d'oeuvre et en approvisionnement local ou importé.

Période	Événement	Lieu/acteurs	Impact pour toi
1914-1918	Première guerre mondiale	Europe, États et armées	Mobilisation industrielle, perte de main-d'oeuvre, innovations techniques utiles après guerre
1939-1945	Seconde guerre mondiale	Monde entier, civils et militaires	Destructions massives, besoins de reconstruction et évolution des métiers du bâtiment
1947-1991	Guerre froide	États-Unis, URSS, blocs	Division politique influençant marchés et alliances économiques
1957 - 1990s	Construction européenne et mondialisation	États européens, entreprises	Normes communes, ouverture des marchés, nouveaux débouchés pour les matériaux

2. Changements sociaux, économiques et géopolitiques :

Industrialisation et techniques :

L'industrialisation du 20e siècle transforme les ateliers, introduit des machines et modifie la production. Pour toi, cela signifie normes de sécurité plus strictes et équipement technique dans les ateliers.

Migrations et urbanisation :

Le 20e siècle voit un exode rural massif vers les villes, entraînant une main-d'oeuvre plus urbaine et des besoins accrus en logements et infrastructures, ce qui influence la demande en matériaux.

Institutions, droit et vie quotidienne :

Après 1945, des institutions comme l'ONU ou des règles sociales se développent. En France, cela impacte la protection sociale, la formation professionnelle et les règles de sécurité au travail.

Mini cas concret :

Contexte : étudier l'impact de la reconstruction 1945-1955 sur la filière bois d'une ville moyenne, en liant archives locales, témoignages et visites d'ateliers.

- Étape 1 - Consulter 3 archives municipales et 2 journaux locaux.
- Étape 2 - Interviewer 5 anciens ouvriers ou artisans et visiter 2 ateliers encore en activité.
- Étape 3 - Analyser 3 sources chiffrées et réaliser 3 photos de chantier.

Résultat : tu montreras comment la demande de bois a augmenté pendant 10 ans, et quels métiers et compétences ont été créés ou modifiés localement.

Livrable attendu : un rapport de 800 mots, 3 photos légendées et une frise A3 montrant 5 étapes clés de reconstruction.

Astuce préparation de stage :

Prends toujours un petit carnet, note les mesures, les matériaux et les noms. Pendant 2 semaines, consacre 15 minutes par soir à classer tes notes pour éviter l'oubli.

Exemple d'étude locale :

Tu peux comparer 2 ateliers: l'un modernisé avec 20 employés, l'autre artisanal de 5 personnes, pour mesurer l'évolution des méthodes et des volumes produits.

Tâche	Pourquoi	Temps estimé	Vérification
Préparer questions	Pour guider interviews	30 minutes	Questions listées
Prendre mesures	Pour données techniques	20 minutes par visite	Fiches techniques complétées
Photographier	Pour illustration du rapport	10 minutes par photo	3 photos légendées

Archiver sources	Pour crédibilité	45 minutes	3 sources numériques sauvegardées
------------------	------------------	------------	-----------------------------------

Une fois en stage, j'ai oublié mes gants la première semaine, j'ai appris vite et depuis je note toujours l'équipement obligatoire dans mon carnet.

Ce qu'il faut retenir

Ce chapitre te donne des repères pour comprendre comment l'histoire récente impacte ton métier, surtout dans le bois et le bâtiment.

- Les **guerres mondiales et reconstruction** provoquent destructions, innovations et forte demande de matériaux.
- La **Guerre froide et décolonisation** redessinent blocs, marchés et approvisionnements.
- La **construction européenne et mondialisation** créent normes communes et nouveaux débouchés.
- L'**industrialisation et urbanisation rapides** transforment ateliers, sécurité, compétences et besoins en logements.

En étudiant un cas local, tu relies archives, témoignages et visites d'ateliers pour voir comment les besoins en bois, les métiers et les équipements évoluent. Un bon carnet de notes et une organisation régulière rendent ce travail précis et utile pour ton futur stage.

Chapitre 2 : Territoires, sociétés et développement durable

1. Géographie des territoires et dynamiques :

Définir le territoire :

Un territoire, c'est un espace vécu, organisé et approprié par des personnes et des institutions. Il peut être local, régional ou national, et combine ressources naturelles, activités économiques et infrastructures humaines.

Acteurs et échelles :

Les acteurs vont de la commune aux entreprises, aux associations, et à l'État. Chaque échelle décide ou influence l'aménagement, la gestion des ressources et les règles de production locales.

Exemple de territoire :

Une commune de 12 000 habitants gère 1 200 hectares de forêts communales en partenariat avec deux communes voisines, pour produire 1 500 m³ de bois par an tout en préservant les sols.

Astuce cartographie :

Pour ton dossier, fais une carte simple en 2 heures montrant zones industrielles, résidentielles et ressources naturelles, c'est souvent plus parlant que 10 pages théoriques.

2. Sociétés, ressources et enjeux environnementaux :

Ressources et pressions :

Forêts, eau et sols sont des ressources clés. L'activité industrielle et résidentielle crée des pressions, comme la consommation d'eau et la production de déchets, qui demandent des réponses locales adaptées.

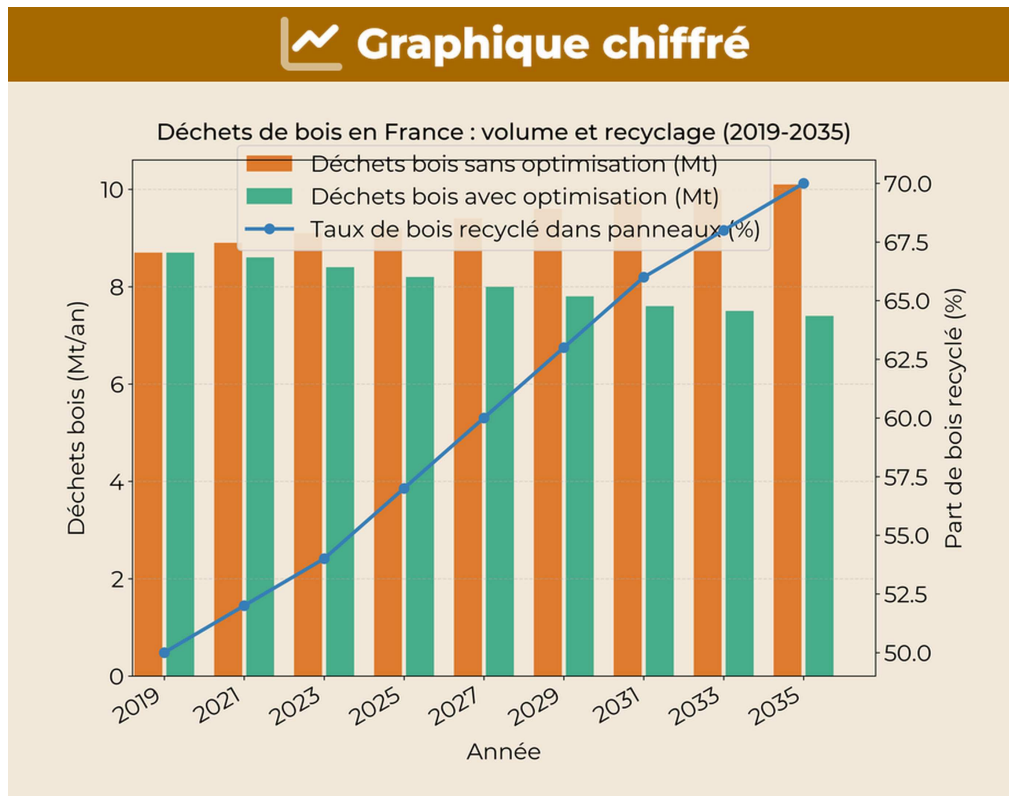
Le développement durable en pratique :

Le développement durable articule trois piliers, social, économique et environnemental. En atelier, cela signifie produire efficacement, réduire déchets et garantir des conditions de travail sûres pour tous.

Exemple d'optimisation d'un processus de production :

Dans un atelier, optimiser la coupe permet de réduire les chutes de bois de 20% en 6 mois, récupérer 2 tonnes de matière utile par an et économiser environ 3 000€ annuels.

Graphique chiffré



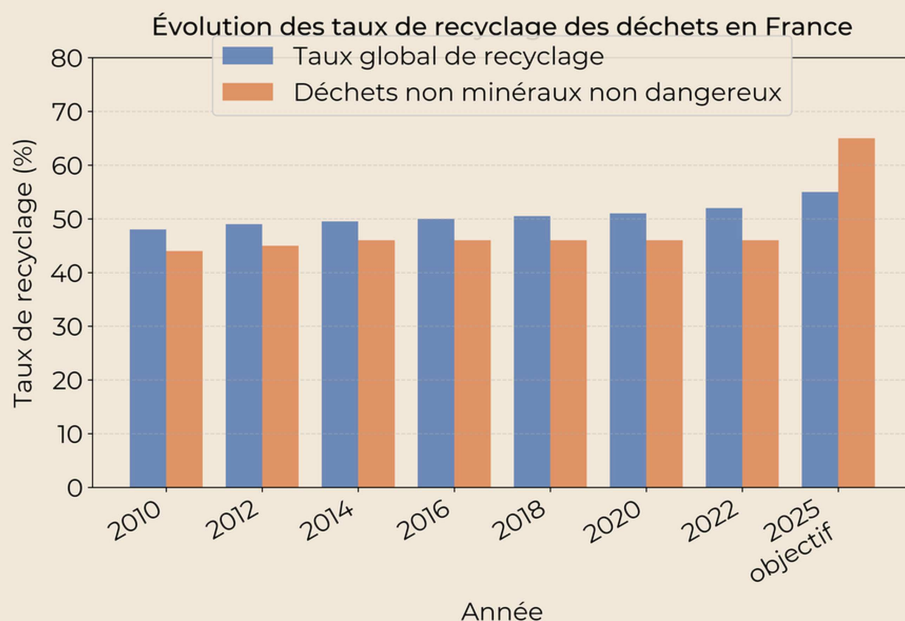
Mini cas concret :

Contexte : une menuiserie scolaire produit 1 200 éléments par an et génère 600 kg de chutes mensuelles, coûtant 1 800€ pour l'évacuation.

- Étape 1 - Diagnostic atelier, 1 journée pour mesurer coupes et pertes.
- Étape 2 - Mise en place gabarits et formation, 2 semaines.
- Étape 3 - Suivi mensuel et ajustement, 3 mois.

Résultat : réduction déchets 20%, économie 1 440€ par an, amélioration du rendement de coupe de 12%. Livrable attendu : rapport de 6 pages et plan d'implantation avec suivi chiffré.

Graphique chiffré



3. Aménagement, gouvernance locale et participation :

Politiques publiques locales :

Les communes et régions définissent des stratégies d'aménagement, comme les plans locaux d'urbanisme et les schémas de gestion forestière. Ces politiques orientent les projets économiques et environnementaux locaux.

Participation citoyenne et outils :

La participation comprend réunions publiques, enquêtes et consultations numériques. Selon l'INSEE, 81% de la population vit en zone urbaine, ce qui rend la concertation et l'information indispensables.

Indicateur	Valeur cible	Fréquence de mesure
Taux de recyclage	60%	Annuel
Consommation d'eau par habitant	150 L/jour	Trimestriel
Taux d'espaces verts	20%	Annuel
Émissions CO2 par habitant	4 tCO2/an	Annuel

Exemple de gouvernance locale :

Une communauté de communes lance un plan de 3 ans pour atteindre 50% de matériaux locaux dans les marchés publics du bâtiment, budget prévisionnel 120 000€ et suivi semestriel.

Action	Délai estimé	Indicateur
Cartographier ressources locales	2 jours	Carte 1 page
Évaluer déchets ateliers	1 semaine	Kg/mois
Mettre en place plan de réduction	1 mois	% réduction
Mesurer résultats et ajuster	Trimestriel	Rapport 2 pages

Exemple d'initiative étudiante :

Un groupe d'élèves a réduit l'utilisation de colle néoprène de 30% en remplaçant certains assemblages par des vis et gabarits, économisant 500€ la première année.

Astuce de stage :

Sur le terrain, commence par observer 2 jours, note les routines, demande des chiffres précis, évite les suppositions, et propose un petit test avant de généraliser des changements.

i Ce qu'il faut retenir

Un territoire est un **espace vécu et organisé**, géré par de multiples acteurs à différentes échelles. Tu dois relier ressources locales, activités et règles d'aménagement.

- Prends en compte les **trois piliers du développement** durable dans tout projet: social, économique, environnemental.
- Dans l'atelier, optimiser la production permet de **réduire les déchets** et de gagner de l'argent.
- Les politiques locales utilisent des **indicateurs chiffrés de suivi** comme recyclage, eau, espaces verts, CO2.
- Observation, diagnostic, test à petite échelle et ajustements réguliers sécurisent tes propositions.

En résumé, comprendre ton territoire, mesurer les impacts et impliquer les acteurs te permet de construire des projets locaux efficaces et durables.

Chapitre 3 : Citoyenneté, droits et valeurs de la République

1. Fondements et dates clés :

Principales dates et textes :

La déclaration des droits de 1789 pose les libertés fondamentales, la loi de 1905 organise la laïcité, et la constitution de 1958 définit les institutions. Ces textes expliquent tes droits et le cadre légal quotidien.

Acteurs et lieux :

Les acteurs sont l'assemblée nationale, le conseil constitutionnel, les tribunaux et l'école républicaine. Ils appliquent les règles sur le territoire français et protègent les droits des citoyens au travail et en stage.

Exemple d'application :

En atelier, l'employeur doit garantir la sécurité et l'égalité entre collègues, c'est un droit concret dérivé des valeurs républicaines, applicable dès le premier jour de ton stage.

2. Droits et devoirs quotidiens :

Droits civiques et sociaux :

Tu as des droits comme l'éducation, la liberté d'expression et la protection contre la discrimination. À 18 ans tu peux voter, et l'égalité doit s'appliquer dans l'entreprise, au recrutement comme en production.

Devoirs et respect des règles :

Être citoyen, c'est aussi respecter la loi, les règles de sécurité et les règles de l'atelier. Le respect mutuel facilite le travail d'équipe et évite les conflits qui ralentissent la production.

Astuce stage :

Signale rapidement tout problème (harcèlement, danger) à ton tuteur, garde des preuves et note les dates. Une réaction rapide résout souvent les situations en moins de 48 heures.

3. Valeurs de la république en entreprise et en stage :

Laïcité et neutralité au travail :

La laïcité signifie neutralité de l'employeur et respect de toutes les croyances, tant que rien ne gêne la sécurité ou la production. Les règles s'appliquent de façon égale à tous les salariés et stagiaires.

Égalité, fraternité et respect :

Égalité veut dire égalité de traitement, sans discrimination d'origine, sexe ou âge. La fraternité se traduit par l'entraide en équipe, utile quand on doit livrer une commande en urgence.

Exemple de situation concrète :

Lors d'un chantier, un conflit sur le port d'un signe religieux a été réglé en 3 jours par le tuteur, l'entreprise a rappelé les règles, et la production n'a perdu que 2 heures.

Élément	Action pratique
Sécurité au travail	Appliquer les consignes, signaler tout danger dans les 24 heures
Respect des collègues	Intervenir poliment ou demander aide au tuteur si conflit
Signalement d'incident	Noter date, heure, témoins et informer le responsable
Participation citoyenne	S'informer, voter et respecter les décisions démocratiques
Accès aux droits	Connaître ses droits sociaux, contacter l'inspection du travail si besoin

Mini cas concret métier :

Contexte : en entreprise bois, un stagiaire subit des remarques discriminatoires de la part d'un collègue. Étapes : recueil de témoignages sur 3 jours, information du tuteur, réunion avec RH, mise en place d'une médiation de 45 minutes.

Résultat : réduction des incidents à 0 en 2 semaines, maintien du rythme de production à 95 pour cent. Livrable attendu : compte rendu d'une page listant actions et échéances, signé par le tuteur et le stagiaire.

Document d'appui et questions rapides :

Prends comme document une note interne de sécurité ou le règlement intérieur de l'entreprise, lis les passages sur le respect et la sécurité pendant 10 minutes, puis réponds aux questions ci-dessous.

- Question 1 : quel droit protège la liberté d'expression en entreprise et quelles limites s'appliquent ?
- Question 2 : que dois-tu faire si tu observes une discrimination pendant ton stage ?
- Question 3 : comment la laïcité s'applique-t-elle dans un atelier de production ?

Check-list opérationnelle terrain :

- Respecte les règles de sécurité dès le premier jour et porte les EPI obligatoires.
- Note tout incident avec date et témoins, transmets au tuteur sous 48 heures.

- Interviens calmement, demande médiation si nécessaire, évite d'aggraver le conflit.
- Informe-toi sur tes droits sociaux et contacte l'inspection du travail pour un conseil si besoin.
- Participe aux réunions d'équipe pour montrer ton engagement citoyen et améliorer la cohésion.

Ce qu'il faut retenir

Les **textes fondateurs de la République** (1789, 1905, 1958) fixent libertés, laïcité et institutions qui protègent tes droits en entreprise et en stage.

- Connais tes **droits civiques et sociaux**: éducation, sécurité, égalité de traitement au travail.
- Applique les **règles de sécurité** et signale rapidement tout danger, incident ou harcèlement.
- En cas de conflit ou de **lutte contre les discriminations**, alerte ton tuteur et demande médiation.

Ainsi, tu respectes la laïcité et les autres, tu protèges ta santé, et tu participes activement à un climat de travail vraiment citoyen.

Mathématiques

Présentation de la matière :

En Bac Pro TFBMA, les **Mathématiques et sciences physiques** relient les calculs au concret. Tu t'en sers pour lire des plans, vérifier des cotes et dimensionner des panneaux ou des éléments d'ossature bois.

Tu as environ 3 heures par semaine de maths et sciences. L'épreuve écrite, notée sur 20 avec un **coefficient global 4**, se fait en général en CCF en 2 situations ou en épreuve ponctuelle de 2 heures.

Conseil :

Pour réussir en **Mathématiques au Bac Pro**, accepte de chercher. Tu n'as pas besoin d'être « doué », seulement d'être régulier et de te remettre sur les chapitres déjà vus.

Concrètement : Prévois 3 séances par semaine, 20 minutes pour revoir un cours, refaire 2 exercices types et corriger tes erreurs.

En CCF ou en épreuve, **Lis bien l'énoncé**, encadre le résultat avec l'unité et relis les calculs. L'un de mes amis en Bac Pro TFBMA m'a dit qu'il avait gagné confiance en appliquant cette routine.

Table des matières

Chapitre 1 : Nombres, calculs et fractions	Aller
1. Nombres et opérations de base	Aller
2. Fractions, proportions et pourcentages	Aller
Chapitre 2 : Proportionnalité, pourcentages et échelles	Aller
1. Proportionnalité et règles pratiques	Aller
2. Pourcentages, changements et interprétation	Aller
3. Échelles et dimensionnement pour plans	Aller
Chapitre 3 : Géométrie plane et dans l'espace	Aller
1. Notions de base	Aller
2. Angles et triangles	Aller
3. Géométrie dans l'espace et applications bois	Aller
Chapitre 4 : Fonctions simples et lecture de graphiques	Aller
1. Notion de fonction et vocabulaire	Aller
2. Lecture de graphiques et interprétation	Aller
3. Applications métier et cas concret chiffré	Aller
Chapitre 5 : Statistiques et notions de probabilité	Aller

1. Statistiques descriptives et résumés [Aller](#)
2. Notions de probabilité [Aller](#)
3. Applications métier et cas concret [Aller](#)

Chapitre 1 : Nombres, calculs et fractions

1. Nombres et opérations de base :

Nature des nombres :

Tu vas rencontrer entiers, décimaux et fractions quand tu mesures des pièces ou calcules des volumes. Comprendre leur rôle te permet d'éviter des erreurs de coupe et des pertes de matière coûteuses en atelier.

Opérations courantes :

Addition, soustraction, multiplication et division sont utilisées tous les jours pour additionner longueurs, calculer surfaces ou répartir des quantités. Maîtrise les priorités d'opération pour ne pas te tromper sur un devis.

Exemple d'optimisation d'un processus de production :

Tu as 3 planches de 2,40 m, 1,25 m et 0,75 m. Additionne $2,40 + 1,25 + 0,75 = 4,40$ m. Convertis en millimètres pour précision, $4,40 \text{ m} = 4400 \text{ mm}$.

2. Fractions, proportions et pourcentages :

Comprendre les fractions :

Une fraction exprime une partie d'un tout, utile pour répartir une longueur ou un volume. Par exemple $\frac{6}{8}$ se réduit en divisant par 2, cela donne $\frac{3}{4}$, ce qui équivaut à 0,75.

Calculs de proportions et pourcentages :

Pour calculer un pourcentage de perte, divise la perte par la quantité initiale, puis multiplie par 100. Si tu perds 2 m sur 12 m, le taux de perte est $2 / 12 \times 100 = 16,67 \%$.

Mini cas concret :

Contexte : tu dois fournir 48 plinthes de 2,20 m chacune, le stock disponible est en lattes de 120 m. Calcule le nombre de lattes nécessaires et le pourcentage de perte estimé.

- Étape 1 Calculer longueur totale requise : $48 \times 2,20 = 105,60 \text{ m}$
- Étape 2 Déterminer nombre de lattes : $105,60 \div 120 = 0,88$, il faut 1 latte entière
- Étape 3 Estimer perte possible : $120 - 105,60 = 14,40 \text{ m}$, soit $14,40 \div 120 \times 100 = 12 \%$
- Livrable attendu Devis et liste de coupe précisant 1 latte à commander, perte estimée 14,40 m (12 %)

Fraction	Décimal	Pourcentage
1/2	0,5	50 %
3/4	0,75	75 %

1/3	0,333	33,33 %
7/10	0,7	70 %

Pour le métier, interprète les résultats ainsi, si un assemblage impose 0,75 m par pièce pour 20 pièces, tu multiplies $0,75 \times 20 = 15$ m, puis compares au stock pour décider d'achats.

Vérification	Action rapide
Mesures prises en mètres	Convertir en mm pour précision si > 2 chiffres décimaux
Calculs de quantité	Arrondir en fonction des coupes, prévoir 5 à 12 % de perte
Répartition des chutes	Regrouper pour réutilisation ou planifier recyclage
Contrôle avant livraison	Vérifier 1 échantillon sur 10 pour dimensions et finition

Astuce pratique :

Sur le terrain, garde toujours une marge de sécurité de 5 à 10 % sur les matériaux, note les mesures sur papier et recalcule à la fin de la journée, tu éviteras des commandes d'urgence.

Ce qu'il faut retenir

Dans ce chapitre, tu relies les nombres aux situations d'atelier pour mieux planifier les découpes et limiter les pertes.

- Identifier entiers, décimaux et fractions pour **choisir la bonne unité** et convertir en millimètres si besoin.
- Utiliser addition, soustraction, multiplication, division en respectant les **priorités de calcul essentielles**.
- Passer d'une fraction à un décimal puis à un pourcentage pour **estimer rapidement les pertes** et les chutes réutilisables.
- Prévoir une marge de 5 à 12 % afin d'anticiper les défauts, coupes et imprévus sur chantier.

En résumé, tu t'appuies sur ces outils numériques pour fiabiliser tes devis, sécuriser tes approvisionnements et limiter le gaspillage de matière.

Chapitre 2 : Proportionnalité, pourcentages et échelles

1. Proportionnalité et règles pratiques :

Principe et règle de trois :

La proportionnalité relie deux grandeurs qui varient de façon constante. Tu utilises souvent la règle de trois pour adapter quantités, temps ou coûts. Cinq étapes simples permettent un calcul fiable et rapide en atelier.

Applications en production :

Exemple typique, calculer la quantité de colle pour 12 panneaux si 5 panneaux nécessitent 0,75 kg. Tu adaptes les dosages sans perdre de matériau ni rallonger le cycle de fabrication.

Exemple d'utilisation de la règle de trois :

Si 5 panneaux demandent 0,75 kg de colle, pour 12 panneaux il faut $12 \times 0,75 \div 5 = 1,8$ kg. Arrondis au demi-kilo selon le conditionnement disponible.

Astuce calculs atelier :

Fais toujours un petit test sur 1 ou 2 pièces pour vérifier le dosage pratique, cela évite des gaspillages et des retouches coûteuses.

2. Pourcentages, changements et interprétation :

Calculer une augmentation ou une réduction :

Le pourcentage traduit une variation relative. Pour augmenter de 15%, multiplie par 1,15. Pour réduire de 10%, multiplie par 0,90. Ces opérations sont très utiles pour marges et pertes.

Application aux coûts matière :

Imaginons que le panneau coûte 24 € le mètre carré et que tu subis 8% de perte au débit, le coût réel devient $24 \times 1,08 = 25,92$ € par mètre carré utilisé.

Exemple d'application aux coûts :

Pour 20 m² de surface finale demandée, budget théorique $20 \times 24 = 480$ €, budget ajusté pour 8% de perte $480 \times 1,08 = 518,40$ €.

Interpréter le résultat :

Si ton coût ajusté augmente trop, cherche à réduire la perte en améliorant les gabarits ou le calepinage, cela peut diminuer le coût total de plusieurs dizaines d'euros par projet.

3. Échelles et dimensionnement pour plans :

Traduire une échelle en dimensions réelles :

Une échelle 1:5 signifie que 1 cm sur le plan vaut 5 cm en réalité. Tu multiplies les mesures du plan par 5 pour obtenir les cotes réelles, très pratique pour fabriquer un prototype ou vérifier un gabarit.

Conversion et vérification rapide :

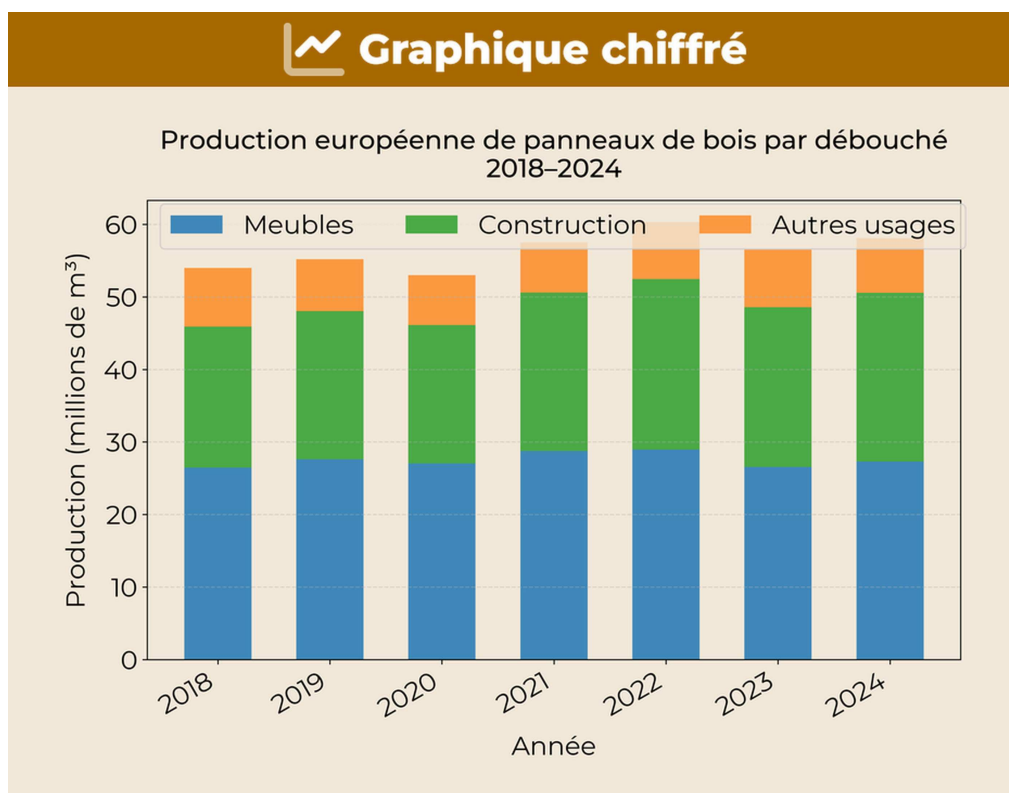
Utilise un coefficient de conversion, note les unités et vérifie avec une règle. Une erreur d'échelle de 10% peut rendre une pièce inutilisable, donc contrôle toujours deux cotes critiques.

Exemple d'échelle et conversion :

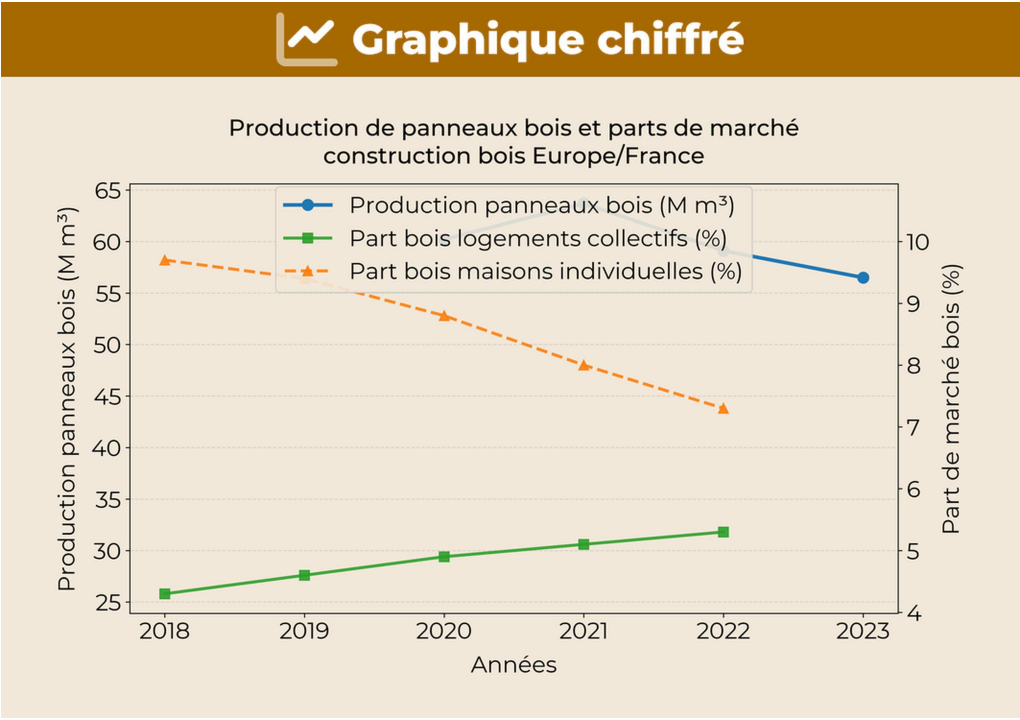
Un tiroir dessiné 6 cm × 10 cm en 1:4 donnera 24 cm × 40 cm en réel. Prévois une tolérance d'usinage de ±2 mm pour l'ajustement des glissières.

Mini cas concret – réalisation d'un caisson à partir d'un plan 1:5 :

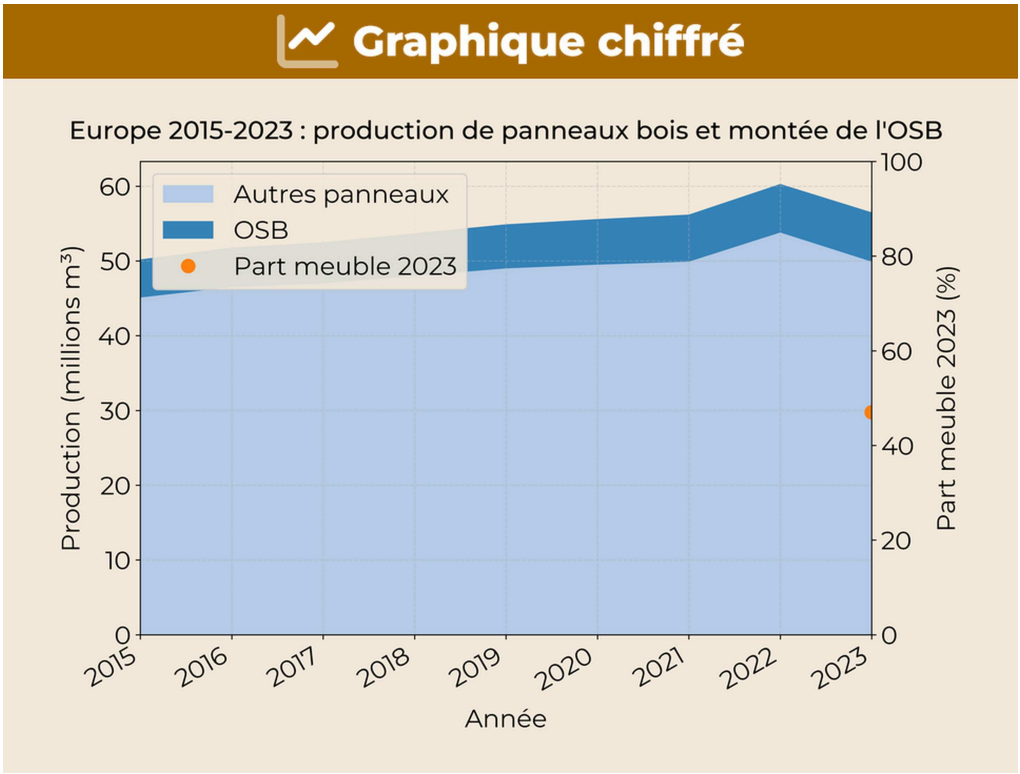
Contexte : plan à 1:5 pour un caisson qui fait 1,00 m × 0,60 m × 0,40 m réel. Étapes : convertir cotes, établir la liste de coupe, ajouter 8% de perte pour débit. Résultat : découper panneaux selon la liste et assembler.



Calcul chiffré : plan donne 20 cm × 12 cm × 8 cm. Conversion 1:5 donne 100 cm × 60 cm × 40 cm. Surface totale utile 2,4 m², prévoir $2,4 \times 1,08 = 2,592$ m² de panneau acheté.



Livrable attendu : liste de coupe détaillée avec 6 pièces, cotes en mm, quantité 1, quantité de panneau à commander 2,6 m² arrondi au conditionnement standard.



Échelle	Coefficient	Multiplication pratique
1:1	1	mesure plan × 1 = réel

1:2	2	mesure plan $\times$ 2 = réel
1:5	5	mesure plan $\times$ 5 = réel
1:10	10	mesure plan $\times$ 10 = réel

Comparer vitesses et productivité :

La proportionnalité s'applique aussi aux cadences. Si une machine débite 15 pièces par heure, deux machines identiques produisent théoriquement 30 pièces par heure. Calcule temps et coûts pour planifier une journée de 7 heures.

Erreurs fréquentes et vérifications :

Oublier l'unité ou confondre cm et mm est fréquent. Contrôler toujours trois cotes sur la pièce finie et comparer avec le plan converti, cela évite des reprises longues et coûteuses en stage.

Check-list opérationnelle :

Tâche	Point à vérifier
Conversion d'échelle	Coefficient appliqué et unité
Liste de coupe	Quantités et pertes incluses
Calcul des coûts	Prix unitaire ajusté pour pertes
Contrôle dimensionnel	Mesure de 3 cotes critiques

Exemple d'optimisation d'un processus de production :

Tu peux réduire le gaspillage de panneau de 8% à 4% en optimisant le calepinage. Pour une commande de 50 m², cela représente $50 \times 0,04 = 2$ m² d'économie, soit environ 48 € si le panneau vaut 24 €/m².

Petit ressenti vécu, j'ai souvent réparé des erreurs d'un centimètre qui coûtaient plus cher que le temps passé à vérifier les conversions.

Ce qu'il faut retenir

La proportionnalité te permet d'adapter quantités, temps et coûts avec la **règle de trois** et limite le gaspillage.

- Pour les pourcentages, multiplie par **1 plus le taux** pour une hausse, par **1 moins le taux** pour une réduction, surtout pour les pertes matière.
- Avec une échelle de plan, applique le **bon coefficient de conversion** (1:2, 1:5, etc.) pour obtenir les cotes réelles.

- Intègre toujours un pourcentage de pertes dans la liste de coupe pour estimer surface à commander et coût réel.
- Contrôle unités et quelques cotes critiques pour éviter erreurs coûteuses et retouches en atelier.

En résumé, combine proportionnalité, pourcentages et échelles pour dimensionner, chiffrer et organiser ta production de façon fiable et rentable.

Chapitre 3 : Géométrie plane et dans l'espace

1. Notions de base :

Points essentiels :

Voici les définitions rapides des éléments: point, droite, segment, plan et angle. Savoir les nommer évite les malentendus sur les plans et limite les erreurs de coupe en atelier lors d'une fabrication.

Représentation sur plan :

Le dessin à l'échelle te permet de passer du plan au réel. Utilise l'échelle 1:10 ou 1:20 pour des maquettes, indique toujours les cotes et les repères de coupe pour gagner du temps en production.

Exemple d'application :

On calcule la diagonale d'une plaque 1200 mm par 600 mm. Calcul: 1200×1200 plus $600 \times 600 = 1\,800\,000$, diagonale = racine carrée de $1\,800\,000 = 1\,342$ mm.

2. Angles et triangles :

Mesure et notation :

Tu mesures les angles en degrés à l'aide d'un rapporteur ou d'un gabarit. Note toujours l'angle au sommet et le nom des côtés, cela évite les erreurs lors des coupes d'onglet ou des assemblages en atelier.

Théorèmes utiles :

Pythagore et Thalès sont tes repères pour vérifier des droites et des proportions. En atelier, vérifie les équerres avec des triangles 3-4-5 ou 300-400-500 mm pour garantir un angle droit fiable.

Exemple d'utilisation du théorème :

Pour une équerre ayant côtés 300 mm et 400 mm, hypoténuse = racine de $(300 \times 300 + 400 \times 400) =$ racine de $250\,000 = 500$ mm. Cela confirme un angle droit conforme au montage.

Table des angles courants :

Cette table te donne des tangentes utiles pour tracer des biseaux et calculer hauteurs ou pentes sur chantier.

Angle	Tangente approximative	Application
30°	0,577	Biseau léger pour profilés
45°	1,000	Coupe d'onglet standard
60°	1,732	Assemblages inclinés plus marqués

3. Géométrie dans l'espace et applications bois :

Volumes et surfaces :

Le volume d'une planche se calcule en m³ par longueur x largeur x épaisseur. Exemple: planche 2 m x 0,2 m x 0,02 m = 0,008 m³. À 350 €/m³ coût matière = 0,008 x 350 = 2,80 €.

Projection et tracé 3d :

La projection orthogonale permet d'extraire vraies longueurs sur les vues. Trace les trois vues principales, vérifie les cotes et reporte-les avant toute coupe pour éviter un gaspillage de matière.

Mini cas concret :

Contexte: fabriquer une étagère simple de 1,2 m de long par 0,3 m de profondeur composée de 3 planches en chêne de 18 mm. On détaille découpes, coûts et livrable attendu pour le client atelier.

Exemple d'assemblage :

Étapes: 1 Mesurer et marquer 3 planches 1,2 m x 0,3 m, 2 Couper au panneau scie, 3 Poncer et percer 12 trous pour vis, 4 Assembler avec colle et 12 vis. Volume total = 3 x (1,2 x 0,3 x 0,018) = 0,01944 m³. À 450 €/m³ coût bois = 0,01944 x 450 = 8,75 €. Ajoute consommables 4,25 €. Coût total ≈ 13,00 €. Livrable attendu: 3 planches coupées prêtes à assembler avec un plan de coupe et facture estimative.

Conseils terrain et erreurs fréquentes :

Vérifie toujours la cote deux fois avant de couper, marque le sens du fil du bois, et conserve un jeu de sécurité de 2 mm pour les assemblages. Erreur fréquente: oublier l'épaisseur de la lame et perdre 3 à 5 mm sur la pièce.

Check-list opérationnelle :

Utilise cette check-list rapide avant chaque série de coupes en atelier.

Élément	Question à se poser
Vérification des côtes	Les cotes correspondent-elles au plan avec + jeu lame?
Orientation du fil	Le sens du bois est-il indiqué pour chaque pièce?
Sécurité machine	Protections et lunettes sont-elles en place?
Matériaux disponibles	As-tu la quantité nécessaire en m ³ et les consommables?

Ce qu'il faut retenir

Ce chapitre relie géométrie et travail du bois : du plan au montage.

- Identifie point, droite, segment, plan et angle, puis utilise le **dessin à l'échelle** (1:10, 1:20) avec cotes et repères de coupe.
- Mesure les angles en degrés, note sommet et côtés, et vérifie l'équerrage avec le **théorème de Pythagore** (triangles 3-4-5, 300-400-500).
- Exploite les tangentes d'angles courants pour pentes et biseaux, et calcule **volumes et coûts bois** en m³.
- Applique une **check-list avant coupe** : côtes + lame, sens du fil, sécurité machine, quantité de matériau.

En maîtrisant ces repères géométriques, tu limites les erreurs, économises matière et temps, et garantis des assemblages propres et précis.

Chapitre 4 : Fonctions simples et lecture de graphiques

1. Notion de fonction et vocabulaire :

Définition simple :

Une fonction relie une grandeur d'entrée à une grandeur de sortie par une règle. Tu peux la voir comme une recette, l'entrée donne le résultat attendu en sortie, souvent avec une unité précise.

Domaine et image :

Le domaine rassemble toutes les valeurs possibles en entrée, l'image regroupe les sorties correspondantes. En atelier, le domaine peut être une longueur en mètres, et l'image un temps en minutes.

Représentation par tableau :

On peut lister des couples entrée sortie dans un tableau à valeurs pour visualiser la fonction avant de la tracer. C'est utile pour vérifier des calculs ou montrer des valeurs pratiques à l'atelier.

Exemple d'usage d'une fonction :

Temps de ponçage t en minutes selon surface x en m^2 , $t(x)=2 \cdot x+5$. Pour $3 m^2$, $t(3)=2 \times 3+5=11$ minutes, unité minutes.

Valeur de x (m^2)	Temps $t(x)$ en minutes
0	5
1	7
2	9
3	11
4	13
5	15

2. Lecture de graphiques et interprétation :

Lire l'axe et l'échelle :

Vérifie toujours l'unité des axes, l'échelle et l'origine. Une erreur d'échelle te fait penser qu'une pièce prend 10 fois plus de temps, ce qui peut fausser un devis ou une planification.

Identifier variations et pente :

La pente d'une droite traduit la variation par unité d'entrée, par exemple minutes par mètre carré. Une pente de 2 signifie 2 minutes supplémentaires par m² usiné, utile pour estimer durée totale.

Points d'intersection et lecture pratique :

Les intersections montrent égalités ou seuils, par exemple coût machine égal coût main d'œuvre. Interprète-les pour décider d'un réglage ou d'une méthode d'usinage plus rentable.

Astuce de stage :

Surveille l'axe des ordonnées lors des relevés, note toujours 3 points sur le graphique pour vérifier la cohérence et éviter les erreurs de traçage en atelier.

3. Applications métier et cas concret chiffré :

Cas concret chiffré :

Contexte, 1 lot de 20 panneaux à usiner. Temps par panneau $t(p)=15$ minutes en réglage A, $t'(p)=12$ minutes en réglage B. Calcul gain total, gain par panneau 3 minutes, total 60 minutes gagnées.

Étapes pour résoudre :

1 Mesurer temps moyen sur 5 panneaux, 2 modéliser par fonction $t(p)=a \cdot p + b$, 3 calculer temps total pour 20 panneaux, 4 comparer réglages et choisir le plus efficace.

Livrable attendu :

Un tableau comparatif et un graphique, indiquant temps par panneau, temps total pour 20 panneaux et gain en minutes et en pourcentage. Exemple livrable chiffre ici, gain 60 minutes soit 20% de temps économisé.

Exemple d'optimisation d'un processus de production :

Tu testes deux réglages, calcules $t_A=15 \times 20=300$ minutes, $t_B=12 \times 20=240$ minutes, différence 60 minutes. Tu présentes un tableau et un graphique pour valider le choix du réglage B.

Étape	Action rapide
Mesure	Chronométrer 5 pièces identiques
Modélisation	Écrire la fonction $t(p)=a \cdot p + b$
Calcul	Multiplier par le nombre total de pièces
Comparaison	Comparer temps et gains en minutes
Livrable	Tableau + graphique + recommandation

- Toujours vérifier unités et échelles avant de tracer.

- Prends 3 mesures minimum pour réduire l'erreur statistique.
- Note les conditions de test, température ou abrasif utilisé.
- Présente résultats chiffrés en minutes et en pourcentage.

Exemple de mini cas métier :

Contexte, production de 20 panneaux. Mesures montrent $t_A=15$ min/panel, $t_B=12$ min/panel. Étapes, mesurer 5 pièces, calculer t totale, comparer. Résultat, économie 60 minutes, livrable tableau et graphique.

Astuce terrain :

Quand tu présentes un graphique en entreprise, ajoute toujours la légende et l'unité, ça évite les malentendus avec l'atelier ou le responsable production.

Ce qu'il faut retenir

Une fonction relie une entrée à une sortie, comme une recette: c'est la **notion de fonction**. Le **domaine et image** correspondent aux valeurs possibles en entrée et aux résultats obtenus. Un tableau de valeurs aide à vérifier calculs et unités avant le graphique.

- Sur un graphique, vérifie unités, origine et **lecture de graphiques** pour éviter les erreurs de devis.
- La pente donne la variation par unité, utile pour estimer temps ou coût.
- Les intersections indiquent égalités ou seuils importants pour le choix d'un réglage.
- La **comparaison de réglages** par fonctions, tableaux et graphiques permet de quantifier les gains de temps.

En pratique, tu mesures, modèles la situation avec une fonction, calcules les temps totaux puis choisis la solution la plus efficace sur la base de résultats chiffrés.

Chapitre 5 : Statistiques et notions de probabilité

1. Statistiques descriptives et résumés :

Mesures de tendance centrale :

La moyenne, la médiane et le mode résument une série de valeurs. Tu les utiliseras pour vérifier un lot de pièces, repérer la « taille moyenne » et déceler des écarts qui posent problème en atelier.

Mesures de dispersion :

L'étendue, la variance et l'écart type expliquent la variabilité des pièces. Un écart type faible signifie une production régulière, utile pour respecter des tolérances de ± 2 mm ou $\pm 0,5$ % selon ton outillage.

Exemple d'analyse d'une longueur de planches :

Tu mesures 7 planches: 200, 198, 202, 201, 199, 200, 203 cm. La somme est 1403 cm, la moyenne est 1403 divisé par 7 = 200,43 cm. La médiane est 200 cm.

Interprétation :

L'étendue est 203 moins 198 = 5 cm. Si ta tolérance client est ± 1 cm, ici 5 cm montre un problème sur la machine ou la coupe. Agis sur réglage ou vérification lame.

Mesure	Utilité en atelier
Moyenne	Donne la valeur centrale pour ajuster une machine
Médiane	Protège contre les valeurs anormales, utile si petits échantillons
Écart type	Indique la dispersion, sert à contrôler la qualité

2. Notions de probabilité :

Événements et probabilité :

La probabilité quantifie la chance qu'un événement arrive. Exprimer une probabilité entre 0 et 1 ou en pourcentage te permet d'estimer le nombre attendu de défauts sur une production de 1 000 pièces.

Probabilité conditionnelle et indépendance :

La probabilité conditionnelle $P(A \text{ donné } B)$ calcule la probabilité d'un défaut sachant l'origine d'un lot. C'est utile pour comparer fournisseurs et décider d'un tri ou d'un contrôle renforcé.

Exemple de calcul de probabilité simple :

Un fournisseur livre 500 pièces, 15 sont défectueuses. La probabilité qu'une pièce choisie au hasard soit défectueuse est 15 divisé par 500 = 0,03 soit 3 pour cent.

Exemple de probabilité conditionnelle :

Si 80 pour cent des pièces viennent du fournisseur A et 20 pour cent du fournisseur B, et si A a 3 pour cent de défauts, la probabilité globale de défaut dépendra aussi du taux de B.

3. Applications métier et cas concret :

Mini cas concret – contrôle qualité 200 pièces :

Contexte: lot de 200 panneaux. Étapes: prélèvement aléatoire de 40 panneaux, mesure épaisseur et présence de défauts, comptage des anomalies. Résultat attendu: taux de défaut exprimé en pour cent.

Livrable attendu :

Tu dois fournir un tableau simple indiquant nombre de pièces testées, nombre de défauts, taux de défaut et recommandation. Par exemple 40 testées, 3 défectueuses, taux 7,5 pour cent, action: tri et recalage machine.

Exemple d'optimisation d'un processus de production :

Après relevé d'un taux de défaut de 7,5 pour cent sur 40 pièces, tu ajustes la pression de presse et réduis le taux à 2,5 pour cent sur le lot suivant de 200 pièces, économie de temps et matière.

Étape	Action	Outil / mesure	Délai
Prélever	Sélection aléatoire de 40 pièces	Échantillonnage, pince métrique	10 minutes
Mesurer	Contrôler épaisseur et défauts visibles	Pied à coulisse, loupe	30 minutes
Calculer	Taux de défauts et moyenne	Calculatrice ou feuille excel	15 minutes
Rapporter	Tableau et recommandation d'action	Fiche qualité	20 minutes

Checklist opérationnelle :

- Prélève au moins 10 pour cent du lot, ou 40 pièces si lot > 400.
- Note longueur, largeur et épaisseur en mm pour chaque pièce testée.
- Compte les défauts visibles, calcule le taux en pour cent.
- Si taux > 5 pour cent, lance un tri complet et ajuste machine.
- Archive le tableau de contrôle, conserve 5 pièces témoin pendant 30 jours.

Mini cas chiffré :

Tu testes 40 pièces, tu trouves 3 défauts, taux 7,5 pour cent. Action: tri du lot de 200 pièces, recalage machine, réduction projetée du taux à 2,5 pour cent, gain estimé 12 heures de retouche.

Anecdote rapide :

En stage, j'ai cru les chiffres jusqu'à ce qu'un contrôle indépendant montre 10 pièces mal mesurées, depuis j'ai toujours une deuxième vérification.

Ce qu'il faut retenir

Ce chapitre t'apprend à décrire une production avec la moyenne, la médiane et l'écart type pour repérer les dérives par rapport aux tolérances.

- Utilise les **mesures de tendance centrale** pour résumer les dimensions et ajuster les réglages de machine.
- Surveille l'écart type et l'étendue: une **dispersion trop élevée** signale un problème de procédé.
- Exprime les défauts en **probabilité ou pourcentage** pour comparer fournisseurs et décider d'un contrôle renforcé.
- Applique un **échantillonnage structuré** (ex: 40 pièces sur 200) pour estimer un taux de défaut et déclencher tri ou recalage.

En combinant statistiques descriptives et probabilités, tu prends des décisions qualité plus fiables, réduis les reprises et optimises le temps passé en atelier.

Sciences physiques et chimiques

Présentation de la matière :

En **Bac Pro TFBMA**, la matière **Sciences physiques et chimiques** t'aide à comprendre l'énergie, l'électricité et la chimie autour du bois. Un camarade m'a dit qu'il voyait enfin pourquoi certaines pièces cassent en atelier.

Cette matière conduit à l'épreuve scientifique et technique du Bac Pro, via une sous-épreuve de **Sciences physiques et chimiques** en **contrôle en cours de formation** en terminale, 2 séquences de travaux pratiques et réponses écrites d'environ 45 minutes, coefficient de 1,5, soit environ 6 % de la note finale.

Conseil :

Pour réussir en **Sciences physiques et chimiques**, mise sur des **petites séances régulières**. Prends 15 à 20 minutes après les cours pour refaire un exercice, corriger tes erreurs et compléter ton cahier de TP.

Prépare 2 ou 3 **fiches de révision** avec formules, unités et règles de sécurité. Pendant les CCF, décris à voix haute ce que tu mesures et pourquoi, cela montre ta démarche scientifique.

- Planifie 3 créneaux courts
- Relis tes TP avant le CCF

Table des matières

Chapitre 1 : Électricité et circuits simples	Aller
1. Notions de base	Aller
2. Circuits et manipulations pratiques	Aller
Chapitre 2 : Mouvements, forces et énergies	Aller
1. Mouvements et cinématique	Aller
2. Forces et dynamique	Aller
3. Énergie, rendement et applications pratiques	Aller
Chapitre 3 : Transformations physiques et chimiques de la matière	Aller
1. Notions essentielles	Aller
2. Manipulations pratiques et mesures	Aller
3. Applications métiers et cas concret	Aller

Chapitre 1 : Électricité et circuits simples

1. Notions de base :

Tension, courant, résistance :

La tension désigne la force électrique mesurée en volts, le courant est le déplacement des charges en ampères, et la résistance mesure l'opposition au courant en ohms. Pense à l'eau pour t'aider à visualiser ces notions.

Loi d'ohm et formule :

La loi d'Ohm s'écrit $U = R \times I$, où U est en volts, R en ohms et I en ampères. Cette formule te permet de calculer la valeur manquante selon les deux grandeurs connues.

Exemple de calcul :

Avec une pile de 9 V et une résistance de 3 Ω , le courant vaut $I = U / R = 9 \text{ V} / 3 \Omega = 3 \text{ A}$. Note que l'appareil doit supporter 3 A pour être sûr.

Exemple de calcul simple :

Si tu remplaces la résistance par 9 Ω , le courant devient 1 A, utile pour dimensionner un fusible ou un câble en atelier et éviter les surchauffes inutiles.

2. Circuits et manipulations pratiques :

Montages en série et parallèle :

En série, les résistances s'additionnent et le courant est identique partout. En parallèle, la tension reste la même et le courant se divise. Ces comportements influencent l'éclairage et la sécurité des alimentations.

Manipulation courte :

Objectif, mesurer tension et courant sur un circuit simple avec une pile de 9 V et deux résistances, pour vérifier la loi d'Ohm et maîtriser la manip en sécurité avant d'intervenir en atelier.

- Matériel nécessaire : pile 9 V, résistances 10 Ω et 20 Ω , multimètre, fils de connexion.
- Étapes principales : couper l'alimentation, monter les résistances, reconnecter, mesurer U et I , noter les valeurs.
- Mesures à prendre : tension aux bornes de chaque résistance et courant total du circuit.

Tableau de mesures :

Mesure	Valeur mesurée
Tension pile	9 V

Tension aux bornes 10 Ω	3 V
Tension aux bornes 20 Ω	6 V
Courant total	0,3 A

Mini cas concret :

Contexte, dans l'atelier on doit vérifier un circuit d'éclairage qui claque, étapes, mesurer tension, courant et continuité, résultat, panne identifiée en 30 minutes au lieu de 2 heures, livrable, fiche de test chiffrée.

Astuce de stage :

Coupe toujours l'alimentation avant de brancher le multimètre en ampèremètre, c'est l'erreur la plus fréquente en Bac Pro, et prévois toujours un fusible adapté pour limiter les dégâts.

Checklist terrain :

Étape	À vérifier
Sécurité	Alimentation coupée et EPI présents
Outils	Multimètre réglé sur la bonne gamme
Mesures	Tension et courant notés avec unités
Reporting	Fiche remplie et livrable PDF

Ce qu'il faut retenir

Le chapitre présente les bases des circuits électriques: **tension, courant, résistance** et leur lien avec la **formule de la loi d'Ohm** $U = R \times I$ pour dimensionner appareils, câbles et fusibles.

- En série, les résistances s'additionnent, le courant est identique, utile pour comprendre la **différence série et parallèle**.
- En parallèle, la tension est la même partout et le courant se partage selon chaque branche.
- Tu apprends à mesurer tension et courant avec un multimètre en sécurité, alimentation coupée et gamme adaptée.
- Une checklist t'aide à structurer mesures, EPI, réglages et compte rendu chiffré.

En appliquant ces **règles de sécurité essentielles** et ces méthodes de mesure, tu peux diagnostiquer rapidement une panne et produire une fiche de test claire.

Chapitre 2 : Mouvements, forces et énergies

1. Mouvements et cinématique :

Notions de base :

La cinématique décrit comment un objet bouge, sans expliquer pourquoi. On parle de position, de déplacement, de vitesse et d'accélération. Utilise toujours mètres, secondes et mètres par seconde pour rester clair.

Formules utiles :

Vitesse moyenne v égale distance d divisée par durée t , $v = d / t$, unité m/s. Accélération a égale variation de vitesse sur temps, $a = \Delta v / \Delta t$, unité m/s².

Exemple d'optimisation d'un processus de production :

Sur une rampe de 1 m, tu chronométrés 5 descentes d'une cale en bois, tu calcules v et a pour vérifier la régularité de ton outillage de sciage mobile.

Manipulation courte - vitesse et accélération :

Matériel : rampe inclinée réglable, cale en bois 0,5 kg, chronomètre, mètre ruban. Étapes : mesurer $d = 1$ m, lâcher la cale sans poussée, chronométrer 5 essais, enregistrer t pour chaque essai.

Interprétation des mesures :

Calcule $v = d / t$ pour chaque essai, puis moyenne. Avec a , estime $\Delta v / \Delta t$ entre deux positions. Compare à l'ordre de grandeur attendu, généralement quelques dizaines de cm/s² pour petites rampes.

Essai	Distance (m)	Temps (s)	Vitesse (m/s)
1	1,00	1,20	0,83
2	1,00	1,15	0,87
3	1,00	1,18	0,85
4	1,00	1,22	0,82
5	1,00	1,19	0,84

2. Forces et dynamique :

Lois de newton :

Première loi, inertie. Deuxième loi, force résultante F égale masse m multipliée par accélération a , $F = m \times a$, unité newton. Troisième loi, action et réaction opposées et de même intensité.

Forces courantes en atelier :

Poids $P = m \times g$ avec $g = 9,81 \text{ m/s}^2$. Force de frottement souvent approximée par coefficient μ multiplié par la normale. Ces grandeurs t'aident à dimensionner des chariots et palans.

Exemple d'utilisation au poste :

Pour déplacer une plaque de contreplaqué de 20 kg, calcule le poids $P = 20 \times 9,81 = 196 \text{ N}$, estime frottement si $\mu = 0,2$, force à fournir environ 39 N en plus pour vaincre les frottements.

Travail, énergie et puissance :

Travail W égal force F multipliée par déplacement d et par cos de l'angle, $W = F \times d \times \cos\theta$, unité joule. Énergie cinétique $E_k = 1/2 m v^2$, énergie potentielle $E_p = m g h$.

Interprétation pratique :

Quand tu soulèves une pièce de bois de 1,5 m, pour $m = 10 \text{ kg}$, $E_p = 10 \times 9,81 \times 1,5 \approx 147,2 \text{ J}$. Cela t'aide à choisir un palan ou une sangle adaptée.

3. Énergie, rendement et applications pratiques :

Conservation et pertes :

L'énergie se conserve dans un système isolé, mais en atelier on perd souvent de l'énergie sous forme de chaleur à cause des frottements ou de l'échauffement des machines, baisse de rendement courante 10 à 30 pour cent.

Puissance et choix d'outillage :

Puissance P égale travail divisé par temps, $P = W / t$, unité watt. Pour une scie motorisée qui fait 1 000 J en 2 s, $P = 500 \text{ W}$. Cela aide à choisir un moteur adéquat.

Exemple d'optimisation d'un processus de production :

Si un poste de débit traite 12 panneaux par heure, améliore la trajectoire de coupe pour gagner 10 pour cent de temps, tu passeras à 13 panneaux par heure, soit 1 panneau supplémentaire.

Mini cas concret – dimensionnement d'un chariot de manutention :

Contexte : transporter panneaux de 18 mm, masse unitaire 25 kg, lot de 8 panneaux, charge totale 200 kg. Étapes : calculer poids total, forces de traction en présence de frottement, choix des roulements et motorisation.

Étapes et résultat :

Étape 1, poids $P = 200 \times 9,81 = 1 962 \text{ N}$. Étape 2, avec $\mu = 0,15$ force de traction $\approx 294 \text{ N}$. Étape 3, choisir moteur avec marge 2, puissance requise $\approx 294 \text{ N} \times \text{vitesse } 0,5 \text{ m/s} = 147 \text{ W}$, retenir moteur de 250 W.

Livrable attendu :

Fiche technique chiffrée comprenant calculs P, frottement, puissance moteur choisie 250 W, plan des roues et liste des composants, livraison en 1 document PDF prêt à l'atelier.

Check-list opérationnelle :

Contrôle	Action
Sécurité	Vérifier EPI et fixation des charges
Mesures	Peser ou estimer masse en kg
Frottement	Estimer μ selon surface, bois sur métal $\approx 0,15$
Puissance	Calculer $P = W/t$ et ajouter marge 20 pour cent
Documentation	Rédiger fiche technique et plan d'intervention

Exemple d'expérience courte :

Mesure de l'énergie cinétique d'une pièce de 2 kg lancée à 1 m/s, $E_k = 0,5 \times 2 \times 1^2 = 1$ J, utile pour comprendre l'impact d'un choc sur un convoyeur.

i Ce qu'il faut retenir

La cinématique te permet de **décrire un mouvement** avec position, vitesse $v = d/t$ et accélération $a = \Delta v / \Delta t$ à partir de mesures simples sur une rampe.

- Les **lois de Newton** relient force, masse et accélération pour prévoir poids, frottement et efforts nécessaires en atelier.
- Tu calcules **travail et énergie** pour soulever ou déplacer une charge et vérifier que palans, sangles et chariots sont dimensionnés.
- La puissance $P = W/t$, le rendement et les pertes par frottement servent à **dimensionner un chariot** ou choisir un moteur adapté.

En combinant mesures, estimation de μ et calculs de forces, tu conçois des postes de travail plus sûrs, efficaces et adaptés aux charges réelles.

Chapitre 3 : Transformations physiques et chimiques de la matière

1. Notions essentielles :

Différence entre transformation physique et chimique :

Une transformation physique change l'état ou la forme sans créer de nouvelle substance, une transformation chimique crée ou détruit des liaisons et forme de nouvelles substances avec propriétés différentes.

Conservation de la matière :

En général, la masse totale se conserve au cours d'une réaction, tu peux donc vérifier l'équilibre entre réactifs et produits pour détecter une erreur expérimentale ou une perte de gaz.

Indicateurs d'une transformation chimique :

Changement de couleur, dégagement de gaz, formation d'un précipité, ou variation d'énergie, ce sont des signes concrets qui montrent qu'une réaction chimique a eu lieu.

Exemple :

Si un bois change de couleur et dégage une odeur après traitement, il y a probablement une réaction chimique entre le produit et la matière.

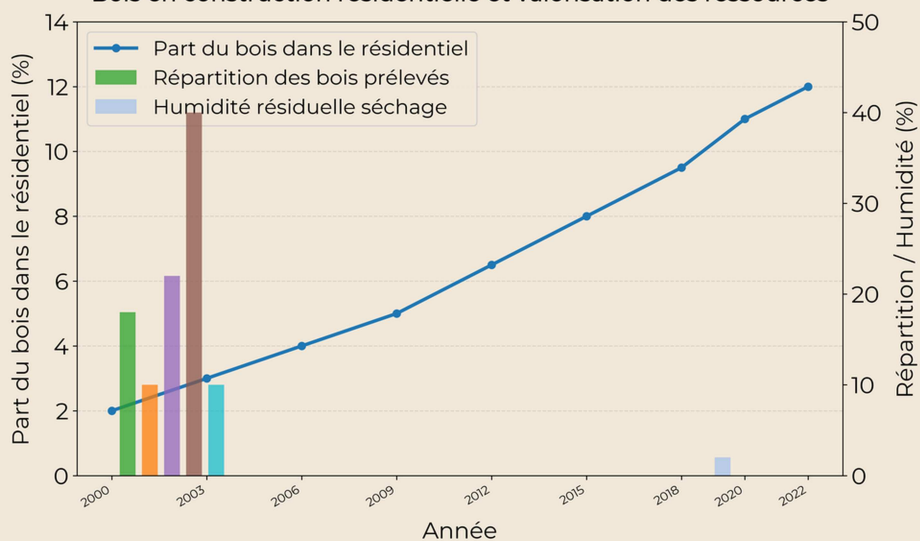
2. Manipulations pratiques et mesures :

Mesure de la teneur en eau du bois :

Procédure : peser l'échantillon humide, mettre au four à 103°C pendant 24 heures, peser après refroidissement, répéter jusqu'à masse constante pour obtenir la masse sèche.

Graphique chiffré

Bois en construction résidentielle et valorisation des ressources



Formule utile :

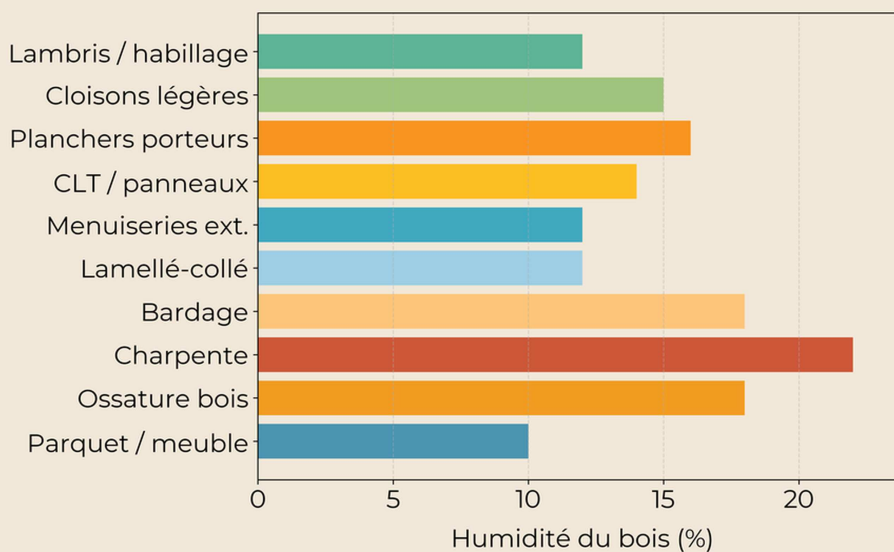
Teneur en eau en pourcentage, base sèche = $(\text{Mouillé} - \text{Sec}) / \text{Sec} \times 100$, l'unité est pourcentage. Cette formule est la plus utilisée en menuiserie et pour les usinages.

Interprétation des résultats :

Une teneur en eau trop élevée provoque retrait et déformation, une teneur trop basse peut gêner le collage. Vise généralement 8 à 12% selon l'usage intérieur ou extérieur.

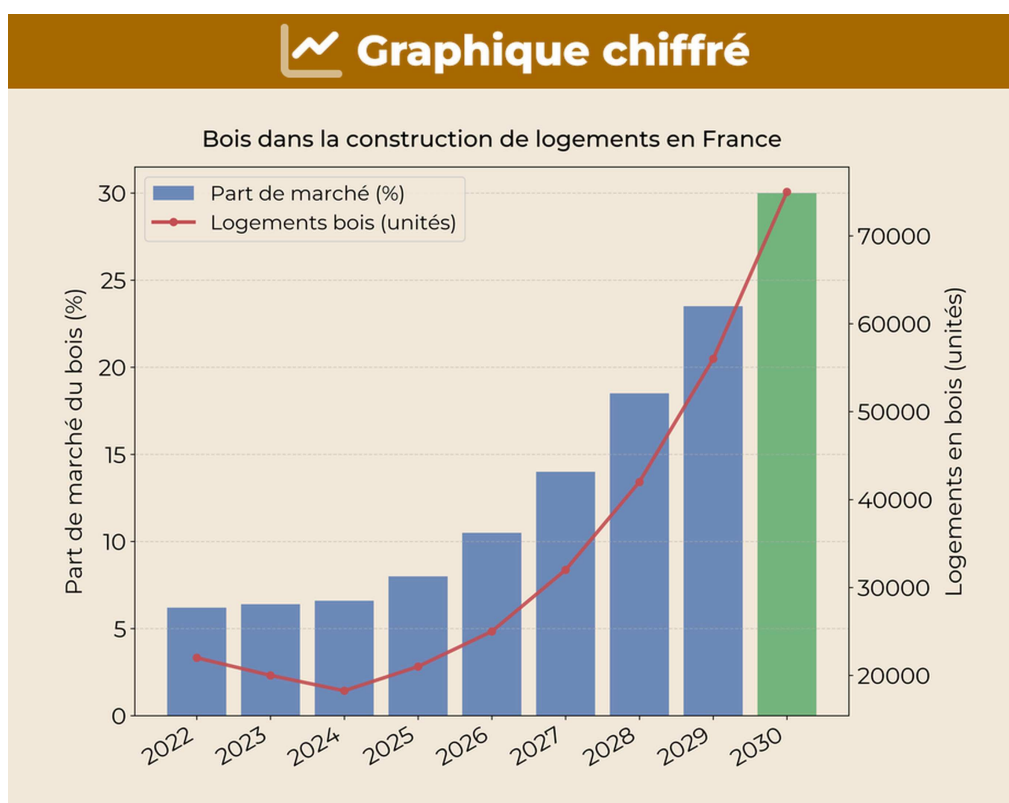
Graphique chiffré

Teneur en eau cible du bois selon les usages en construction



Exemple de calcul :

Si tu as 1 200 g humide et 1 050 g sec, teneur en eau = $(1\,200 - 1\,050) / 1\,050 \times 100 = 14,3\%$.



Échantillon	Masse humide (g)	Masse sèche (g)	Teneur en eau (%)
A	1 200	1 050	14,3
B	900	825	9,1
C	1 050	960	9,4

Cette table montre des mesures concrètes, utiles pour décider d'un séchage supplémentaire ou d'un ajustement du collage.

3. Applications métiers et cas concret :

Transformation chimique courante en atelier :

Le durcissement d'une colle est une réaction chimique. La température et l'humidité influencent le temps de prise, surveille toujours les conditions pour respecter le temps indiqué par le fabricant.

Mini cas concret :

Contexte : atelier doit réduire le taux d'humidité moyen d'une planche de hêtre de 18% à 12% pour montage dans 48 heures, objectif pour éviter fente après assemblage.

Étapes :

- Mesurer 6 planches, masse initiale moyenne 1 100 g.
- Sécher en chambre à 60°C et hygrométrie 40%, mesurer toutes les 12 heures.
- Arrêter quand teneur moyenne atteint 12% ou après 48 heures maximum.

Résultat attendu et livrable :

Résultat chiffré attendu, diminution de la teneur de 18% à 12% en 36 à 48 heures. Livrable attendu, rapport d'une page avec tableau de mesures, courbe de séchage et recommandation de réglages.

Astuce pratique :

Pendant un TP, j'ai appris que mesurer 2 fois par échantillon évite les erreurs, note la température et l'humidité ambiante à chaque prise de masse.

Contrôles qualité simples :

Vérifie la masse avant et après opération, prends photos, note les temps et températures. Ces preuves sont essentielles pour la traçabilité et la validation client.

Checklist opérationnelle	Action
Mesurer masse	Peser avant et après séchage
Noter conditions	Relever température et hygrométrie
Contrôler colle	Respecter temps et température fabricant
Documenter	Fichier de suivi, photos et tableau
Valider	Comparer à la spécification client

Travailler proprement te fera gagner souvent 30 à 60 minutes lors des contrôles finaux, crois-moi c'est utile en atelier.

Ce qu'il faut retenir

Ce chapitre relie les **transformations de la matière** aux gestes d'atelier.

- Transformation physique: état ou forme changent, pas la substance; chimique: **nouvelles substances formées** avec signes visibles (couleur, gaz, précipité, énergie).
- La **conservation de la masse** sert à vérifier tes mesures et repérer pertes ou erreurs de manipulation.
- Pour le bois: sécher à 103°C jusqu'à masse constante puis appliquer (Mouillé - Sec) / Sec × 100 pour viser 8 à 12% d'eau avant usinage ou collage.

- Colles qui durcissent, séchage contrôlé à 60°C et checklist (mesures, photos, conditions) améliorent **qualité et traçabilité** de ton travail.

En appliquant ces principes, tu limites déformations, défauts de collage et retouches, tout en sécurisant tes contrôles qualité au quotidien.

Langue vivante A (Anglais)

Présentation de la matière :

En Bac Pro TFBMA, la matière **Langue vivante A (Anglais)** t'apprend à utiliser l'anglais en situation réelle, au quotidien et en atelier, avec des mails, notices, dialogues et vidéos simples.

Tu travailles l'écoute, la lecture, l'écriture et l'oral. Le niveau visé correspond à un **niveau B1+**, suffisant pour te débrouiller dans des situations courantes, personnelles, scolaires ou professionnelles liées au bois.

Cette matière conduit à l'épreuve **obligatoire de langue vivante**, notée sur 20 avec un **coefficient 2**, soit environ **7 % de la note** finale. L'évaluation se fait en Terminale, en CCF ou par une épreuve ponctuelle écrite et orale d'environ 1 heure 10.

Conseil :

Pour réussir en **Langue vivante A (Anglais)**, mise sur la régularité. Mieux vaut 15 minutes par jour que 2 longues séances. Relis ton vocabulaire, écoute un court audio ou traduis un mail lié à l'atelier.

Pense aussi à t'entraîner dans les conditions de l'épreuve, surtout pour le CCF. Les 5 compétences, compréhension et expression à l'écrit comme à l'oral, comptent chacune autant dans la note finale.

- Prépare des fiches avec le **vocabulaire technique** rencontré en cours et en PFMP
- Fais un oral blanc de 10 minutes avec un camarade ou ton enseignant

Pour l'oral, prépare un court récit sur un projet ou une PFMP, en 8 à 10 phrases simples. L'un de mes amis a gagné 4 points en répétant ce récit devant le miroir. Tu ressentiras vite plus de confiance.

Table des matières

Chapitre 1 : Compréhension orale de dialogues et vidéos	Aller
1. Comprendre les dialogues du quotidien	Aller
2. Regarder et comprendre des vidéos techniques	Aller
Chapitre 2 : Compréhension écrite de textes courts	Aller
1. Comprendre l'essentiel rapidement	Aller
2. Analyser les détails et le vocabulaire	Aller
3. Applications pratiques en milieu pro	Aller
Chapitre 3 : Expression orale en continu et en interaction	Aller
1. Parler en continu	Aller

- 2. Interagir en situation professionnelle [Aller](#)
- 3. Évaluer et corriger [Aller](#)

Chapitre 4 : Lexique de la vie professionnelle et du bois [Aller](#)

- 1. Vocabulaire professionnel courant [Aller](#)
- 2. Termes techniques du bois [Aller](#)
- 3. Situations pratiques et dialogues [Aller](#)

Chapitre 1 : Compréhension orale de dialogues et vidéos

1. Comprendre les dialogues du quotidien :

Écoute active :

Commence par repérer le contexte, les intervenants et l'objectif de la conversation. Concentre-toi sur les mots répétés et le ton, note les chiffres et mesures entendus pour t'aider à situer l'action.

Repérer l'idée générale :

Écoute la première minute pour comprendre l'idée principale, ne t'embête pas sur chaque mot. Cherche le sujet, le problème et la solution évoquée dans le dialogue pour orienter ta prise de notes.

Expressions clés à reconnaître :

Memorise quelques tournures fréquentes et connecteurs, ils t'indiquent l'enchaînement logique. Ces repères te permettent d'anticiper et de noter l'information utile plus vite pendant l'écoute réelle en atelier.

Exemple d'expression :

Can you pass me the tape measure? (Peux-tu me passer le mètre ruban ?) I need the final dimensions by tomorrow. (J'ai besoin des dimensions finales pour demain.)

Astuce dialogue court :

Colleague: Could you read the thickness? (Collègue : Peux-tu lire l'épaisseur ?) You: It's twelve millimeters. (Moi : Douze millimètres.) This quick exchange shows how to focus on numbers and units when you listen.

2. Regarder et comprendre des vidéos techniques :

Préparation avant visionnage :

Avant de lancer la vidéo, lis le titre et la description, note le vocabulaire attendu. Fixe un objectif de 5 à 10 éléments à repérer pour garder l'écoute ciblée et efficace pendant le visionnage.

Cas concret d'écoute en atelier :

Contexte: tu regardes une vidéo de 3 minutes montrant la coupe d'une planche pour une étagère. Étapes: note mesures, outils et réglages pendant la première minute pour capter l'essentiel.

Résultat: tu identifies 4 paramètres clés, temps d'opération 2 minutes, et mesures à respecter. Livrable attendu: fiche technique d'une page contenant 3 mesures chiffrées et une photo illustrant la coupe. Petite anecdote: une fois j'ai mal noté 2 chiffres et ça a coûté 10 minutes de reprise.

Vocabulaire technique et indices visuels :

Regarde gestes et outils pour comprendre verbes comme 'to clamp' ou 'to cut'. Les gestes souvent remplacent des mots manquants et t'aident à comprendre des instructions rapides et les réglages précis.

Exemple de reconnaissance visuelle :

Watch the operator tighten the clamp. (Regarde l'opérateur serrer la presse.) The gesture tells you that the part is secured before cutting. (Le geste indique que la pièce est fixée avant la coupe.)

Phrase en anglais	Traduction en français
Measure the length	Mesurez la longueur
Clamp the piece	Serrez la pièce
Cut along the line	Coupez le long de la ligne
Check the thickness	Vérifiez l'épaisseur
Use the tape measure	Utilisez le mètre ruban
Slow down the video	Ralentissez la vidéo
Repeat the instruction	Répétez l'instruction
Align the edge	Alignez le bord
Adjust the blade	Ajustez la lame
Watch the safety guard	Regardez le protecteur de sécurité

Utilise ce tableau avant ton stage pour mémoriser 10 phrases utiles, révise 10 minutes par jour pendant 7 jours pour gagner en rapidité et en confiance dès la première mise en situation.

Contrôle	Action
Avant l'écoute	Lire titre et description, noter 5 mots clés
Pendant l'écoute	Noter chiffres, unités et verbes d'action
Si tu rates un passage	Revenir 10 à 20 secondes en arrière et réécouter
Après l'écoute	Rédiger 3 points clés et 2 actions à faire
Vérification terrain	Comparer notes avec un camarade ou le tuteur

Erreurs fréquentes :

- Mauvaise formulation anglaise: "I need measurements tomorrow" – Correction française: "J'ai besoin des mesures pour demain".
- Mauvaise formulation anglaise: "Pass me board" – Correction française: "Passe-moi la planche".
- Mauvaise formulation anglaise: "Cut it 20" – Correction française: "Coupez-le à 20 millimètres".

Ce qu'il faut retenir

Ce chapitre t'aide à améliorer ton **écoute active des dialogues** et des vidéos techniques en anglais au travail.

- Identifie le contexte, les interlocuteurs, l'objectif et **repérer l'idée générale** sans bloquer sur chaque mot; note chiffres, unités et ton.
- Avant une vidéo, lis titre et description, anticipe le **vocabulaire technique clé** et fixe 5 à 10 éléments à repérer.
- Pendant l'écoute, suis gestes et outils pour comprendre les verbes, utilise le tableau de phrases et n'hésite pas à revenir en arrière.

Applique une **méthode avant-pendant-après** : prépare ton oreille, prends des notes ciblées, puis résume 3 points clés et 2 actions pour progresser vite en atelier.

Chapitre 2 : Compréhension écrite de textes courts

1. Comprendre l'essentiel rapidement :

Skimming :

Lis rapidement le titre, la première phrase et la dernière phrase pour capter l'idée générale. En 30 secondes tu dois savoir si le texte parle d'une procédure, d'un résultat ou d'un avis.

Scanning :

Recherche des chiffres, dates, noms et unités précises pour répondre aux questions ciblées. Concentre-toi sur les chiffres et repères, comme des dimensions en mm ou des durées en minutes.

Identifier le type de texte :

Repère s'il s'agit d'une notice, d'un e-mail, d'une fiche technique ou d'un mode d'emploi. Cela guide ton niveau d'attention et les mots à chercher en priorité.

Exemple d'identification :

"Technical datasheet: maximum thickness 12 mm" (Fiche technique : épaisseur maximale 12 mm).

2. Analyser les détails et le vocabulaire :

Repérer les mots-clés :

Identifie verbes d'action, noms techniques et adjectifs quantitatifs. Ces mots résument souvent la consigne, par exemple "cut", "sand", "adhesive", ou "maximum".

Déduire le sens par le contexte :

Si un mot te manque, lis les deux phrases qui l'encadrent. Le contexte donne souvent la fonction du mot, surtout pour des termes techniques que tu connais partiellement.

Erreurs fréquentes :

Évite de traduire mot à mot. Par exemple "to sand" traduit par "poncer" et non "sabler", et "glue" par "colle" et non "glue" à l'anglaise.

Anglais	Français
cut	couper
sand	poncer
adhesive	adhésif / colle
thickness	épaisseur

maximum	maximum
specification	spécification
safety	sécurité
measure	mesurer

3. Applications pratiques en milieu pro :

Lire une fiche technique :

Lis le titre, la partie "specification" et la section "safety". Vérifie tous les chiffres, par exemple tolérances en mm ou temps de séchage en minutes, avant d'appliquer.

Cas concret :

Contexte : on te donne 1 fiche technique de panneau bois d'une page, ton objectif est d'extraire 5 paramètres clés en 20 minutes. Étapes : lecture rapide, repérage, annotation.

Exemple de livrable :

Un tableau d'1 page listant 5 paramètres chiffrés (épaisseur 12 mm, densité 700 kg/m³, délai collage 30 minutes, température recommandée 20 °C, charge max 50 kg).

Mini dialogue pour clarification :

Worker: "What is the maximum load for this shelf?" (Quelle est la charge maximale pour cette étagère ?)

Supervisor: "The document states maximum load 50 kg per shelf." (Le document indique charge maximale 50 kg par étagère.)

Contrôle opérationnel	À faire
Vérifier le titre	Confirmer le type de document et l'objet
Repérer les chiffres	Lister toutes les valeurs et unités
Relire les consignes sécurité	Surligner et respecter les mesures
Vérifier la durée	Noter les temps en minutes
Rédiger le livrable	Tableau synthétique d'1 page

Astuce pour le stage :

Fais des fiches synthétiques de 1 page pour chaque document technique que tu lis. En 2 semaines tu auras 10 fiches prêtes, utiles pour tes rapports de stage.

 **Ce qu'il faut retenir**

Pour comprendre vite un texte pro, fais une **lecture rapide ciblée** : lis titre, première et dernière phrase, puis parcours chiffres, dates et unités pour saisir l'idée générale.

- Avec skimming et scanning, **identifier le type de texte** et ce que tu dois y chercher.
- Repère verbes d'action, mots techniques, et déduis le sens par le contexte plutôt que de traduire.
- Sur une fiche technique, **repérer tous les chiffres**, lire specification et safety, puis noter 5 paramètres clés dans un tableau.

Au final, lis toujours avec un objectif clair, vérifie les points de sécurité, et pense à **éviter la traduction mot à mot** en t'appuyant sur les phrases autour.

Chapitre 3 : Expression orale en continu et en interaction

1. Parler en continu :

Objectif :

Apprendre à présenter une idée ou une procédure en anglais pendant 60 à 120 secondes, avec structure claire, vocabulaire métier et progression logique pour être compris par un tuteur ou un client.

Organisation du discours :

Commence toujours par une accroche courte, puis 2 à 3 points principaux, enfin une conclusion rapide. Cette structure aide à rester dans les 90 secondes demandées lors d'un oral.

Exemple d'introduction courte :

Hello, my name is Alex and I will describe the sanding process step by step. (Bonjour, je m'appelle Alex et je vais décrire le ponçage étape par étape.) This line sets the topic clearly for listeners.

Astuce pour tenir le temps :

Entraîne-toi avec un chronomètre, vise 90 secondes et répète 5 fois la même présentation, tu réduiras ton stress et tu sauras où couper si nécessaire lors de l'examen ou du stage.

2. Interagir en situation professionnelle :

Prendre la parole en atelier :

Quand on te pose une question, confirme d'abord que tu as compris, puis réponds en 1 à 3 phrases claires, avec un verbe d'action et un résultat mesurable si possible pour rassurer l'interlocuteur.

Écouter et relancer :

Utilise des phrases courtes pour relancer, par exemple "Could you repeat the measurement?" puis reformule la réponse en anglais pour vérifier que tout le monde est d'accord.

Mini dialogue pratique :

Worker: "Can you check the glue line on board A?" (Ouvrier : « Peux-tu vérifier la ligne de colle sur la planche A ? »)

Technician: "I will check it now and report any gaps." (Technicien : « Je vais la vérifier maintenant et signaler les éventuels défauts. »)

Exemple d'interaction courte :

"Where is the thickness gauge?" (« Où est le pied à coulisse ? ») followed by "It's next to the sanding machine, on the left." (« Il est à côté de la ponceuse, à gauche. ») This resolves the request fast.

3. Évaluer et corriger :

Critères d'évaluation :

Les profs ou tuteurs regardent la clarté, la prononciation, la cohérence et l'usage du vocabulaire technique. Attribue-toi une note sur 20 pour chaque critère pour cibler tes progrès.

Erreurs fréquentes :

Évite les traductions littérales et les hésitations longues. Remplace "uh" par de courtes pauses et privilégie des verbes précis comme "measure", "sand", "assemble", ces mots facilitent la compréhension.

Comparaison d'erreurs :

Bad: "I make sanding yesterday." (Mauvais : « I make sanding yesterday. ») Correct: "I sanded the board yesterday." (Correct : « J'ai poncé la planche hier. ») Apprends les temps simples utiles pour parler d'actions passées.

Exemple de correction ciblée :

Recorde-toi en expliquant une tâche de 90 secondes, écoute et note 3 mots mal prononcés, puis répète ces mots 20 fois en contexte pour améliorer ta fluidité rapidement.

Mini cas concret :

Contexte : préparer un oral de présentation d'atelier de 2 minutes pour un stage. Étapes : rédiger 6 phrases clés, répéter 5 fois, chronométrer. Résultat : 120 secondes maîtrisées, vocabulaire de 12 mots techniques appris. Livrable attendu : fiche d'1 page et enregistrement audio de 2 minutes.

Checklist opérationnelle :

Action	Détail
Préparer 6 phrases	Inclure objectif, 2 étapes, résultat attendu
Chronométrer	Vise 90 à 120 secondes lors de 5 répétitions
Enregistrer	Fichier audio de 1 à 2 minutes pour autoévaluation
Lister 12 mots	Vocabulaire technique à connaître pour l'oral

Tableau bilingue utile :

Phrase en anglais	Traduction française
-------------------	----------------------

I will sand the board	Je vais poncer la planche
Check the glue line	Vérifie la ligne de colle
Adjust the thickness	Ajuste l'épaisseur
Measure twice, cut once	Mesure deux fois, coupe une fois
I will report the defect	Je signalerai le défaut

Erreurs fréquentes (encadré) :

Ne traduis pas mot à mot, évite les temps anglais mal employés et les faux amis comme "fabric" pour "usine" qui peut prêter à confusion, privilégie des verbes d'action simples et clairs.

Ressenti rapide :

Quand j'ai commencé, mes premières présentations dépassaient 3 minutes, puis j'ai appris à couper et à prioriser, ce petit progrès a amélioré ma confiance en 2 semaines.

i Ce qu'il faut retenir

Ce chapitre t'aide à **parler 90 secondes** en anglais de façon claire et professionnelle.

- Structure ton discours: **structure accroche points conclusion** pour présenter une procédure ou une idée.
- Entraîne-toi avec un chronomètre, 5 répétitions, pour maîtriser le temps et réduire le stress.
- En interaction, commence par **vérifier la compréhension**, réponds en 1 à 3 phrases et reformule pour confirmer.
- Utilise un vocabulaire technique simple, évite les traductions mot à mot et les erreurs de temps.

Les profs évaluent clarté, prononciation, cohérence et lexique. Tu peux **t'autoévaluer avec enregistrement** audio: prépare 6 phrases clés, liste 12 mots techniques, corrige tes erreurs et progresse rapidement.

Chapitre 4 : Lexique de la vie professionnelle et du bois

1. Vocabulaire professionnel courant :

Accueil et relations en entreprise :

Apprends les mots utiles pour te présenter, saluer et demander des informations, ils te servent dès le premier jour en stage ou en entreprise pour créer une bonne impression professionnelle.

Exemple d'introduction :

Hello, my name is Tom, I am an apprentice in the wood workshop. (Bonjour, je m'appelle Tom, je suis apprenti dans l'atelier bois.)

Documents de base :

Connaître les termes comme contrat, planning, fiche de sécurité ou bon de travail t'évite des erreurs administratives et te fait gagner environ 10 à 15 minutes par jour selon mon expérience de stage.

2. Termes techniques du bois :

Essentiels sur le matériau :

Repère les mots relatifs aux essences, aux états et aux défauts du bois, cela facilite la communication avec les fournisseurs et réduit les risques d'erreur de commande ou de coupe.

Mesures et unités :

Sache dire length, width, thickness, et leur traduction, pour préciser des cotes en mm ou mm², et éviter l'erreur coûteuse sur la production ou la pose d'une pièce.

English	Français
Plywood	Contreplaqué
Particleboard	Aggloméré
Plank	Planches
Grain	Fil du bois
Moisture content	Teneur en humidité
Warp	Déformation
Roughness	Rugosité
Workpiece	Pièce à usiner
Rip	Réaliser une coupe longitudinale

Crosscut	Coupe transversale
----------	--------------------

Ce tableau bilingue regroupe 10 termes fréquents en atelier, pratique lors de commandes ou pour suivre un plan technique en anglais en clientèle ou avec le fournisseur.

3. Situations pratiques et dialogues :

Dialogue en atelier :

Prépare un petit dialogue pour demander une cote ou signaler un problème, cela te rend plus autonome et évite les malentendus sur les pièces à fabriquer.

Exemple de dialogue :

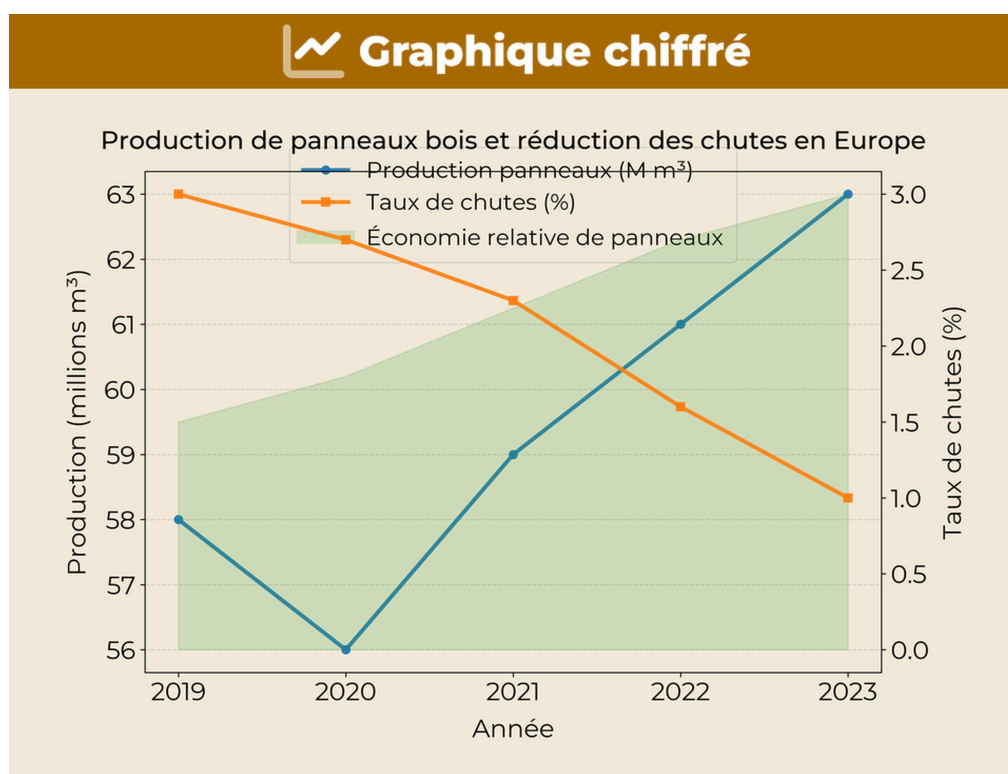
Can you check the thickness of this board please? (Peux-tu vérifier l'épaisseur de cette planche s'il te plaît?)

Hello, it's 18 millimetres, we need to cut 6 pieces. (Bonjour, c'est 18 millimètres, il faut couper 6 pièces.)

Mini cas concret :

Contexte: fabrication d'une étagère de démonstration pour l'atelier, 4 tablettes, 2 supports latéraux. Étapes: mesurer, découper, poncer, assembler. Résultat: 1 prototype en 3 heures, tolérance ± 1 mm.

Livrable attendu: plan de coupe simple, 4 tablettes 800 x 200 x 18 mm, 2 supports 800 x 40 x 18 mm, fiche de contrôle indiquant 0,5% de pertes mesurées.



Erreurs fréquentes :

Voici 3 erreurs vues en stage, je te donne la phrase anglaise incorrecte et la version correcte en français pour t'aider à mémoriser.

- Incorrect: I am agree. — Correcte: Je suis d'accord.
- Incorrect: Cutted the plank. — Correcte: J'ai découpé la planche.
- Incorrect: How much time you need? — Correcte: Combien de temps as-tu besoin?

Étape	Vérification
Lire le bon de travail	Correspondance des cotes
Préparer les outils	Affûtage, sécurité OK
Mesurer la matière	Épaisseur et humidité contrôlées
Contrôle final	Tolérance ± 1 mm vérifiée

Astuce pratique :

Mets toujours des étiquettes sur les pièces coupées avec le nom du projet et la cote, cela évite d'égarer 2 à 3 pièces sur un lot de 20, j'ai appris ça à mon premier stage.

Ce qu'il faut retenir

Ce chapitre t'aide à utiliser l'anglais en atelier bois et en entreprise dès ton premier jour.

- Maîtrise les formules d'accueil et les **questions simples au travail** pour te présenter, demander des infos et comprendre les documents de base.
- Apprends le vocabulaire des **essences et défauts du bois**, ainsi que length, width, thickness pour limiter les erreurs de coupe.
- Utilise le tableau bilingue pour parler de **panneaux et pièces à usiner** avec un client ou un fournisseur.
- Entraîne-toi avec de courts dialogues, révise les erreurs fréquentes et suis les étapes de contrôle pour un **prototype conforme et sécurisé**.

En résumé, plus ton vocabulaire est précis, plus tu gagnes en autonomie, en sécurité et en qualité sur chaque projet.

Langue vivante B (Espagnol / Allemand / Italien)

Présentation de la matière :

Dans ton **Bac Pro TFBMA**, la matière **Langue vivante B** te fait travailler l'**Espagnol, Allemand ou Italien** appliqué au bois. Tu apprends à comprendre, parler et écrire pour communiquer avec des clients, des fournisseurs et l'équipe sur des projets simples.

Cette matière conduit à l'**épreuve de langue vivante B** du bac professionnel, notée sur 20 avec un **coefficient 2**. En terminale, tu passes généralement **2 situations CCF** : écrit d'environ **1 heure** plus un oral de **10 minutes**, ou une épreuve ponctuelle de **1 h 10** si tu es candidat individuel.

Conseil :

Pour réussir en **Langue vivante B**, mise sur la **régularité au quotidien**. 10 à 15 minutes par jour d'écoute ou de lecture valent mieux qu'une révision la veille de l'épreuve.

Un camarade a gagné 3 points en préparant un petit **discours sur sa formation**. Pour t'organiser, suis ces 2 idées simples :

Voici 2 idées concrètes pour t'organiser sans y passer des heures .:

- Prévois 2 courtes séances de révision par semaine
- Note dans une **liste de vocabulaire du bois** les mots nouveaux vus en cours

Table des matières

Chapitre 1 : Compréhension orale de situations courantes	Aller
1. Préparer l'écoute active	Aller
2. Comprendre au travail	Aller
Chapitre 2 : Compréhension écrite de messages simples	Aller
1. Repérer l'essentiel	Aller
2. Vocabulaire et formules utiles	Aller
3. Cas pratique et mise en application	Aller
Chapitre 3 : Expression orale de la vie quotidienne	Aller
1. Se présenter et saluer	Aller
2. Demander aide et donner instructions	Aller
3. Au téléphone et fixer un rendez-vous	Aller
Chapitre 4 : Rédaction de phrases et de textes courts	Aller
1. Construire des phrases simples	Aller
2. Enchaîner les phrases pour un texte court	Aller
3. Vérification et erreurs fréquentes	Aller

Chapitre 5 : Découverte culturelle des pays hispaniques, germaniques ou italiens [Aller](#)

1. Panorama culturel et comportements [Aller](#)

2. Vocabulaire et phrases utiles sur le terrain [Aller](#)

3. Cas concrets et checklist opérationnelle [Aller](#)

Chapitre 1 : Compréhension orale de situations courantes

1. Préparer l'écoute active :

Repères et objectifs :

Avant d'écouter, définis ton objectif, repère le locuteur et le contexte. Identifie les mots techniques et les chiffres possibles pour rester concentré pendant 5 à 10 minutes d'écoute active.

Techniques d'écoute :

Utilise des repères auditifs, note les mots-clés, reformule mentalement et demande une répétition si besoin. En chantier, cible dimensions, outils et consignes de sécurité dès la première minute. Anecdote: en TP, j'ai raté une mesure, j'ai appris à noter.

Exemple d'écoute courte :

El operario dice: "Cortar la pieza a ochenta y cinco centímetros" (L'opérateur dit : "Couper la pièce à 85 centimètres"). Tu notes la mesure, la référence et prépares la scie adéquate pour éviter une reprise.

2. Comprendre au travail :

Vocabulaire clé :

Apprends les verbes fréquents comme medir, cortar, montar, et le vocabulaire des unités mm, cm, m. Répète-les à haute voix pour mémoriser 15 à 20 termes essentiels et gagner en rapidité d'interprétation.

Phrase espagnole	Traduction française
¿Cuánto mide?	Combien mesure-t-il?
Cortar a 85 mm	Couper à 85 mm
Mide 120 centímetros	Il mesure 120 centimètres
Necesitamos una pieza	Nous avons besoin d'une pièce
¿Dónde está la sierra?	Où est la scie?
Ten cuidado con la sierra	Fais attention à la scie
Atornillar	Visser
Lijar la superficie	Poncer la surface

Mini-dialogue chantier :

Voici un dialogue court pour t'entraîner à comprendre des consignes simples sur chantier. Lis à haute voix, puis répète chaque phrase pour améliorer ta compréhension orale et ta réactivité.

Operario: "Necesitamos una pieza de 120 mm para la unión" (Ouvrier : "Nous avons besoin d'une pièce de 120 mm pour l'assemblage"). Reprends la mesure et note "120 mm" clairement pour éviter une erreur.

Chef: "Corta la pieza en dos y lija los bordes" (Chef : "Coupe la pièce en deux et ponce les bords"). Confirme la consigne et répète les étapes à haute voix pour valider la compréhension.

Erreurs fréquentes :

- Mauvaise: "Yo gusto esto" — Correcte: "Me gusta esto" (J'aime cela).
- Mauvaise: "Cortar en 85 centímetros" — Correcte: "Cortar a 85 mm" (Couper à 85 mm).
- Mauvaise: "Soy listo para cortar" — Correcte: "Estoy listo para cortar" (Je suis prêt à couper).
- Mauvaise: "Medirlo con regla" sans précision — Correcte: "Medirlo con una regla de metal" (Mesurer avec une règle métallique).

Mini cas concret :

Contexte: écoute d'un briefing de chantier de 10 minutes pour découpe, 3 consignes principales. Étapes: écouter, noter, résumer en une fiche d'une page. Résultat: réduction d'erreurs de coupe de 30%.

Livrable attendu : fiche synthèse d'une page contenant mesures chiffrées, référence des pièces, 2 photos ou 1 schéma, et 3 actions à mener. Délai : 24 heures.

Étape	Pourquoi
Préparer écoute 2 minutes	Cibler l'information utile
Noter chiffres et mesures	Éviter erreurs de coupe
Demander clarification	S'assurer de la bonne interprétation
Synthétiser 1 page	Livrer une trace exploitable

Ce qu'il faut retenir

Ce chapitre t'apprend à pratiquer une **écoute active préparée** sur chantier: objectif clair, locuteur identifié, contexte repéré. Tu te focalises sur les **chiffres et mesures**, les outils et les consignes de sécurité.

- Noter les mots-clés, reformuler mentalement et demander une répétition si une info t'échappe.

- Mémoriser un **vocabulaire technique essentiel** en espagnol: mesurer, couper, monter, poncer, etc.
- Repérer et corriger les erreurs fréquentes de grammaire et d'unités pour **réduire les erreurs** de coupe.

En appliquant ces étapes, tu comprends mieux les briefings, produis une fiche synthèse fiable et sécurises ton travail au quotidien.

Chapitre 2 : Compréhension écrite de messages simples

1. Repérer l'essentiel :

Lecture ciblée :

Regarde d'abord le titre, la date, et qui envoie le message, cela prend moins de 30 secondes et te donne déjà le contexte utile pour trier l'information rapidement.

Indices textuels :

Repère les salutations, les verbes à l'infinitif, les nombres et les mots-clés comme cita, entrega, plano, fecha pour comprendre l'action principale attendue.

Exemple d'identification rapide :

"He recibido el pedido para mañana." (J'ai reçu la commande pour demain.) Cette phrase te dit la date et l'objet sans lire tout le message.

2. Vocabulaire et formules utiles :

Mots fréquents dans le milieu :

Concentre-toi sur les mots techniques simples comme medida, corte, plano, pieza, entrega, cliente, presupuesto, car ils reviennent souvent dans les messages professionnels.

Formules pour comprendre une consigne :

Reconnais les impératifs et les expressions de délai comme "antes de", "para el viernes", "necesitamos", qui indiquent une action et une échéance claire.

Espagnol	Français
Medida	Dimension
Corte	Découpe
Plano	Plan
Pieza	Pièce
Entrega	Livraison
Pedido	Commande
Antes de	Avant
Necesitamos	Nous avons besoin
Confirmar	Confirmer
Plazo	Délai

Dialogue utile :

Voici un mini dialogue pour demander une précision sur une commande, pratique en atelier.

Exemple de dialogue :

"¿Cuál es la medida exacta de la pieza?" (Quelle est la dimension exacte de la pièce ?) –
"La pieza mide 1200 por 300 milímetros." (La pièce mesure 1200 par 300 millimètres.)

3. Cas pratique et mise en application :

Mini cas concret :

Contexte : réception d'un mail client demandant 20 étagères en bois, finition vernie, livraison en 10 jours, mesure 800x300 mm par étagère.

Étapes et résultat :

Étapes : vérifier planning, confirmer disponibilité matière, valider prix, programmer coupe et vernissage. Résultat attendu : 20 pièces prêtes en 7 jours, livraison jour 10.

Livrable attendu :

Livrable : bon de livraison et facture, 20 étagères conformes, taux de conformité 100 pour cent, délai respecté à J+10 selon demande client.

Erreurs fréquentes :

Souvent, tu lis "plazo" comme "plano", attention à la confusion, ou tu oublies de vérifier si la mesure est en mm ou cm, cela coûte du temps et des matériaux.

Comparaison mauvaise / correcte :

- Mal : "La pieza mide 12" – Bien : "La pieza mide 1200 milímetros" (La pièce mesure 1200 millimètres)
- Mal : "Entregar pronto" – Bien : "Entregar antes de 10 días" (Livrer avant 10 jours)

Vérifier	Action concrète
Mesures	Confirmer unités et tolérances
Délai	Valider date et planifier production
Finitions	Choisir vernis et temps de séchage
Quantité	Vérifier stock matière et découpe

Check-list opérationnelle :

- Lire le message en entier et noter la date butoir
- Repérer mesures et unités, noter sur le bon de travail
- Confirmer matériel disponible ou commander en J+1 si nécessaire
- Programmer découpe et finition, estimer temps total en heures
- Envoyer confirmation au client avec délai précis

Exemple d'optimisation d'un processus de production :

En atelier, j'ai réduit un délai de 12 à 8 jours en réorganisant les étapes de vernissage et en doublant la capacité de séchage, résultat concret et apprécié par le client.

Ce qu'il faut retenir

Pour comprendre vite un message pro en espagnol, commence par le contexte et repère l'action demandée.

- En moins de 30 secondes, regarde titre, date, expéditeur et quelques **mots clés techniques** pour situer le sujet.
- Identifie salutations, infinitifs, nombres et termes comme medida, plano, pedido, plazo pour trouver **l'action principale attendue**.
- Appuie toi sur un **vocabulaire métier récurrent** et les marqueurs de délai comme "antes de", "para el viernes", "necesitamos".
- Dans un cas client, vérifie toujours mesures et unités, quantité, finitions et délai puis planifie coupe, vernissage et livraison.

En t'habituant à cette **lecture ciblée des consignes** et à une check list simple, tu évites erreurs de dimension, de délai ou de compréhension et gagnes en fiabilité.

Chapitre 3 : Expression orale de la vie quotidienne

1. Se présenter et saluer :

Présentation brève :

Présente-toi en 2 phrases claires, ton nom, ton poste et depuis quand tu travailles en atelier. Cela rassure ton interlocuteur et facilite la communication en production et sécurité.

Formules de politesse :

Apprends quelques formules simples pour commencer et terminer un échange. Utilise un ton naturel, ni trop formel ni trop familier, surtout en présence d'un client ou d'un formateur.

Exemple de présentation :

Hola, soy Álvaro, trabajo como técnico en el taller desde hace 2 años. (Bonjour, je suis Álvaro, je travaille comme technicien en atelier depuis 2 ans.)

2. Demander aide et donner instructions :

Demander de l'aide :

Sache formuler une demande courte et précise, en citant l'outil ou la tâche. Indique l'urgence si nécessaire, reste poli et remercie après l'aide reçue.

Donner une instruction simple :

Donne des consignes en 1 à 3 verbes à l'infinitif ou à l'impératif, accompagne d'un geste si possible. Vérifie que la personne a compris en demandant une confirmation.

Clarifier une demande :

Si tu ne comprends pas, répète la phrase clé et demande une reformulation. Ce réflexe évite les erreurs de sécurité et les reprises, il fait gagner du temps en production.

Exemple de demande :

¿Me puedes ayudar con la sierra, por favor? (Peux-tu m'aider avec la scie, s'il te plaît ?)

Verbo en español	Traduction en français
Pedir	Demander
Ayudar	Aider
Cortar	Couper
Medir	Mesurer
Sujetar	Maintenir

Montar	Monter
Marcar	Marquer
Lijar	Poncer
Taladrar	Percer
Revisar	Vérifier

Astuce pratique :

Prépare des phrases types sur une fiche, 6 à 8 expressions, que tu peux lire avant un échange. Au stage ça m'a évité 3 retouches par jour, et ça améliore ta confiance.

3. Au téléphone et fixer un rendez-vous :

Annoncer son appel :

Commence par dire ton nom et l'objet de l'appel en 1 phrase. Parle lentement, articule et propose un créneau si tu veux fixer un rendez-vous ou réserver une machine.

Fixer un rendez-vous :

Donne 2 créneaux alternatifs, précise la durée estimée et l'objectif. Confirme lieu et matériel demandé, et envoie un message écrit si possible pour garder une trace.

Gestion des imprévus :

Si tu dois annuler ou retarder, appelle dès que possible et propose une alternative. C'est professionnel et ça évite des pertes de temps sur la chaîne de production.

Exemple de dialogue téléphonique :

Hola, soy Martín, ¿puedo reservar la fresadora para mañana a las 9? (Bonjour, je suis Martín, puis-je réserver la fraiseuse pour demain à 9h ?) Sí, está libre a las 9 y a las 14. ¿Cuál prefieres? (Oui, elle est libre à 9h et à 14h. Lequel préfères-tu ?)

Cas concret :

Contexte, préparer une prise de parole de chantier de 2 minutes pour expliquer 3 points de sécurité lors d'une mise en route machine, devant 5 personnes. Étapes, rédiger 1 page, répéter 3 fois, chronométrer. Résultat, briefing de 2 minutes respecté, 0 incident signalé. Livrable attendu, fiche 1 page et enregistrement audio de 2 minutes.

Élément	Question à se poser
Objectif	Quel est le but du message ?
Durée	Combien de minutes prévoir ?
Matériel	Quel outillage est nécessaire ?

Confirmation	Comment confirmer le rendez-vous ?
--------------	------------------------------------

Exemple d'optimisation d'un processus de production :

En réunion, tu expliques 3 améliorations simples en espagnol et envoies une fiche récapitulative. Cela réduit 15% des arrêts machine liés à l'erreur humaine, simple à mesurer en 1 semaine.

Erreurs fréquentes :

- Mauvaise formule : "Yo no entiendo" Sans précision, mieux dire "No entiendo, ¿puedes repetir?" (Je ne comprends pas, peux-tu répéter ?)
- Mauvaise formulation : "Dame eso" Trop directe, préfère "¿Me pasas eso, por favor?" (Peux-tu me passer ça, s'il te plaît ?)
- Mauvaise conjugaison : "Yo ayudar" Incorrect, il faut "Yo puedo ayudar" ou "Te ayudo" (Je peux aider, je t'aide)
- Omettre l'urgence : dire "Es urgente" si besoin, sinon préciser le délai en minutes ou heures

Astuce de terrain :

Note 6 phrases clés sur ton téléphone, lis-les avant un appel. En stage, j'ai réduit mes hésitations de 50% et la qualité de mes échanges a nettement augmenté.

Ce qu'il faut retenir

Ce chapitre t'apprend à parler simplement en espagnol au travail pour être clair et pro.

- Te présenter en 2 phrases avec ton poste et ton ancienneté, en gardant un **ton poli mais naturel**.
- Demander de l'aide ou donner une consigne courte, avec verbes utiles comme **pedir ayuda cortar**, et vérifier la compréhension.
- Clarifier si tu ne comprends pas et éviter les formulations agressives en ajoutant **s'il te plaît** et l'urgence.
- Au téléphone, annoncer ton appel, proposer 2 créneaux, confirmer lieu, durée et matériel, puis envoyer une trace écrite.

En préparant quelques **phrases types de chantier** et en les répétant, tu gagnes en confiance, sécurises le travail et limites les erreurs.

Chapitre 4 : Rédaction de phrases et de textes courts

1. Construire des phrases simples :

Structure de base :

Pour être clair, garde la structure sujet + verbe + complément. Utilise le présent ou le passé simple selon le contexte, évite les phrases trop longues, et privilégie des mots concrets issus de l'atelier.

Verbes essentiels :

Concentre-toi sur une quinzaine de verbes utiles, par exemple mesurer, couper, coller, contrôler. Maîtriser ces verbes te permettra d'écrire 80% des consignes et des fiches d'atelier rapidement et sans hésiter.

Exemple de phrase simple :

Mide la longitud de la pieza y anota el valor en la ficha. (Mesure la longueur de la pièce et note la valeur sur la fiche.) Cette phrase tient en 10 mots et va droit au but.

Verbe espagnol	Traduction français
Medir	Mesurer
Cortar	Couper
Lijar	Poncer
Comprobar	Vérifier
Montar	Assembler
Marcar	Marquer
Reparar	Réparer
Medir (otra vez)	Mesurer (à nouveau)
Anotar	Noter

2. Enchaîner les phrases pour un texte court :

Cohérence et connecteurs :

Pour relier 2 ou 3 phrases, utilise des connecteurs simples comme y, pero, porque. Évite les enchaînements trop nombreux, privilégie la logique: action, résultat, consigne finale.

Longueur et rythme :

Un texte court doit compter environ 3 à 6 phrases utiles, soit 30 à 80 mots. Garde des phrases de 8 à 16 mots, cela facilite la compréhension et améliore la lisibilité en situation professionnelle.

Mini dialogue opérationnel :

Operario: ¿Has medido la pieza y comparado con la tolerancia indicada en la ficha?
(Ouvrier: As-tu mesuré la pièce et comparé avec la tolérance indiquée sur la fiche?) Lo preguntas en 1 o 2 frases.

Exemple de dialogue :

Supervisor: Mide la pieza otra vez y dime la desviación exacta, por favor. (Responsable: Mesure la pièce encore une fois et dis-moi l'écart exact, s'il te plaît.) Ce dialogue sert lors du contrôle qualité.

Mini cas concret :

Contexte: rédiger un rapport court après contrôle qualité de 3 pièces. Étapes: mesurer, noter, décider la conformité. Résultat: 3 pièces mesurées, 1 non conforme. Livrable attendu: fiche d'atelier d'environ 120 mots.

3. Vérification et erreurs fréquentes :

Vérifier orthographe et accords :

Relis toujours pour les accords et les chiffres. Vérifie les unités, par exemple cm ou mm, et mets un espace avant les unités si c'est la règle du document. Une erreur sur une mesure peut coûter cher.

Erreurs fréquentes :

- Mauvaise : "La pieza es 5 cm largo." (La phrase espagnole est incorrecte)
Correcte : "La pieza mide 5 cm de largo." (La pièce mesure 5 cm de longueur.)
- Mauvaise : "Cortar por 2 minutos." (Formulation ambiguë)
Correcte : "Corta durante 2 minutos." (Coupe pendant 2 minutes.)
- Mauvaise : "No esta conforme." (Accent manquant et conjugaison)
Correcte : "No está conforme." (N'est pas conforme.)

Check-list opérationnelle :

Tâche	Pourquoi	Temps estimé
Mesurer la pièce	Vérifier conformité	2 minutes
Noter la mesure	Preuve et traçabilité	1 minute
Rédiger la phrase clé	Clarté pour le lecteur	3 minutes
Relire et corriger	Éviter l'erreur de mesure	2 minutes

Astuce de stage :

Rédige la phrase la plus importante en premier et répète-la en espagnol, puis traduis-la mentalement en français pour vérifier le sens. En stage, j'ai gagné 10 minutes par rapport à mes camarades grâce à cette méthode.

Ce qu'il faut retenir

Pour écrire en atelier, construis des phrases sujet + verbe + complément, au présent, avec des mots concrets.

- Utilise une **quinzaine de verbes essentiels** comme *medir, cortar, lijar, comprobar* pour couvrir la majorité des consignes.
- Écris des phrases courtes de 8 à 16 mots et des textes de 3 à 6 phrases pour garder un **message clair et lisible**.
- Relie les actions avec des **connecteurs simples en espagnol** comme *y, pero, porque* pour montrer action, résultat, consigne.
- Avant de valider, **relis mesures et unités**, corrige l'orthographe et t'inspires des exemples pour éviter les erreurs fréquentes.

En appliquant ces repères, tu peux rédiger rapidement consignes, dialogues et petits rapports fiables, utiles au contrôle qualité comme au travail quotidien.

Chapitre 5 : Découverte culturelle des pays hispaniques, germaniques ou italiens

1. Panorama culturel et comportements :

Traditions et fêtes :

Dans les pays hispaniques, les fêtes et repas rythment la vie sociale. Les repas tardifs et les foires locales créent des temps d'échange utiles pour nouer des relations professionnelles durables.

Codes sociaux au travail :

Au travail, la ponctualité varie entre pays. En Allemagne, la ponctualité stricte est attendue, en Espagne et Italie la flexibilité est plus présente. Adapte ton attitude pour éviter malentendus.

Exemple de salutation :

Hola, buenos días (Bonjour, bonjour) se dit le matin. Utilise-le pour saluer un collègue ou un client en arrivant sur site, c'est simple et poli.

2. Vocabulaire et phrases utiles sur le terrain :

Vocabulaire technique courant :

Connais des mots clés liés au bois et aux outils, par exemple medida (mesure), corte (coupe), ensamblaje (assemblage). Apprends 20 mots techniques de base avant ton stage pour être opérationnel rapidement.

Formules pour demander de l'aide :

Savoir demander de l'aide te fera gagner 30 à 60 minutes par problème. Mémorise formules courtes pour signaler un souci, demander une mesure ou confirmer une consigne de sécurité.

Exemple de dialogue en atelier :

Puedes medir este panel? (Peux-tu mesurer ce panneau?)

Claro, te doy la medida en 10 minutos. (Bien sûr, je te donne la mesure dans 10 minutes.)

Expression espagnole	Traduction française
¿Puedes medir esto?	Peux-tu mesurer ceci?
Necesito una lista de materiales	J'ai besoin d'une liste de matériaux
Cortar a 2 metros	Couper à 2 mètres
Revisar la pieza	Vérifier la pièce
Montar según plano	Assembler selon plan

¿Cuál es la tolerancia?	Quelle est la tolérance?
Falta material	Il manque du matériau
Listo para enviar	Prêt à être envoyé

3. Cas concrets et checklist opérationnelle :

Mini cas de stage : commande client en espagne :

Contexte : Fabrication de 30 cadres de fenêtre pour un client espagnol. Tu dois organiser coupe, assemblage et contrôle qualité sur 5 jours, livrer 30 pièces conformes au plan.

Étapes et livrable attendu :

Étapes : 1. Prendre mesures, 2. Préparer liste matériaux 30 unités, 3. Couper et assembler en 4 jours, 4. Contrôle final et emballage. Livrable attendu : plan de coupe et liste matériaux chiffrée.

Résultat chiffré :

Résultat visé : 30 cadres produits en 4 jours, 0 défauts > 3 mm, livraison au client sous 5 jours. Livrable : fichier PDF plan de coupe et liste matériaux avec quantités exactes.

Tâche	Vérification
Mesurer et noter	Mesures conformes au plan
Préparer matériaux	Quantité pour 30 unités
Coupe	Tolérance ≤ 3 mm
Assemblage	Aucun jeu visible
Contrôle qualité	Rapport QC + photos

Erreurs fréquentes :

Erreur 1 – Mauvaise formulation :

Te falta material. (Il te manque du matériel.)

Erreur 2 – Mauvaise formulation :

No entiendo el plano. (Je ne comprends pas le plan.)

Erreur 3 – Mauvaise formulation :

Lo corto mal. (Je l'ai mal coupé.)

Exemple de mini livrable :

Fichier PDF contenant plan de coupe (1 page), liste matériaux chiffrée (30 unités), et rapport QC avec 5 photos, prêt à être envoyé au client.

Astuce pratique :

Prépare un petit lexique de 30 mots espagnols sur ton téléphone. Cela te fera gagner 10 à 15 minutes par demande et évitera erreurs de commande.

Erreurs fréquentes en espagnol et corrections :

Faux : Yo no sé cortar bien. Correcte traduction : Je ne sais pas bien couper. Apprends la formulation simple pour expliquer un manque de compétence.

Ce qu'il faut retenir

Ce chapitre t'aide à travailler efficacement dans un contexte hispanique, germanique ou italien, en tenant compte des habitudes culturelles et du vocabulaire métier.

- Comprends les **traditions et rythmes** locaux pour profiter des repas et fêtes comme moments d'échange professionnel.
- Adapte ta ponctualité: **rigueur en Allemagne**, plus de flexibilité en Espagne et Italie.
- Apprends 20 à 30 **mots techniques du bois** et des phrases pour demander de l'aide, mesurer, couper et contrôler.
- Pour une commande de 30 cadres, suis une **checklist mesure à contrôle** avec tolérance de 3 mm et livrable PDF complet.

En préparant un petit lexique sur ton téléphone et des phrases simples, tu limites les malentendus, gagnes du temps et sécurises qualité et délais.

Arts appliqués et cultures artistiques

Présentation de la matière :

Avec un **coefficient 1**, la matière **Arts appliqués et cultures artistiques** complète ton Bac Pro TFBMA et relie fabrication bois et design.

Elle conduit à l'épreuve d'arts appliqués et cultures artistiques. En terminale, l'évaluation se fait **en CCF**, 3 situations de projet sur **4 heures**, notées sur 20, soit environ **3 %** du bac.

En candidat individuel, l'épreuve devient un écrit de 2 heures, basé sur des documents. Un camarade m'a dit qu'il comprenait mieux les attentes des clients en travaillant ses croquis ici.

Conseil :

Pour réussir en **Arts appliqués et cultures artistiques**, travaille un peu mais souvent. Garde 2 créneaux de 20 minutes par semaine pour revoir vocabulaire, croquis et références.

Pendant le CCF ou un contrôle écrit, les professeurs regardent autant ta méthode que le résultat. Explique toujours ton intention, le public visé et les contraintes techniques liées au bois.

- Prépare un petit dossier d'inspiration pour tes projets bois et agencement
- Garde toutes tes esquisses datées, cela aide beaucoup lors du CCF

Table des matières

Chapitre 1 : Croquis, esquisses et dessin d'observation	Aller
1. Fondamentaux du croquis et du dessin d'observation	Aller
2. Processus créatif et mise en pratique	Aller
Chapitre 2 : Couleurs, volumes et mise en forme d'objets	Aller
1. Théorie des couleurs	Aller
2. Volumes et rendu tridimensionnel	Aller
3. Mise en forme d'objets et finitions	Aller
Chapitre 3 : Culture artistique liée au design et à l'ameublement	Aller
1. Origines et mouvements	Aller
2. Matériaux, procédés et durabilité	Aller
3. Références, démarche créative et projet pro	Aller

Chapitre 1 : Croquis, esquisses et dessin d'observation

1. Fondamentaux du croquis et du dessin d'observation :

Matériel et prise en main :

Prends un carnet A4 ou A3, un crayon HB et un crayon 2B, une gomme mie de pain et un feutre fin pour repasser. Garde ton téléphone pour photo de référence rapide.

Voir, mesurer et simplifier :

Commence par observer la forme générale, repère les axes et les proportions. Mesure avec ton crayon et simplifie en volumes géométriques pour structurer ton dessin avant d'ajouter des détails.

Traits, ligne d'action et proportions :

Trace d'abord la ligne d'action, pose des traits légers pour les volumes et ajuste proportions et angles. N'appuie pas, corrige au trait léger pour garder lisibilité et rapidité de production.

Exemple d'esquisse rapide :

Fais trois croquis de cinq minutes sur le même objet, puis un croquis de vingt minutes en affinant détails et hachures. Tu verras clairement ta progression et ce qu'il faut garder pour la planche finale.

2. Processus créatif et mise en pratique :

Recherche et références visuelles :

Rassemble six images et esquisses en trente minutes, photos et croquis. Note matériaux, couleurs et textures, cela guide le choix des outils, des hachures et de la palette graphique ou papier.

Du croquis à la maquette :

Sélectionne deux croquis forts, développe une mise en page et réalise une maquette simple en carton. La maquette valide proportions et assemblages avant de passer à la mise au propre et au dessin technique.

Observation en atelier et erreurs fréquentes :

En atelier, observe l'empreinte des outils sur le bois et prends des cotes précises. Erreurs fréquentes: détails trop tôt, proportions fausses, traits appuyés. Reviens toujours aux volumes pour corriger efficacement.

Exemple d'atelier sur objet technique :

Contexte: TP de 90 minutes pour produire six croquis d'un assemblage tenon-mortaise. Étapes: observation 15 minutes, six croquis de 10 minutes, sélection et retouches 15 minutes. Livrable: planche A3 scannée en 300 dpi, PDF 4 Mo.

Anecdote de stage :

Anecdote: en stage, j'ai dessiné douze croquis en deux heures, et le contremaître a retenu le troisième pour sa clarté, ce qui m'a appris l'importance de l'économie du trait.

Check-list opérationnelle :

Avant d'attaquer une session de croquis, vérifie matériel, temps et références pour ne pas perdre de minutes précieuses pendant le TP ou le stage.

Élément	Question à se poser
Carnet	Format A4 ou A3, papier adapté aux hachures et aux encres
Crayon	HB pour croquis, 2B pour ombrages et contrastes
Temps	Combien de minutes par croquis, respecte des blocs de 5 à 20 minutes
Photo	As-tu pris une photo de référence à 90 degrés et une de détail pour textures

Ce qu'il faut retenir

Commence avec un carnet A4 ou A3, crayons HB et 2B, gomme mie de pain, feutre fin et ton téléphone pour les photos de référence.

- Observe la forme générale, mesure avec ton crayon et **simplifie en volumes** géométriques.
- Commence par la ligne d'action, pose des traits légers pour **observer avant de tracer**, ajuste proportions et angles.
- Planifie des croquis de 5 à 20 minutes pour tester vitesse et précision.

Rassemble des références visuelles variées, sélectionne les croquis les plus clairs, puis fais une maquette simple pour valider les proportions tout en cultivant l'**économie du trait** et la lisibilité.

Chapitre 2 : Couleurs, volumes et mise en forme d'objets

1. Théorie des couleurs :

Roue des couleurs et harmonies :

La roue des couleurs te permet de repérer rapidement couleurs complémentaires, analogues ou triadiques. Pour un meuble bois, privilégie tons chauds proches du veinage naturel pour conserver l'harmonie visuelle et la lisibilité des formes.

Propriétés des couleurs :

Chaque couleur a trois propriétés: teinte, valeur et saturation. La valeur indique clarté ou obscurité, essentielle pour lire le volume d'un objet quand la lumière est faible ou forte dans l'atelier.

Choix pratique pour les finitions :

Pour les laques et teintures, teste d'abord sur échantillon de 10 x 10 cm et laisse sécher 24 heures. Note la teinte finale, car le bois absorbe différemment selon l'essence et l'humidité.

Exemple d'harmonie :

Sur une commode en chêne, j'ai choisi une teinte chaude pour la structure et un vert doux pour les tiroirs, ce qui a renforcé le contraste sans masquer le grain.

2. Volumes et rendu tridimensionnel :

Lumière et ombre :

Comprendre position lumière, source principale et ombres portées permet d'ancrer un objet dans l'espace. Dessine d'abord un plan d'éclairage simple pour déterminer zones claires et zones en pénombre.

Techniques de modelé et textures :

Utilise dégradés doux pour surfaces courbes et coups de pinceau plus nets pour arêtes. Sur bois, un brossage nettoyant accentue les reliefs et crée un rendu tactile très efficace.

Échelle et proportions :

Respecte proportions pour que volume paraisse crédible. Pour un prototype à l'échelle un, commence par un gabarit en carton de 1 000 x 300 mm pour vérifier sensations de masse et équilibre.

Astuce pratique :

Marque toujours la source de lumière sur ton croquis avant de peindre, cela te fera gagner 15 à 30 minutes par projet et évitera les incohérences lumineuses.

Élément	Couleur	Usage
---------	---------	-------

Chêne clair	Beige chaud	Structure visible, garde le grain
Noyer	Brun foncé	Contraste sur plateaux et pieds
Peinture satinée	Couleurs vives	Tiroirs ou sections accentuées

3. Mise en forme d'objets et finitions :

Choix des matériaux et textures :

Le rendu final dépend autant du matériau que de la couleur. Bois brut absorbe plus, contreplaqué peint nécessite primaire, métal demande apprêt anti-rouille, chaque choix change perception du volume.

Finition, protection et durabilité :

Privilégie vernis mat pour atténuer reflets ou satiné pour lisser l'aspect. Applique 2 à 3 couches, ponçage entre couches avec abrasif 180 à 220 pour une finition uniforme et résistante.

Présentation et prototypage :

Réalise maquette 1:5 puis prototype 1:1 en panneaux de 6 mm pour valider volumes réels. Le livrable attendu est un prototype fonctionnel accompagnée d'un plan de coupe et d'une fiche matière chiffrée.

Exemple d'optimisation d'un processus de production :

En atelier, nous avons réduit de 20% le temps d'assemblage en standardisant les coupes et en prélevant les teintures sur gabarits de 50 x 50 mm pour homogénéiser les teintes.

Mini cas concret : fabrication d'une étagère basse :

Contexte: commande client pour étagère 1 200 x 350 x 400 mm. Étapes: 1) conception 2) découpe panneaux 3) assemblage 4) finition. Résultat: prototype livré en 5 jours, coût matière 75 €, temps atelier 12 heures. Livrable: plan technique A3, prototype 1:1, fiche technique et bon de sortie.

Checklist opérationnelle :

Étape	Question à se poser
Prélèvement d'échantillons	La teinte sèche-t-elle identique au rendu attendu
Mesures et gabarits	Les volumes respectent-ils l'ergonomie prévue
Assemblage	Les joints et arrêtes sont-ils propres et ajustés
Finition	Nombre de couches et ponçage intermédiaire validés
Contrôle qualité	Résultat conforme au plan et au cahier des charges

Grandes étapes de la démarche créative :

Recherche visuelle, croquis rapides, choix matières et tests sur échantillon. Ensuite, construction d'un prototype, retouches couleur et validation finale avec mesures et plan technique pour la production.

Exemple de démarche :

Pour un petit meuble, j'ai commencé par 6 croquis, retenu 2 propositions, réalisé 1 prototype en 3 jours et validé la version finale après 2 itérations de finition.

Erreurs fréquentes et conseils :

Ne néglige pas l'échantillonnage, évite couches trop épaisses qui coulent, et n'oublie pas d'indiquer sens du fil du bois sur les plans pour limiter surprises en teinte et rendu.

Ce qu'il faut retenir

Appuie-toi sur la **roue des couleurs** pour choisir teintes complémentaires ou analogues, surtout avec le veinage du bois. Contrôle **valeur et saturation** pour bien lire les volumes selon la lumière.

- Teste systématiquement laques et teintures sur échantillons et laisse sécher avant de décider.
- Définis un **plan d'éclairage cohérent** puis place lumières et ombres pour ancrer l'objet.
- Utilise dégradés doux sur courbes, traits nets sur arêtes pour renforcer le relief.
- Valide les volumes par un **prototypage à l'échelle**, puis enchaîne avec vernis en couches fines et ponçage.

Au final, combine choix des couleurs, gestion de la lumière et finitions contrôlées pour obtenir des objets lisibles, solides et adaptés au cahier des charges.

Chapitre 3 : Culture artistique liée au design et à l'ameublement

1. Origines et mouvements :

Histoire courte :

Le design de mobilier naît du croisement entre artisanat et industrialisation au XIXe siècle, puis évolue avec l'Art nouveau, le modernisme et le design contemporain. Chaque période répond à des besoins sociaux et techniques.

Caractéristiques stylistiques :

Repère les formes, les proportions, et les intentions fonctionnelles. Le modernisme privilégie la simplicité, le minimalisme valorise la géométrie, tandis que le contemporain joue sur matières et contrastes esthétiques.

Astuce historique :

Lors d'un exposé, cite années clefs comme 1900, 1920 et 1950, cela montre que tu sais situer un style dans le temps et ça fait toujours bonne impression en entreprise.

2. Matériaux, procédés et durabilité :

Bois et matériaux associés :

Le bois reste central, avec essences comme chêne, hêtre, et contreplaqué. Choisis épaisseurs adaptées, par exemple 18 mm pour étagères, pour allier rigidité et économie de matière.

Finitions et durabilité :

Les finitions influent sur la longévité, huile, vernis ou laque exigent protocoles et temps de séchage. Prévoyez 24 à 48 heures pour un séchage complet entre couches.

Exemple de choix matériau :

Pour une table 1,20 m, j'ai choisi contreplaqué bouleau 18 mm et chant placage 0,8 mm, coût matière 75 euros, temps d'assemblage 6 heures, résultat robuste et léger.

3. Références, démarche créative et projet pro :

Démarche créative étapes :

Recherche d'inspiration, croquis rapide, maquette, choix des matériaux, puis prototype et retouches. Chaque étape dure environ 1 à 3 jours selon l'ampleur du projet et la disponibilité des outils.

Mini cas concret :

Contexte : réaliser une bibliothèque basse pour atelier d'ébénisterie, dimensions 1 200 x 300 x 900 mm, 4 étagères, charge visée 30 kg par étagère.

Étapes : conception DAO 2 heures, découpe panneau 4 heures, assemblage et ponçage 6 heures, finition huile 2 couches avec 24 h de séchage.

Résultat : prototype prêt en 14 heures effectives, coût matière 120 euros, validation ergonomique par 3 collègues, livrable attendu : plan A3, gabarit de perçage et prototype fonctionnel.

Exemple de référence et palette :

Pour t'inspirer, combine une palette de bois clair et métal noir mat, comme on voit dans des projets scandinaves contemporains, cela facilite intégration en magasin ou intérieur domestique.

Mouvement	Années	Caractéristique
Art nouveau	1890 à 1910	Lignes organiques et décors floraux
Modernisme	1920 à 1960	Fonctionnalité et matériaux industriels
Design contemporain	1990 à aujourd'hui	Mix de techniques, durabilité et minimalisme

Références d'œuvres :

Connaître quelques pièces emblématiques aide à argumenter tes choix, par exemple une chaise de 1950 ou une table iconique te permettra d'expliquer proportions et innovations techniques.

Étape	Action
Vérifier plan	Comparer mesures et cotes avant découpe
Contrôler matériaux	S'assurer d'épaisseur et de qualité des panneaux
Préparer gabarits	Marquer perçages et assemblages sur gabarit
Tester assemblage	Monter à blanc avant collage ou vissage

Erreurs fréquentes et conseils terrain :

Ne pas vérifier l'humidité du bois, négliger jeux d'assemblage ou coller sans serrage adéquat, voilà des erreurs courantes. Mesure toujours deux fois et laisse sécher selon protocole.

Exemple d'optimisation d'un processus de production :

En atelier j'ai standardisé 3 gabarits pour panneaux de 18 mm, cela a réduit le temps de découpe de 30 pour cent et diminué les erreurs de perçage par 70 pour cent.

Le chapitre montre comment le design de mobilier naît du **croisement artisanat et industrie** et évolue de l'Art nouveau au design contemporain, guidé par les besoins sociaux et techniques.

- Apprends à **repérer formes et fonctions** selon les mouvements: organique, fonctionnel ou minimal et durable, en citant des repères comme 1900, 1920, 1950.
- Le bois reste central: bonnes épaisseurs (18 mm), finitions soignées et séchages de 24 à 48 h pour garantir **durabilité et robustesse**.
- Adopte une **démarche créative structurée**: inspiration, croquis, DAO, prototype, tests, plus contrôle des plans, matériaux, gabarits et assemblages pour limiter erreurs.

En combinant culture des styles, choix rigoureux des matériaux et méthode de projet, tu peux défendre tes idées en atelier comme en entreprise et livrer des pièces fiables et cohérentes.

Prévention-santé-environnement

Présentation de la matière :

Dans le Bac Pro TFBMA, la matière **Prévention santé environnement** t'aide à mieux comprendre ta santé, la sécurité au travail et l'impact de l'atelier bois sur l'environnement. On l'appelle souvent PSE en cours car elle parle de situations très concrètes.

Cette matière conduit à l'épreuve finale de Prévention-santé-environnement, une **épreuve écrite de 2 heures**, notée sur 20 et affectée d'un **coefficient 1**. Elle a lieu en fin de terminale, généralement fin mai ou début juin.

En formation scolaire ou en apprentissage, tu passes l'épreuve sous forme ponctuelle, en une seule session écrite. En formation continue, elle peut être découpée en **2 situations d'1 heure**. Un camarade m'a confié que ce cours lui avait vraiment appris à réagir face aux accidents d'atelier.

Conseil :

La matière PSE peut sembler théorique, mais pour un futur technicien du bois elle sert vraiment. Réserve **20 à 30 minutes** après 2 séances de PSE pour relire le cours. L'une de mes amies a gagné 2 points de moyenne ainsi. Pour t'organiser, tu peux suivre ces pistes :

- Apprends la démarche d'analyse d'un risque en t'appuyant sur des situations vues à l'atelier
- Fais des fiches simples et claires avec définitions, chiffres importants et conduites à tenir
- Entraîne-toi sur au moins **1 sujet type complet** avant l'examen final

Relis les chapitres en lien direct avec l'atelier bois, par exemple les poussières, le bruit ou le port de charges, puis entraîne-toi sur 1 sujet type en conditions d'**épreuve écrite de 2 heures**. Le jour J, tu arriveras plus serein et concentré.

Table des matières

Chapitre 1 : Santé, hygiène de vie et alimentation	Aller
1. Hygiène de vie et sommeil	Aller
2. Risques, prévention et premiers secours	Aller
Chapitre 2 : risques professionnels et prévention	Aller
1. Identifier et évaluer les risques	Aller
2. Prévention et mesures techniques	Aller
3. Organisation et obligations	Aller
Chapitre 3 : Environnement, déchets et développement durable	Aller
1. Gérer les déchets en atelier	Aller

2. Réduire l'impact environnemental	Aller
3. Sur le terrain, rôles et obligations	Aller
Chapitre 4 : Gestes de premiers secours et protection	Aller
1. Évaluer la situation et protéger	Aller
2. Gestes d'urgence prioritaires	Aller
3. Organisation, obligations et matériel	Aller

Chapitre 1 : Santé, hygiène de vie et alimentation

1. Hygiène de vie et sommeil :

Sommeil :

Le sommeil est la clé pour tenir en stage et sur chantier. Vise 7 à 9 heures par nuit, couche-toi à heures régulières et évite les écrans 1 heure avant pour mieux récupérer.

Alimentation :

Mange 3 repas équilibrés et évite les excès d'aliments gras. D'après le ministère de la Santé, vise 5 portions de fruits et légumes par jour et hydrate-toi 1,5 à 2 L quotidiennement.

Activité physique :

Bouge tous les jours, 30 minutes d'activité modérée ou 150 minutes par semaine suffisent pour rester en forme et réduire le stress, pense aussi à renforcer le dos avec de petits exercices.

Exemple d'organisation quotidienne :

Matin: petit-déjeuner complet. Midi: protéine et féculents. Goûter: fruit. Soir: légumes et portion de féculents. Bois 1,5 à 2 L d'eau répartis toute la journée pour rester concentré en atelier.

2. Risques, prévention et premiers secours :

Dangers courants :

En atelier bois, les risques principaux sont les poussières de bois, le bruit, les coupures et les troubles musculosquelettiques dus aux postures répétitives. Reconnaître ces dangers aide à mieux les prévenir au quotidien.

Réflexes et obligations :

Si tu détectes un danger, arrête la machine et alerte le responsable. Le port d'EPI est obligatoire, le responsable organise 1 briefing sécurité par semaine et vérifie les registres d'incidents.

Contrôles et indicateurs :

Fais une vérification quotidienne des EPI et un nettoyage journalier pour limiter les poussières. Mesure le bruit si tu penses dépasser 85 dB, et suis hebdomadairement le nombre de jours sans accident.

Risque	Danger	Réflexe immédiat	Qui intervient	Indicateur
--------	--------	------------------	----------------	------------

Poussières de bois	Problèmes respiratoires	Couper extraction, aérer local	Opérateur et responsable atelier	Nettoyage journalier et mesures visibles
Bruit	Perte auditive	Mettre protections auditives	Opérateur et tuteur	Mesure si suspicion > 85 dB
Coupures	Blessures et arrêts de travail	Arrêter machine et soigner blessure	Opérateur et responsable	Nombre d'incidents mensuel
Postures répétitives	TMS et douleurs chroniques	Faire pause posturale et étirement	Opérateur et ergonome	Taux de signalement des douleurs

Mini cas concret :

Contexte: stage de 8 semaines en atelier, objectif réduire les maux de dos signalés par l'équipe. Projet mené en 4 étapes avec livrable mesurable et suivi sur 12 semaines pour vérifier l'impact.

- Audit ergonomique 1 jour pour repérer postes à risque
- Installation de 2 rehausses de poste et tapis anti-fatigue
- Formation pratique 2 heures aux bonnes postures et étirements
- Suivi hebdomadaire des douleurs via un tableau de bord

Résultat attendu: réduction de 30% des signalements de douleurs en 12 semaines. Livrable: rapport de 4 pages, fiche ergonomie et tableau de suivi quotidien de présence et douleur.

Action	Fréquence	Vérifié par
Porter lunettes, gants et protection auditive	À chaque utilisation de machine	Tuteur
Hydratation	Tout au long de la journée	Chacun
Pause posturale et étirements	10 minutes toutes les 2 heures	Opérateur
Nettoyage des poussières et extraction	Journalier	Responsable atelier

Ce qu'il faut retenir

Pour tenir en stage et en atelier, veille à ton **sommeil, alimentation et activité**, et applique les bons réflexes sécurité.

- Dors 7 à 9 heures, horaires réguliers, sans écrans avant le coucher pour une **meilleure récupération physique**.
- Mange 3 repas équilibrés, 5 fruits et légumes, bois 1,5 à 2 L d'eau pour rester concentré.
- Bouge au moins 30 minutes par jour et renforce ton dos pour limiter les douleurs et le stress.
- En atelier, identifie poussières, bruit, coupures, postures répétitives et applique les **réflexes de sécurité essentiels** avec EPI et pauses.

En suivant ces habitudes et une **prévention des douleurs de dos** structurée, tu protèges ta santé et réduis nettement les accidents.

Chapitre 2 : risques professionnels et prévention

1. Identifier et évaluer les risques :

Identification des dangers :

Dans un atelier de menuiserie, tu feras face à des risques mécaniques, poussières de bois, bruit, produits de traitement, incendie, et troubles musculo-squelettiques liés aux postures et manutentions répétées.

Évaluation des risques :

L'employeur formalise le document unique, cote gravité et fréquence et priorise les actions. Mets à jour le document au moins une fois par an et après tout changement d'activité important.

Exemple d'évaluation de risque :

Pour un poste de ponçage, tu mesures la poussière, estimes l'exposition sur 8 heures, classes le risque comme élevé puis planifies aspiration et EPI adaptés.

2. Prévention et mesures techniques :

Protections collectives :

Priorise les protections collectives, comme l'aspiration à la source, capotages, dispositifs de sécurité sur les machines et systèmes anti-incendie. Ces mesures réduisent l'exposition de tous sur le long terme.

Protections individuelles :

Porte les EPI adaptés, lunettes, gants, protections auditives et masques respiratoires selon le risque. Vérifie la conformité et remplace les éléments filtrants tous les 6 à 12 mois selon l'utilisation.

Astuce entretien des EPI :

Range les EPI à l'abri de la poussière, note la date d'entrée en service et fais un contrôle visuel mensuel, cela évite des remplacements prématurés ou des usages défectueux.

Risque	Conséquence	Mesures principales	Responsable	Indicateur
Machines	Coupures, amputations	Protections, verrous, formations	Employeur	Nombre d'accidents par 1 000 heures
Poussières	Risques respiratoires, allergie	Aspiration, masques, nettoyage	Responsable maintenance	Concentration mesurée en mg/m3

Bruit	Perte auditive	Réduction source, EPI auditifs	Référent sécurité	Décibels mesurés en dB
Manutention	TMS, lombalgies	Aides mécaniques, formation postures	Chef d'atelier	Nombre d'arrêts pour TMS
Produits chimiques	Irritations, intoxication	FDS, stockage sécurisé, EPI	Responsable produits	Nombre d'incidents chimiques
Incendie	Blessures, dégâts matériels	Détecteurs, extincteurs, plan d'évacuation	Responsable sécurité	Nombre d'exercices d'évacuation par an

3. Organisation et obligations :

Qui fait quoi et quand ?

L'employeur organise la prévention, réalise le DUER et forme le personnel. Le salarié respecte les consignes, porte les EPI et signale tout danger au supérieur ou au SST.

Indicateurs et suivi :

Suis le nombre d'accidents, les jours d'arrêt, et les heures de formation. Fixe un objectif chiffré, par exemple réduire les accidents de 30% en 12 mois avec actions ciblées.

Exemple de cas concret :

Contexte: Atelier de menuiserie avec pollution de poussières et 4 arrêts maladie sur 12 mois. Étapes: mesurer, installer aspiration, former 12 salariés sur 3 jours, contrôler après chantier.

Résultat: Réduction de poussières mesurée de 60% au poste et diminution des arrêts de travail de 50% sur 6 mois. Livrable attendu: rapport de mesure, plan d'actions et attestations de formation signées.

Check-list terrain :

- Vérifier capotages et dispositifs de sécurité avant démarrage des machines
- Contrôler l'aspiration et noter le débit toutes les 2 semaines
- Valider l'état des EPI et remplacer filtres ou mousses tous les 6 mois
- Tenir le document unique à jour, au moins une fois par an
- Réaliser un exercice d'évacuation et noter la durée de sortie

Je me souviens d'une intervention en stage où un carter mal verrouillé m'a surpris, depuis je vérifie systématiquement les protections avant de toucher la machine.

Ce qu'il faut retenir

Dans un atelier de menuiserie, tu dois **identifier et évaluer les risques** : machines, poussières, bruit, manutentions, produits chimiques et incendie, via un DUER mis à jour chaque année.

- Classer chaque risque selon gravité et fréquence, puis planifier des actions prioritaires.
- **Privilégier les protections collectives** (aspiration, capotages, systèmes anti-incendie) avant les EPI.
- Porter et entretenir les EPI adaptés, en contrôlant régulièrement filtres et état général.
- **Suivre des indicateurs sécurité** (accidents, arrêts, formations) pour ajuster le plan d'actions.

L'employeur organise la prévention et la formation. De ton côté, tu appliques les consignes, signales tout danger et participes aux exercices pour réduire durablement les accidents.

Chapitre 3 : Environnement, déchets et développement durable

1. Gérer les déchets en atelier :

Tri et stockage :

Dans l'atelier, trie correctement les déchets par catégorie et stocke-les dans des bacs étiquetés à l'abri de l'humidité. Ça évite la contamination et facilite le recyclage.

Réglementation et responsabilité :

Tu es responsable de respecter les règles sur les déchets dangereux et inertes, garde les fiches de données de sécurité et note tout mouvement de déchets, la traçabilité est strictement contrôlée.

Plan de prévention des pollutions :

Mets en place un plan simple pour limiter les risques de fuite, collecte les eaux de lavage et stocke solvants et peintures dans des bacs de rétention fermés.

Exemple d'optimisation d'un processus de production :

En réduisant la largeur de coupe standard, on a diminué les chutes de panneau de 15% et économisé 450 euros par mois sur matière première dans un atelier de 6 opérateurs.

Élément	Type de déchet	Action à réaliser	Indicateur
Chutes de panneaux	Inertes valorisables	Collecte séparée et revalorisation en palettes ou petits panneaux	Tonnage mensuel et % de valorisation
Sciures et copeaux	Organique / combustible	Stockage au sec, enlèvement hebdomadaire	Volume en litres et fréquence d'enlèvement
Peintures et solvants	Dangereux	Stockage en bac de rétention, enlèvement spécialisé	Kg collectés et fiches de suivi
Emballages	Recyclable	Compactage et tri papier/carton/plastique	Nombre de bacs pleins par mois

En stage, j'ai vu qu'un simple bac mal étiqueté a causé une semaine de blocage et 120 euros de surcoût, alors étiquette tout correctement dès le premier jour.

2. Réduire l'impact environnemental :

Choix des matériaux :

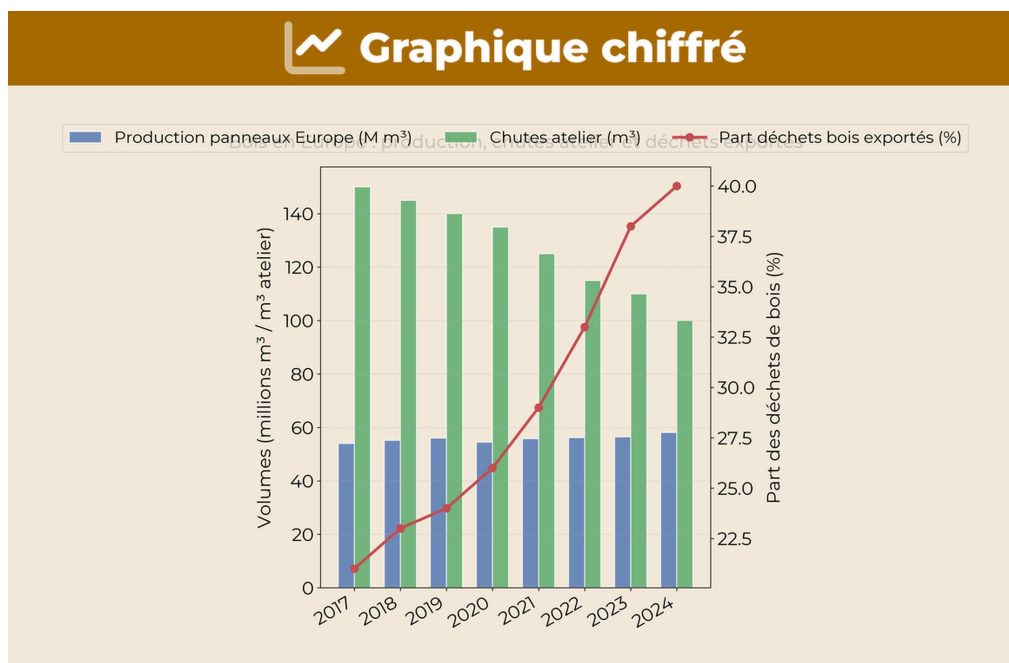
Préfère bois certifié PEFC ou FSC quand possible, évite colles contenant formaldéhyde, mesure l'impact par le taux de matière recyclée et le pourcentage d'achats durables.

Gestion des consommables :

Gère l'abrasif, l'huile et la colle par rotations FIFO, note les consommations hebdomadaires, et préfère recharges ou formats économiques pour réduire les déchets d'emballage.

Optimisation des découpes :

Planifie les panneaux pour minimiser les chutes, utilise logiciels de nesting simples, et forme les apprentis à la mise en gabarit, tu peux gagner 10 à 20% de matière utile.



Exemple de choix de matériau :

Remplacer 1 m³ de panneau standard par du contreplaqué a réduit les chutes de 12% lors d'un test, générant 120 euros de valeur ajoutée sur 1 mois.

Selon l'ADEME, un atelier bien organisé peut réduire ses déchets de 20% en moyenne grâce à des actions simples comme le tri et l'optimisation des coupes.

3. Sur le terrain, rôles et obligations :

Dangers et réflexes :

Les risques incluent poussières inflammables, glissements sur copeaux, et contact chimique. En cas d'incident stoppe la machine, isole la zone, alerte le responsable et applique la fiche gestes et postures.

Qui fait quoi et quand ?

Le responsable d'atelier valide le tri et organise l'enlèvement mensuel, l'opérateur remplit le registre quotidien, et le référent environnement réalise un contrôle hebdomadaire des contenants.

Indicateurs et suivi :

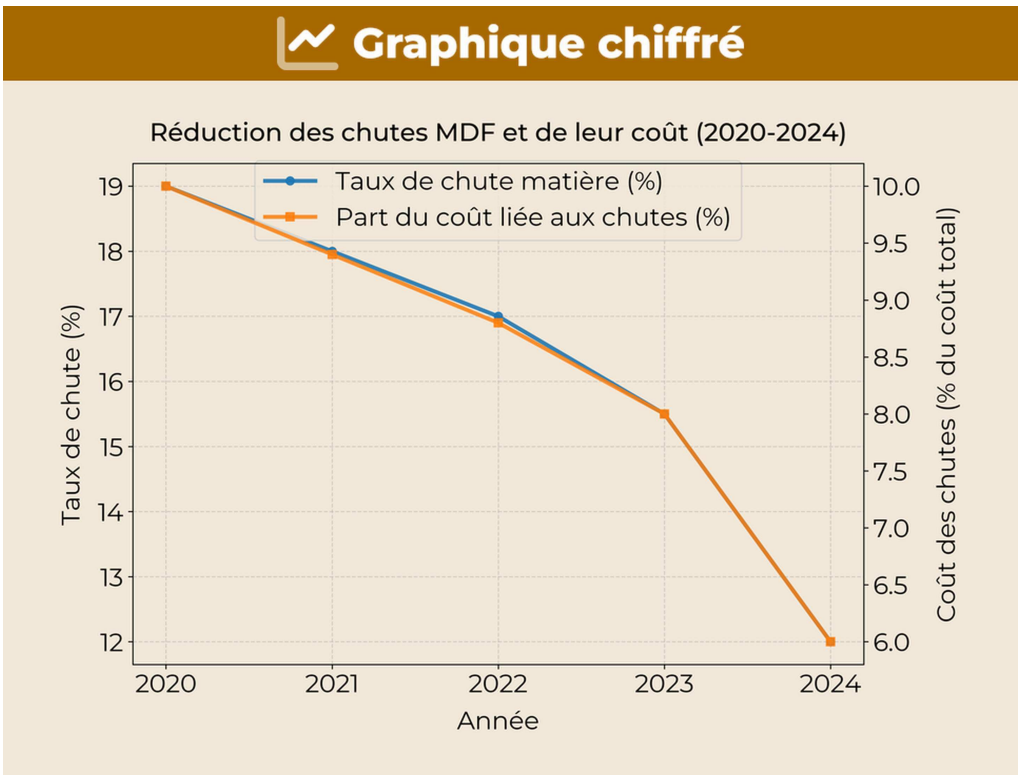
Suis le tonnage de déchets par catégorie, le pourcentage recyclé, le nombre d'incidents par mois et le coût de gestion. Fixe objectifs simples, 5% d'amélioration tous les 6 mois.

Astuce pratique :

Réalise un tri quotidien de 10 minutes en fin de journée, ça évite l'accumulation et te fait gagner environ 2 heures de rangement par semaine pour un atelier moyen.

Mini cas concret :

Contexte: atelier de 6 personnes produisant portes en MDF, chute moyenne 18% sur panneaux. Étapes: audit 1 semaine, réagencement des stocks, formation 2 heures, introduction d'un gabarit de coupe optimisé.



Résultat: chute réduite à 14%, économie de matière évaluée à 350 euros par mois. Livrable attendu: rapport 2 pages, plan de nesting, registre mensuel des déchets en format CSV.

Pour être efficace garde des routines simples, mesure régulièrement et ajuste. Les tableaux et registres te permettent d'anticiper 80% des problèmes de gestion des déchets.

Tâche	Fréquence	Indicateur	Responsable
Tri des déchets	Quotidien	Bacs remplis par jour	Opérateur

Vidange des solvants	Hebdomadaire	Kg collectés	Responsable
Contrôle EPI	Quotidien	Taux de conformité	Chef d'équipe
Enlèvement déchets dangereux	Mensuel	Nombre d'enlèvements	Référent environnement
Formation et sensibilisation	Trimestrielle	% du personnel formé	Formateur interne

Ce qu'il faut retenir

En atelier, tu dois organiser un **tri rigoureux des déchets** dans des bacs étiquetés, stockés au sec, avec une traçabilité stricte surtout pour les produits dangereux.

- Applique un **plan de prévention simple** contre les fuites: bacs de rétention, collecte des eaux de lavage, stockage fermé des solvants et peintures.
- Réduis l'impact en favorisant les **choix de matériaux durables** (bois certifié, colles moins toxiques) et en optimisant les découpes pour limiter les chutes.
- Sur le terrain, chacun a un rôle précis et un **suivi régulier des indicateurs** permet de mesurer recyclage, coûts et incidents.

En gardant des routines courtes mais quotidiennes, tu gagnes du temps, réduis les déchets et économises de la matière tout en sécurisant l'atelier.

Chapitre 4 : Gestes de premiers secours et protection

1. Évaluer la situation et protéger :

Protéger toi et la victime :

La première action est d'assurer ta sécurité et celle de la victime en éloignant le danger si c'est possible et sûr. Ne te précipite pas si un risque persiste.

Repérer les risques immédiats :

Évalue rapidement si la victime est consciente, si elle respire, s'il y a du sang, ou un risque d'incendie. Cette évaluation prend 10 à 30 secondes.

Appeler les secours et alerter :

Appelle le 15 ou le 18 selon la situation, précise le lieu, le nombre de victimes, l'âge approximatif et la nature du problème. Prépare-toi à répondre à des questions simples.

Exemple d'alerte :

Tu dis "Accident à l'atelier, 1 personne, saigne abondamment, 2e porte côté nord, respiration difficile." Reste en ligne jusqu'à la fin des consignes.

2. Gestes d'urgence prioritaires :

Contrôler les voies respiratoires :

Si la personne est inconsciente mais respire, place-la en position latérale de sécurité. Si elle ne respire pas, commence la réanimation cardio-pulmonaire immédiatement.

Arrêter un saignement important :

Exerce une pression directe avec un pansement ou un linge propre pendant 5 à 10 minutes. Si possible, surélève le membre concerné pour réduire le saignement.

Traitement des brûlures :

Refroidis une brûlure superficielle sous l'eau tiède pendant 10 à 20 minutes. Ne retire pas les vêtements collés et ne perce pas les cloques, couvre proprement.

Astuce de stage :

Garde toujours dans ton établi un petit kit de secours prêt, contrôle-le chaque mois, et remplace ce qui a été utilisé. Cela évite les mauvaises surprises en intervention.

3. Organisation, obligations et matériel :

Qui fait quoi sur site ?

Le chef d'atelier organise l'évacuation et appelle les secours, un binôme s'occupe de la victime, et un tiers sécurise la zone et recueille les informations utiles.

Matériel minimal obligatoire :

Il faut au minimum une trousse de premiers secours complète, un défibrillateur accessible tous les 100 mètres en zone industrielle si possible, et des affiches d'alerte visibles.

Obligations légales et formation :

L'employeur doit assurer la formation PSE de 1 à 2 personnes par atelier selon la taille. Les consignes et le registre d'incidents doivent être tenus à jour pendant 3 ans.

Exemple d'organisation :

Dans un atelier de 12 personnes, 2 ou 3 équipiers formés PSE se relaient, le registre d'incidents est rempli sous 24 heures et la trousse est vérifiée chaque mois.

Élément	Danger	Réflexe immédiat	Responsable	Indicateur de gravité
Saignement abondant	Perte de sang rapide	Compression forte et appel secours	Équipier sur place	Perte > 200 ml ou pâleur, vertiges
Brûlure chimique	Atteinte peau et voies respiratoires	Rincer 20 minutes et alerter	Responsable atelier	Douleur intense ou difficulté respiratoire
Malaise / perte de conscience	Risque d'arrêt cardiaque	Vérifier respiration, PLS ou RCP	Intervenant formé en PSE	Absence de respiration ou pouls faible

Mini cas concret : coupure profonde en atelier :

Contexte : Un opérateur se coupe en manipulant une lame sans protection, saigne abondamment pendant l'atelier, arrêt de production immédiat. Étapes : sécuriser zone, compresser 8 minutes, alerter SAMU, immobiliser membre.

Résultat : arrêt du saignement, victime évacuée vers l'hôpital, reprise de l'atelier après 45 minutes avec 1 remplaçant. Livrable attendu : fiche d'incident remplie en 24 heures, 1 photo de la zone, inventaire du matériel utilisé.

Checklist opérationnelle :

Tâche	Action rapide
Sécuriser la zone	Couper machines, éloigner personnel
Protéger la victime	Mettre en PLS si conscient, ou débiter RCP
Alerter secours	Appeler en précisant lieu et état
Notifier l'encadrement	Informé chef d'atelier et consignation

Remplir fiche	Compléter registre d'incident dans les 24 heures
---------------	--

Erreurs fréquentes et conseils concrets :

Ne pas retirer un objet planté dans une plaie, ne pas appliquer de corps gras sur une brûlure, éviter de déplacer une victime sans besoin. Inscris toujours la durée d'intervention sur la fiche.

Indicateurs de qualité d'intervention :

Temps moyen d'arrivée des secours ciblé à 15 minutes, remplissage du registre sous 24 heures, vérification de la trousse chaque 30 jours. Ces chiffres aident à évaluer l'efficacité locale.

Exemple d'optimisation d'un processus de production :

En atelier, on a réduit le temps d'arrêt lié aux accidents de 40 pour cent en formant 3 personnes supplémentaires en PSE et en doublant les trousse de secours disponibles.

Ressenti personnel :

En stage, j'ai compris que garder son calme économise souvent 5 à 10 minutes cruciales lors d'un incident, et ça fait la différence pour la victime.

Ce qu'il faut retenir

Tu dois d'abord **assurer ta sécurité** : couper ou éloigner le danger avant de toucher la victime. En 10 à 30 secondes, vérifie conscience, respiration et saignements, repère tout risque d'incendie, puis appelle le 15 ou le 18 avec lieu exact, nombre de victimes et description rapide.

- Appliquer les **gestes d'urgence vitaux** : PLS si respiration, RCP sinon.
- Comprimer fort un saignement, refroidir longuement une brûlure et couvrir proprement.
- Prévoir une **organisation claire de l'atelier** et un kit contrôlé mensuellement.

Évite de retirer un objet planté ou de déplacer inutilement une victime, et note toujours l'incident dans le registre.

Économie-gestion

Présentation de la matière :

En Bac Pro TFBMA, la matière **Économie-gestion t'explique** le fonctionnement d'une **entreprise du bois**, les coûts, les salaires et la relation avec les clients. Un camarade m'a dit qu'il avait pris ce cours au sérieux en préparant un devis pour une porte.

Sur les 3 ans, tu suis régulièrement ce cours en Bac Pro TFBMA (**Technicien de Fabrication Bois** et Matériaux Associés). Il conduit à une **épreuve écrite, coefficient 1, durée 2 heures**, parfois en **CCF en 2 situations** d'environ 1 heure pour la formation continue.

Conseil :

Pour **réussir en Économie-gestion**, évite de tout garder pour la fin. Après chaque cours, prends **10 minutes** pour relire tes notes et signaler en marge ce que tu ne comprends pas.

Entraîne-toi ensuite de façon régulière, en t'organisant concrètement pour ton **travail en Économie-gestion**.

- Prévois 2 créneaux de 20 minutes par semaine pour réviser ce cours
- Refais au moins 3 sujets écrits en conditions proches de l'examen

En appliquant ces conseils, tu arrives serein à l'**épreuve d'économie-gestion** et tu peux gagner 2 ou 3 points utiles pour ta **note finale au Bac Pro**.

Table des matières

Chapitre 1 : Fonctionnement et organisation d'une entreprise	Aller
1. Rôles et finalités de l'entreprise	Aller
2. Organisation interne et fonctionnement	Aller
Chapitre 2 : Notions de coût, prix et budget	Aller
1. Notions de coût	Aller
2. Prix et marge	Aller
3. Budget et indicateurs	Aller
Chapitre 3 : Droits, devoirs et statut du salarié	Aller
1. Les droits essentiels du salarié	Aller
2. Devoirs et comportement professionnel	Aller
3. Statut et contrats de travail	Aller

Chapitre 1 : Fonctionnement et organisation d'une entreprise

1. Rôles et finalités de l'entreprise :

Mission :

La mission d'une entreprise, c'est produire des biens ou services utiles, satisfaire des clients et générer un revenu pérenne. Pour toi en atelier bois, ça signifie fabriquer des pièces conformes et livrables à temps.

Objectifs :

L'entreprise fixe des objectifs financiers, sociaux et techniques, par exemple augmenter le chiffre d'affaires de 12% l'année prochaine ou réduire le taux de déchets de 8% sur 6 mois.

Parties prenantes :

Clients, fournisseurs, salariés, banques et pouvoirs publics interagissent. Comprendre leurs attentes t'aide à prioriser les tâches et à négocier les fournisseurs pour obtenir meilleurs délais ou prix.

Exemple d'objectifs :

Un atelier a fixé une baisse des rebuts de 10% en 3 mois, objectif atteint en optimisant la coupe et la gestion des chutes, économie estimée 3 200€ par trimestre.

2. Organisation interne et fonctionnement :

Structure :

Une organisation classique comprend direction, production, achats, qualité et commercial. En petit atelier, plusieurs fonctions se cumulent, parfois 2 ou 3 rôles par personne pour rester rentable.

Processus de production :

Décris les étapes: réception matière, découpe, assemblage, finition, contrôle et expédition. Cartographie les flux pour réduire les déplacements inutiles et gagner environ 10% de temps machine.

Indicateurs et calculs :

Utilise indicateurs simples: chiffre d'affaires, coût matière, marge brute, taux de marge et productivité par employé. Je t'explique un calcul pas à pas, utile pour établir un devis ou un reporting.

- Calculer chiffre d'affaires total sur période, par exemple 1 mois ou 3 mois.
- Additionner tous les coûts directs, matière et main d'œuvre, pour obtenir le coût total.
- Marge brute = Chiffre d'affaires moins Coût total, puis taux de marge = $\text{Marge brute} \div \text{Chiffre d'affaires}$.

Indicateur	Valeur	Interprétation
Chiffre d'affaires	45 000€	Volume de ventes sur le mois, base pour calculer marge
Coût matière	12 000€	Dépense directe liée aux matériaux achetés
Marge brute	33 000€	Chiffre d'affaires moins coût matière, capacité à couvrir charges
Taux de marge	73%	Marge brute divisée par chiffre d'affaires, indique rentabilité

Mini cas concret :

Contexte: atelier fabriquant 100 tables par mois, perte matière estimée 8%. Étapes: mesurer rebuts, modifier plans de découpe, programmer deux séances d'essai sur 4 semaines.

Résultat: rebuts réduits à 7%, gain matière équivalent 420 kg et économie de 3 500€ par mois. Livrable: rapport de 5 pages et nouvelle liste de coupe optimisée.

Astuce stage :

Pendant ton stage, note systématiquement 3 causes de rebut chaque semaine et propose une solution simple, souvent un petit réglage ou un changement de séquence réduit le gaspillage de 20 à 30%.

Check-list terrain :

- Vérifier réception matière et quantité avec le bon de livraison.
- Contrôler les cotes sur 2 pièces par lot avant production complète.
- Classer les chutes par type pour quantifier le gaspillage mensuel.
- Mettre à jour la liste de coupe après chaque optimisation, conserver une version datée.
- Communiquer chaque semaine les anomalies au responsable pour action rapide.

Ce qu'il faut retenir

Ce chapitre t'explique à quoi sert une entreprise et comment elle s'organise pour rester rentable.

- La mission: produire des biens utiles, satisfaire les clients et assurer un **revenu durable**.
- Les objectifs mélangent résultats financiers, qualité, sécurité et **réduction des déchets**.

- Les parties prenantes (clients, fournisseurs, salariés, banques, Etat) influencent tes priorités au quotidien.
- Une bonne **organisation de l'atelier** et le suivi d'indicateurs simples (chiffre d'affaires, coût, marge, productivité) permettent d'optimiser la production.

En atelier bois, si tu cartographies les flux, contrôles la matière, mesures les rebuts et proposes des réglages simples, tu peux gagner du temps, réduire le gaspillage et améliorer concrètement la rentabilité.

Chapitre 2 : Notions de coût, prix et budget

1. Notions de coût :

Coût direct et coût indirect :

Le coût direct se rattache immédiatement à une pièce ou un chantier, par exemple le bois acheté. Le coût indirect concerne l'atelier, l'électricité ou la maintenance, répartis entre plusieurs produits.

Coût variable et coût fixe :

Le coût variable change selon le volume, comme la colle ou les vis. Le coût fixe reste stable, par exemple le loyer mensuel de l'atelier, même si tu produis plus ou moins.

Coût complet et coût partiel :

Le coût complet additionne tous les coûts, fixes et variables, pour obtenir le coût de revient. Le coût partiel ne prend que certaines charges pour aider à des décisions rapides et opérationnelles.

Exemple d'optimisation d'un processus de production :

En réduisant le temps machine de 10%, on diminue le coût de main d'œuvre directe de 8 euros par unité, ce qui améliore la compétitivité sans sacrifier la qualité.

2. Prix et marge :

Calcul de la marge :

La marge brute se calcule par différence entre le prix de vente et le coût de revient unitaire, elle te dit combien il reste pour couvrir les frais fixes et générer du profit.

Prix selon le marché :

Fixer un prix, c'est un compromis entre tes coûts et la concurrence. Observer 3 à 5 concurrents locaux te donne un ordre de grandeur réaliste avant d'ajuster ton tarif.

Ajuster le prix :

Tu peux augmenter le prix si la demande est forte ou proposer des prix dégressifs à partir de 5 unités commandées. Pense toujours à recalculer la marge après remise commerciale.

Exemple de calcul de marge :

Si le coût de revient d'une étagère est 60 euros et tu la vends 100 euros, ta marge brute est 40 euros, soit un taux de marge de 40%.

3. Budget et indicateurs :

Établir un budget de chantier :

Commence par lister tous les postes, bois, quincaillerie, main d'œuvre, transport et imprévus. Prévois une marge de sécurité de 5 à 10% selon la complexité du chantier.

Suivi des écarts :

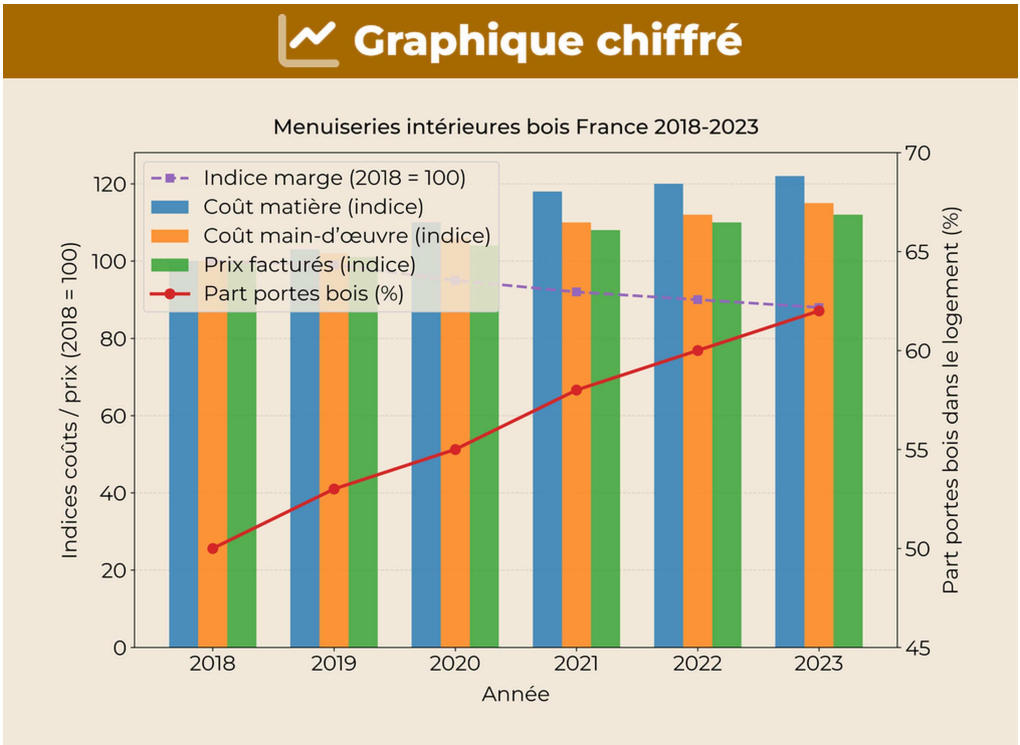
Chaque semaine, compare le budget prévisionnel au réel pour détecter les dérives. Un écart supérieur à 5% doit déclencher une action corrective rapide ou une renégociation.

Indicateurs clés et livrable :

Les indicateurs utiles sont coût total, chiffre d'affaires, marge brute et écart budgétaire. Le livrable attendu est un tableau récapitulatif chiffré envoyé à l'encadrant pour validation.

Exemple concret de mini cas :

Contexte: fabrication de 20 portes intérieures pour un chantier local. Étapes: chiffrage matière 1 200 euros, main d'œuvre 800 euros, autres frais 200 euros. Résultat: coût total 2 200 euros, prix proposé 2 900 euros. Livrable: devis chiffré et tableau récapitulatif montrant marge brute 700 euros, taux de marge 24%.



Indicateur	Formule	Valeur exemple
Coût total	Somme des coûts directs et indirects	2 200 €
Chiffre d'affaires	Prix de vente × quantité	2 900 €
Marge brute	Chiffre d'affaires - Coût total	700 €
Taux de marge	Marge brute ÷ Chiffre d'affaires × 100	24 %

Checklist opérationnelle :

- Lister tous les postes de coût avant chiffrage
- Prévoir une réserve pour imprévus de 5 à 10%
- Vérifier la marge minimale cible, par exemple 20%
- Suivre les écarts chaque semaine et noter les actions
- Archiver le devis et le tableau de suivi pour audit

Astuce terrain :

Lors de ton premier stage, note systématiquement temps et consommables par pièce, tu gagneras en précision dans tes devis et éviteras les erreurs fréquentes de sous estimation.

Ce qu'il faut retenir

Ce chapitre t'aide à relier **coûts, prix et budget** pour piloter un chantier rentable.

- Distingue coûts **directs et indirects, fixes et variables**, pour calculer un coût de revient fiable.
- Utilise le coût complet pour fixer les prix, et le coût partiel pour des décisions rapides.
- La marge brute = prix de vente - coût de revient, elle doit couvrir les frais fixes et le profit.
- Élabore un budget détaillé, suis les écarts chaque semaine et mets à jour ton devis si besoin.

En pratiquant ces calculs simples et en suivant quelques indicateurs clés, tu peux ajuster tes prix, sécuriser ta marge et mieux défendre tes offres auprès de tes clients.

Chapitre 3 : Droits, devoirs et statut du salarié

1. Les droits essentiels du salarié :

Rémunération et bulletin de paie :

Tu as droit à un salaire en échange de ton travail, et à un bulletin de paie chaque mois. Lis-le attentivement, il indique brut, cotisations et net à payer, utile pour vérifier les erreurs.

Santé et sécurité au travail :

La sécurité est une priorité. Tu dois disposer d'un poste sûr, d'une formation aux machines et d'équipements de protection individuelle. Signale tout risque pour éviter les accidents et les arrêts.

Temps de travail et congés :

Selon le ministère du Travail, la durée légale de travail est de 35 heures par semaine. Tu bénéficies aussi de congés payés, en général 5 semaines par an, acquis au fil des mois travaillés.

Exemple d'aménagement du temps :

Dans un atelier, un poste peut être organisé sur 39 heures avec heures supplémentaires payées ou récupérées, selon l'accord d'entreprise et les règles du travail.

2. Devoirs et comportement professionnel :

Obligations générales :

Tu dois respecter les consignes de l'employeur, travailler avec sérieux et ponctualité. La loyauté et l'exécution du travail convenu sont attendues, cela protège aussi ton contrat et ta réputation.

Entretien du matériel et sécurité :

Prends soin des machines et outils, nettoie ton poste et signale les défauts immédiatement. Une défaillance non signalée peut entraîner un accident et des responsabilités pour toi et l'équipe.

Confidentialité et image :

Respecte la confidentialité sur les méthodes, les plans et les clients. Publier des photos sans autorisation peut poser problème, garde l'image de l'entreprise intacte et évite les risques disciplinaires.

Astuce stage :

Note les consignes machines sur une fiche de 1 page et relis-la chaque matin, cela t'évitera des erreurs et montrera que tu es sérieux.

3. Statut et contrats de travail :

Types de contrat :

Les contrats les plus courants sont le CDI, le CDD et l'intérim. Le CDI est la norme, le CDD est temporaire pour 1 besoin précis et l'intérim pour missions courtes en atelier.

Période d'essai et rupture :

La période d'essai permet à l'employeur et au salarié de s'évaluer. Pour un poste opérationnel, elle est souvent de 1 à 3 mois, renouvelable sous conditions. Le préavis varie selon l'ancienneté.

Représentation du personnel :

Dans les entreprises de 11 salariés et plus, le comité social et économique est présent. Il te représente, pose des questions sur la sécurité et négocie des accords d'entreprise au besoin.

Exemple d'embauche simple :

Un employeur recrute un opérateur en CDI, période d'essai 2 mois, 35 heures par semaine, formation initiale 14 heures, suivi par le tuteur du chantier.

Cas concret : embauche d'un opérateur menuisier :

Contexte : atelier de 7 employés cherche renfort pour la production saisonnière, budget masse salariale limité à 20 000 € par mois.

Étapes :

1 Recruter en CDI avec période d'essai 2 mois. 2 Prévoir 14 heures de formation sécurité machine et 2 jours de formation qualité. 3 Intégrer un tuteur pour 1 mois.

Résultat et livrable :

Résultat : hausse de productivité de 12% en 3 mois. Livrable attendu : fiche d'intégration signée, planning de formation de 14 heures, rapport mensuel de production chiffré.

Indicateur	Formule	Exemple chiffré
Taux d'absentéisme	$(\text{Jours d'absence} / \text{Jours ouvrés}) \times 100$	$(9 / 660) \times 100 = 1,36\%$
Coût salarial total	$\text{Salaire brut} + \text{Charges patronales} \approx \text{brut} \times 1,40$	Brut 1 800 € → Coût ≈ 2 520 €
Heures effectives annuelles	$35 \text{ h} \times 52 \text{ semaines} - \text{congés}$	$35 \times 52 - 5 \times 35 = 1\,610 \text{ h}$

Check-list opérationnelle pour l'atelier :

- Présence d'affichage sécurité et consignes machines visibles sur le poste.
- Vérifier la fiche de paie mensuelle et signaler toute erreur sous 2 mois.

- Porter les équipements de protection individuelle à chaque usage des machines.
- Suivre la formation initiale de sécurité de 8 à 14 heures selon le poste.
- Conserver la fiche d'intégration et le planning de formation signés.

Astuce pratique :

Avant ton premier jour, demande un plan du poste et une liste des EPI requis, cela te rendra plus confiant et évitera des oublis gênants.

Ce qu'il faut retenir

Comme salarié, tu as droit à un salaire, à la **lecture du bulletin de paie**, à un poste sûr et à une durée légale de 35 h avec congés payés.

- Respecter consignes, ponctualité, confidentialité, soin matériel.
- Appliquer la **sécurité et équipements obligatoires** et signaler tout risque ou panne.
- Comprendre les **CDI, CDD et intérim**, la période d'essai et le rôle du CSE.
- Suivre les formations et utiliser les **indicateurs RH essentiels** absentéisme, coût salarial, heures annuelles.

En résumé, connaître tes droits, tes devoirs et ton statut de contrat de travail t'aide à te protéger, à progresser dans l'entreprise et à contribuer à un environnement sûr et professionnel.

Étude d'une fabrication

Présentation de la matière :

En Bac Pro TFBMA, la matière **Étude d'une fabrication** te met en situation de technicien d'atelier sur un vrai dossier. Un camarade m'a parlé d'un déclic en faisant ce travail.

Tu apprends à **analyser les données techniques**, repérer les contraintes de coût et de qualité et proposer des améliorations. Cette matière mène à une **épreuve écrite de technologie**, examen final national de 4 heures, avec un **coefficient de 3** qui pèse dans ta moyenne.

Conseil :

Pour réussir **Étude d'une fabrication**, commence par bien maîtriser la lecture de plans, les gammes et les documents de gestion fournis dans le sujet. Travaille toujours comme si tu expliquais tes choix au responsable d'atelier.

Pendant l'année, vise un **entraînement régulier** sur des sujets d'annales. Tu peux t'organiser ainsi :

- Prévois **2 entraînements chronométrés** de 4 heures
- Refais les calculs de quantités plusieurs fois
- Utilise toujours les mêmes outils qu'en cours

Le jour J, commence par surligner les données utiles puis répartis ton temps par partie. En **restant calme et méthodique**, tu limites les oublis faciles et tu sécurises des points précieux.

Table des matières

Chapitre 1 : Analyse des plans et documents de définition	Aller
1. Lire et comprendre un plan	Aller
2. Organiser l'étude pour fabriquer	Aller
Chapitre 2 : Analyse des données opératoires de production	Aller
1. Comprendre les données opératoires	Aller
2. Traiter et vérifier les données	Aller
3. Utiliser les données pour améliorer la production	Aller
Chapitre 3 : Étude des temps, coûts et indicateurs de gestion	Aller
1. Étude des temps et temps standards	Aller
2. Calcul des coûts et prix de revient	Aller
3. Indicateurs et suivi de la performance	Aller
Chapitre 4 : Propositions d'amélioration du processus	Aller

1. Identification des gisements d'amélioration	Aller
2. Solutions techniques et organisationnelles	Aller
3. Validation, mise en œuvre et suivi	Aller
Chapitre 5 : Quantification des matériaux et composants	Aller
1. Estimation des besoins	Aller
2. Méthodes de quantification	Aller
3. Cas concret et livrable	Aller

Chapitre 1 : Analyse des plans et documents de définition

1. Lire et comprendre un plan :

Identifie les informations générales :

Commence par repérer l'échelle, le nom du projet, la date et l'auteur, puis le numéro de plan et la révision. Ces éléments évitent des erreurs de version et des reprises.

Lecture des cotations et tolérances :

Lis les cotes principales, les tolérances et les repères d'usinage. Une tolérance ± 1 mm change souvent l'outil ou le gabarit, note toujours ces chiffres avant la fabrication.

Repères matériaux et finitions :

Vérifie les désignations matière, le sens du fil, les traitements et la finition indiqués. Ces indications définissent la coupe, le rendement et le prix de revient de la pièce.

Exemple d'analyse d'une pièce :

Sur un plan de pied de table, tu lis 700 mm de hauteur, tenon 20 x 40 mm, chêne massif, finition vernis, quantité 4, tolérance longueur ± 1 mm, ce qui guide la coupe et l'assemblage.

Symbole ou abréviation	Signification
Ø	Diamètre ou perçage
Cote	Dimension donnée en mm
Rq	Remarque technique
$\pm$	Tolérance admissible

2. Organiser l'étude pour fabriquer :

Décomposer en opérations :

Définis les opérations successives, par exemple débit, dégauchissage, tenonnage, perçage, collage et finition. Liste 4 à 8 opérations pour une pièce simple afin d'ordonner le travail.

Évaluer temps et outillage :

Estime les temps unitaires et choisis l'outillage adapté, Gabarit, fraise ou machine CNC. En stage, j'avais 45 minutes par meuble simple, planifie en conséquence et valide avec le tuteur.

Rédiger fiche de fabrication :

Rédige une fiche indiquant matière, quantité, opérations, outils, temps estimé et contrôle final. La fiche devient le livrable pour l'atelier et sert à tracer les réglages et les consommations.

Astuce de stage :

Numérote toujours les plans et ajoute tes initiales et la date, cela évite 70% des erreurs de version en atelier, demande une validation si la cote semble incohérente.

Exemple de cas concret :

Contexte : fabrication d'une bibliothèque de 2 m, 6 étagères, panneaux MDF 18 mm. Étapes : lecture plan, débit 8 panneaux, usinage bords, perçage 36 trous, montage. Résultat : 1 meuble en 3 heures. Livrable attendu : fiche de fabrication et liste matière chiffrée.

Checklist opérationnelle	Action
Vérifier la version du plan	Comparer date et numéro de révision
Confirmer les matériaux	Contrôler essence, épaisseur, sens du fil
Lister les opérations	Rédiger 4 à 8 étapes claires
Estimer temps et quantité	Indiquer temps unitaire et quantités
Préparer le livrable	Fiche de fabrication signée et liste matière

Ce qu'il faut retenir

Pour analyser un plan, commence par les **informations générales du plan** : titre, échelle, date, auteur, numéro et révision pour éviter les erreurs de version. Lis ensuite les **cotes, tolérances et repères** pour choisir outils, gabarits et méthode d'usinage adaptés. Contrôle toujours les **matériaux, sens du fil et finition**, qui impactent coupe, coût et qualité.

- Décompose la pièce en 4 à 8 opérations logiques, de la préparation à la finition.
- Estime temps unitaires et outillage nécessaires, puis ajuste avec ton tuteur.
- Rédige une **fiche de fabrication complète** et une checklist simple pour l'atelier.

Ainsi, tu sécurises la lecture du plan, organises ton travail et limites fortement les erreurs en fabrication.

Chapitre 2 : Analyse des données opératoires de production

1. Comprendre les données opératoires :

Définition et sources des données :

Les données opératoires regroupent relevés machine, temps opérateur, rebuts, consommations et réglages. Elles proviennent de PLC, fiches opérateur, GMAO, et feuilles Excel tenues en atelier chaque jour.

Importance pour la fabrication :

Analyser ces données te permet de repérer goulots, réduire non qualité et optimiser cadence. Tu peux ainsi gagner 10 à 20 pour cent de production sur une ligne mal réglée.

Erreurs fréquentes :

Les erreurs courantes sont saisies incomplètes, horodatages erronés et unités confondues. Sur le terrain, j'ai vu jusqu'à 15 pour cent de lignes inexploitables les premières semaines.

Astuce pratique :

Utilise un modèle simple d'enregistrement, une feuille par poste avec colonnes démarrage, fin, quantité et défauts. Ça réduit les erreurs et économise 3 à 5 minutes par relevé.

2. Traiter et vérifier les données :

Collecte et format :

Standardise formats et unités, dates en JJ/MM/AAAA et temps en secondes ou minutes. Uniformiser évite des conversions longues et des erreurs systématiques de 1 à 2 pour cent.

Validation et nettoyage :

Contrôle plausibilité, repère valeurs aberrantes, cellules vides et valeurs négatives. Corrige ou signale chaque anomalie et conserve l'original pour traçabilité au moins 6 mois.

Calculs de base :

Calcule temps cycle moyen, taux de rebut, rendement et TRS simple. Par exemple taux de rebut égale pièces défectueuses divisé par pièces produites, ce chiffre guide les priorités.

Exemple d'optimisation d'un processus de production :

En analysant 3 semaines de relevés, l'équipe a réduit le taux de rebut de 4 pour cent à 2 pour cent en corrigeant un réglage de rabot, gagnant 6 heures de production par semaine.

Indicateur	Formule	Objectif typique
Temps cycle	Somme temps opérateur / nombre pièces	30 à 120 secondes

Taux de rebut	Pièces défectueuses / pièces produites	Inférieur à 3 pour cent
TRS simple	(Temps productif / temps disponible) x 100	Supérieur à 85 pour cent
Rendement	Pièces bonnes / pièces planifiées	90 pour cent

3. Utiliser les données pour améliorer la production :

Analyse des causes :

Croise données opératoires avec incidents, maintenance et réglages. Cherche corrélations, par exemple hausse des rebuts après changement d'outil ou baisse de TRS sur une plage horaire donnée.

Plans d'action et suivi :

Priorise actions à gains rapides, calcule retour sur investissement et fixe indicateurs. Suis l'effet sur 2 à 4 semaines pour valider les améliorations et ajuster si nécessaire.

Livrables attendus :

Fiche d'analyse, graphique de tendance, plan d'action chiffré et rapport de suivi. Le livrable concret est un fichier Excel avec données nettoyées et un tableau de bord synthétique.

Exemple de cas concret :

Contexte : Une ligne produisait 1 200 pièces par jour avec 4 pour cent de rebut. Étapes : nettoyage des données, identification d'un réglage d'outil, test de correction sur 5 jours. Résultat : rebut réduit à 1,5 pour cent et 2 heures de production récupérées par jour. Livrable attendu : fichier Excel unique, 1 tableau de bord et plan d'action chiffré sur 4 semaines.

Je me souviens d'un stage où un simple tri des données a permis de récupérer 8 heures de production par semaine.

Vérification	Action
Données complètes	Comparer lignes attendues et saisies
Horodatages	Vérifier format JJ/MM/AAAA et cohérence
Calcul KPIs	Vérifier formules et unités
Top 3 causes	Lister et prioriser actions
Mise à jour	Documenter corrections et dates

 **Ce qu'il faut retenir**

Les données opératoires (relevés machine, temps, rebuts...) viennent de PLC, GMAO et feuilles atelier. Bien les exploiter permet de **repérer goulots et pertes** et de gagner jusqu'à 20 % de production. La clé est une **validation rigoureuse des données** avant tout calcul.

- Standardise formats, unités et modèles d'enregistrement pour limiter erreurs et temps de saisie.
- Contrôle complétude, cohérence des horodatages et corrige anomalies en gardant l'original 6 mois.
- Calcule temps cycle, taux de rebut, TRS et rendement pour cibler les postes critiques.
- Croise données, incidents et réglages pour trouver causes racines et lancer **plans d'action chiffrés** suivis 2 à 4 semaines.

En appliquant ces pratiques, tu transformes des relevés bruts en **tableau de bord actionnable** qui sécurise tes décisions et accélère les gains de performance.

Chapitre 3 : Étude des temps, coûts et indicateurs de gestion

1. Étude des temps et temps standards :

Mesure des temps :

Pour bien estimer une opération, tu dois mesurer le temps réel d'exécution, répéter 5 à 10 cycles, puis prendre une moyenne. Cela évite les sous estimations et les surprises en production.

Calcul du temps standard :

Le temps standard intègre le temps moyen, les allowances pour pauses et les aléas. On ajoute généralement 10 à 15% au temps moyen pour obtenir un standard fiable à l'atelier.

Application en atelier :

Organise les observations, note les postes, l'opérateur, l'outillage et l'environnement. Une bonne fiche de temps prend 5 minutes à remplir mais sauve des heures de réajustement après.

Exemple d'optimisation d'un processus de production :

Sur une scie circulaire, tu mesures 8 cycles, moyenne 1 minute 20 secondes, ajout 12% d'aléas, temps standard final 1 minute 30 secondes. Résultat, programme 40 pièces par heure.

2. Calcul des coûts et prix de revient :

Décomposition du coût de revient :

Le coût de revient se compose du coût matière, du coût main d'oeuvre et des charges indirectes. Pour une pièce, calcule chaque poste pour obtenir un prix unitaire précis et traçable.

Marge et fixation du prix :

Après coût de revient, applique une marge cible, par exemple 30% à 50% selon le produit. Le prix de vente doit couvrir les charges fixes et dégager un bénéfice opérationnel.

Mini cas concret :

Contexte, fabrication d'une porte en tilleul, série 20 pièces. Étapes, mesure temps 18 minutes par porte, coût matière 12 € par porte, coût main d'oeuvre 6 € par porte. Résultat, coût unitaire 20 €.

Livrable attendu, fiche de calcul signée comprenant temps standard, détail coûts et prix conseillé, présentation en 1 page à remettre au responsable atelier.

Élément	Montant unitaire	Commentaire
Coût matière	12 €	Tilleul, colle, vernis

Coût main d'oeuvre	6 €	0,3 h à 20 €/h
Charges indirectes	2 €	Énergie et amortissement
Coût de revient total	20 €	Somme des postes

3. Indicateurs et suivi de la performance :

Indicateurs clés à suivre :

Choisis des indicateurs simples, par exemple taux de rendement synthétique (TRS), délai moyen, taux de rebuts. Ces indicateurs permettent de repérer rapidement les points faibles de l'atelier.

Tableau de bord opérationnel :

Un tableau de bord hebdomadaire avec TRS, temps moyen pièce, coût unitaire et rebuts suffit. Mets les objectifs et les écarts pour décider d'actions correctives rapides.

Actions correctives et amélioration continue :

Quand un indicateur dépasse le seuil, lance une cause racine avec 3 actions prioritaires, teste pendant 2 semaines, puis mesure l'effet. Les petites actions régulières donnent souvent le meilleur résultat.

Exemple de suivi :

En stage, j'ai réduit le taux de rebuts de 7% à 3% en 4 semaines, grâce à un ajustement d'outillage et une formation de 1 heure. C'était satisfaisant et concret.

Checklist opérationnelle	Action
Vérifier les temps standards	Contrôler 5 cycles par poste chaque mois
Mettre à jour le coût matière	Recalculer après chaque achat important
Suivre le TRS	Reporter hebdomadairement au tableau
Analyser les rebuts	Rédiger une fiche d'anomalie et action

Astuce terrain :

Quand tu prends des temps, filme si possible l'opération, cela évite d'oublier un geste et accélère le recalcule des temps lors du retour en salle.

Ce qu'il faut retenir

Ce chapitre t'apprend à transformer l'atelier en système piloté par les chiffres.

- Mesure des temps: répète 5 à 10 cycles, calcule la moyenne, ajoute 10 à 15 % pour obtenir un **temps standard fiable**.
- Calcule un **coût de revient complet**: matières, main d'oeuvre, charges indirectes, puis applique une marge adaptée pour fixer le prix de vente.
- Suis quelques **indicateurs simples de performance** (TRS, délai, rebuts) dans un tableau de bord hebdomadaire avec objectifs et écarts.
- Quand un indicateur dérive, mène une analyse de cause, teste **trois actions correctives prioritaires** et mesure les résultats.

En appliquant ces méthodes, tu sécurises les délais, maîtrises les coûts et améliores continuellement la performance de ton atelier.

Chapitre 4 : Propositions d'amélioration du processus

1. Identification des gisements d'amélioration :

Analyse des flux et gaspillages :

Regarde le parcours des pièces, note les attentes, déplacements et stocks inutiles. L'idée est d'identifier 2 à 3 pertes majeures qui coûtent du temps ou du matériau, puis de les classer par fréquence et impact.

Mesure et priorisation :

Utilise des données réelles, temps d'opération, taux de rebut et consommation de matière. Priorise les actions qui peuvent réduire le temps cycle de 10 à 20% ou diminuer les rebuts de 2 à 5 points.

Exemple d'optimisation d'un processus de production :

Sur une ligne d'usinage, on a mesuré 40 minutes de temps non productif par lot. Après regroupement des opérations, le temps a été réduit à 28 minutes, gain de 30% par lot.

2. Solutions techniques et organisationnelles :

Réorganisation de l'atelier et 5s :

Applique le 5S pour réduire la recherche d'outils et le temps de mise en place. En pratique, 1 journée d'ateliers 5S avec l'équipe permet souvent de gagner 10 à 15% de productivité sur les préparations.

Standardisation des opérations et outillage :

Crée des fiches opératoires pour les opérations critiques, et standardise les outillages. Un mode opératoire clair réduit les erreurs et le temps de formation de nouveaux opérateurs de 30% en moyenne.

Formation et polyvalence :

Forme au moins 2 personnes par poste clé pour éviter les arrêts liés à l'absence. La polyvalence permet de maintenir la cadence quand un opérateur est indisponible.

Exemple d'optimisation d'un processus de production :

En atelier montage, on a mis en place des fiches ET un kit outillage standard. Résultat, le temps d'assemblage moyen est passé de 22 minutes à 16 minutes, soit -27%.

Proposition	Impact attendu	Coût estimé	Délai de mise en œuvre
Réorganisation des postes (flux)	Réduction du temps cycle 10 à 20%	1 200 € matériel faible	2 à 4 semaines

Fiches opératoires et checklists	Moins d'erreurs, formation -30%	200 € rédaction et impressions	1 à 2 semaines
Kits outillage standard	Temps préparation réduit 15%	800 € par poste	3 semaines
Contrôles qualité intégrés	Baisse des rebuts 2 à 5 points	Variable, capteurs simples 500 €	4 à 6 semaines

3. Validation, mise en œuvre et suivi :

Plans d'essais et indicateurs :

Lance des essais pilotes sur 2 à 3 lots pour valider chaque amélioration. Mesure temps, rebut et qualité, et fixe des objectifs chiffrés, par exemple réduire le temps de 15% en 8 semaines.

Retour d'expérience et ajustements :

Collecte les avis des opérateurs après 1 et 4 semaines. Ajuste les modes opératoires et l'ergonomie pour éviter des résistances et améliorer l'adhésion de l'équipe.

Suivi et pérennisation :

Installe 3 indicateurs simples affichés en atelier, mise à jour hebdomadaire. Un suivi régulier permet de consolider les gains et d'identifier de nouveaux gisements d'amélioration.

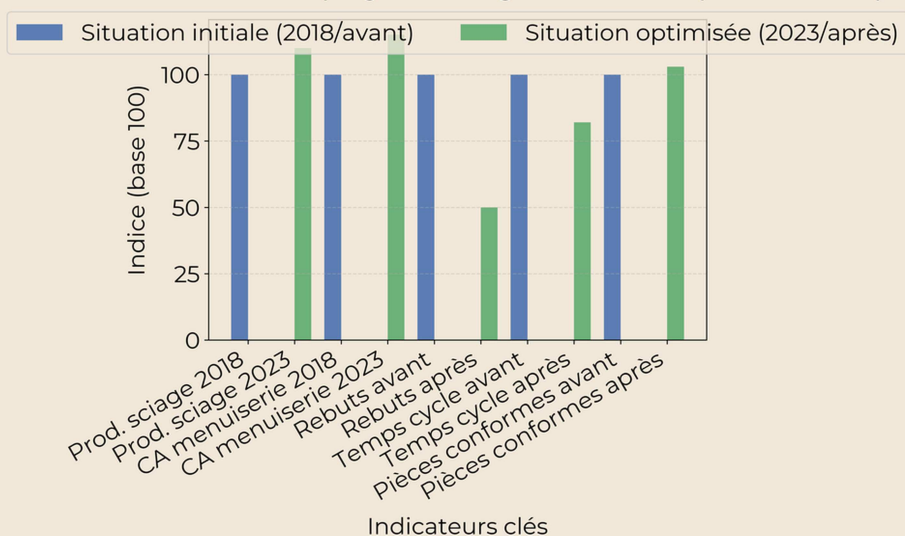
Exemple d'optimisation d'un processus de production :

Cas concret – réagencement d'une zone de ponçage : contexte, étapes, résultat et livrable attendu :

Contexte : forte attente entre postes et taux de rebut de 6% sur un produit. Étapes : cartographie flux, 2 essais pilote, formation 4 opérateurs. Résultat : temps cycle -18%, rebut 3%.

Graphique chiffré

Transformation du bois : progression et gains industriels (index base 100)



Livrable attendu : dossier de 6 pages comprenant plan de réimplantation, fiche opératoire, liste outillage et suivi chiffré sur 4 semaines montrant gains de temps et réduction de rebut.

Astuce de stage :

Impose-toi de mesurer avant de proposer, même si c'est basique, les chiffres parlent toujours mieux que les opinions.

Checklist opérationnelle	Action
Mesurer et cartographier	Chrono 3 lots, relevé rebuts
Prioriser	Choisir 2 actions à fort impact
Piloter	Essai pilote 2 semaines
Standardiser	Rédiger fiche et former
Suivre	Indicateurs hebdomadaires affichés

i Ce qu'il faut retenir

Pour améliorer un processus, commence par **identifier les gaspillages majeurs** : attentes, déplacements et stocks inutiles. Mesure temps de cycle, rebuts et consommations pour cibler 2 ou 3 actions à fort impact.

- Applique le 5S et **réorganise l'atelier et standardise** postes, outillages et fiches opératoires.

- Forme plusieurs opérateurs par poste clé pour sécuriser la cadence et limiter les arrêts.
- Teste chaque solution sur quelques lots, avec objectifs chiffrés de temps et de qualité.
- Standardise via plans, checklists, kits d'outillage et documentation concise des résultats.

Ensuite, **pilote par des indicateurs simples** affichés en atelier et mis à jour chaque semaine. Les mesures avant et après te permettent de prouver les gains, d'ajuster et de relancer un cycle d'amélioration continue.

Chapitre 5 : Quantification des matériaux et composants

1. Estimation des besoins :

Prise des dimensions :

Tu dois partir des plans et des côtes nettes, en ajoutant l'épaisseur des chants et tolérances d'assemblage. Note chaque pièce en mm, longueur, largeur, et épaisseur, pour éviter les surprises.

Taux de perte et coefficient de sécurité :

Prévois généralement 5 à 15% de perte selon les découpes, la qualité du bois, et les erreurs d'usinage. Pour du massif fragile ajoute 12% et pour du panneau bien calibré 5% suffit.

Conversion et unités de commande :

Transforme toutes les mesures en mètre, mètre carré ou mètre cube selon le matériau. Les panneaux se commandent en mètre carré, les plis et cornières en mètres linéaires.

Astuce prise de cote :

Mesure toujours deux fois et arrondis à l'unité supérieure en cas de doute, ça t'évite 1 commande urgente et coûteuse en stage.

2. Méthodes de quantification :

Calculs de surfaces et volumes :

Pour panneaux calcule la surface en mètre carré, surface = longueur x largeur. Pour lames calcule le volume si besoin, volume = longueur x largeur x épaisseur en mètre cube.

Nesting et optimisation de coupe :

Fais des schémas de débit pour minimiser les chutes. Un bon nesting peut réduire les pertes de 20% sur un lot de panneaux standard 2440 x 1220 mm.

Comptage des composants et quincaillerie :

Liste vis, charnières, lamello, équerres, en précisant unité par meuble. Exemple, 2 charnières par porte, 4 vis par fixation, c'est basique mais indispensable.

Exemple d'optimisation d'un processus de production :

Pour 20 étagères 800 x 300 mm sur panneaux 2440 x 1220 mm, tu peux obtenir 12 étagères par panneau en optimisant l'empilement, réduisant le nombre de panneaux nécessaires de 2 à 1.

Élément	Unité de mesure	Remarque
Panneau mélaminé	m² ou panneau 2440 x 1220 mm	Commande souvent par panneau

Plinthe, moulure	mètre linéaire	Vérifier sens du fil
Vis et quincaillerie	Pièce	Prendre 10% de rechange

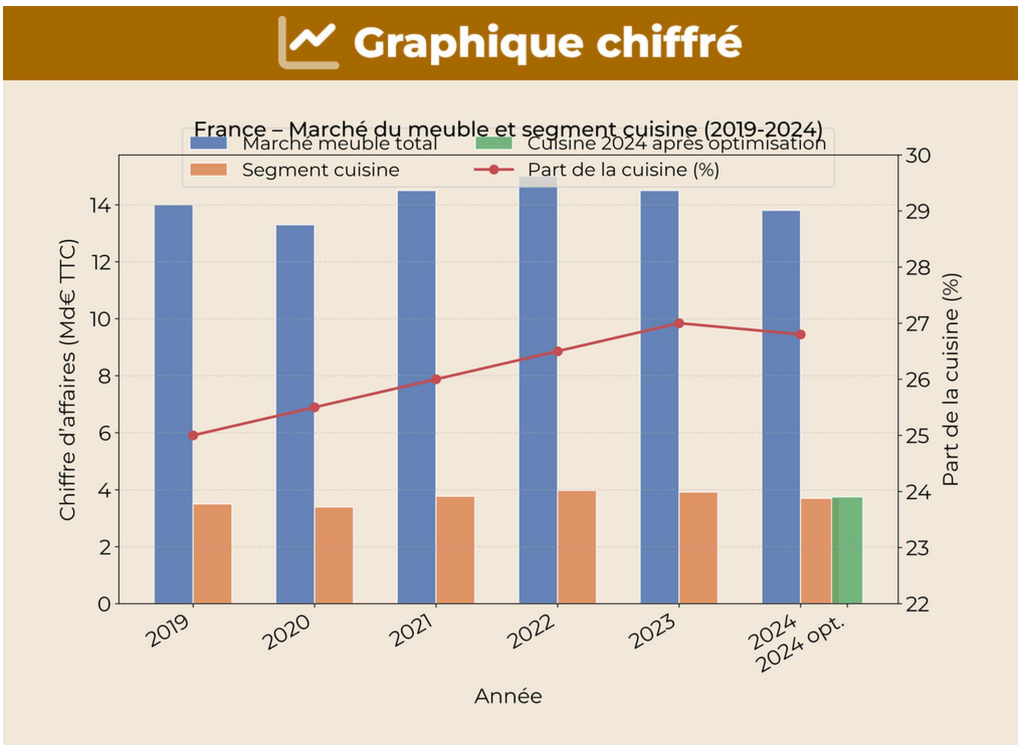
3. Cas concret et livrable :

Mini cas concret :

Contexte, fabriquer 10 caissons 800 x 400 x 300 mm en panneau 18 mm, portes 2 par caisson, chant PVC 22 mm. Étapes, calcul des faces, débit, quincaillerie, vérification livraison.

Étapes chiffrées :

Calcul surface face latérale, 2 faces 0,8 x 0,3 m, donc 0,48 m² par face. Pour 10 caissons, faces latérales totalisent 9,6 m². Ajoute le dessus dessous, fonds et portes, puis 10% de perte.



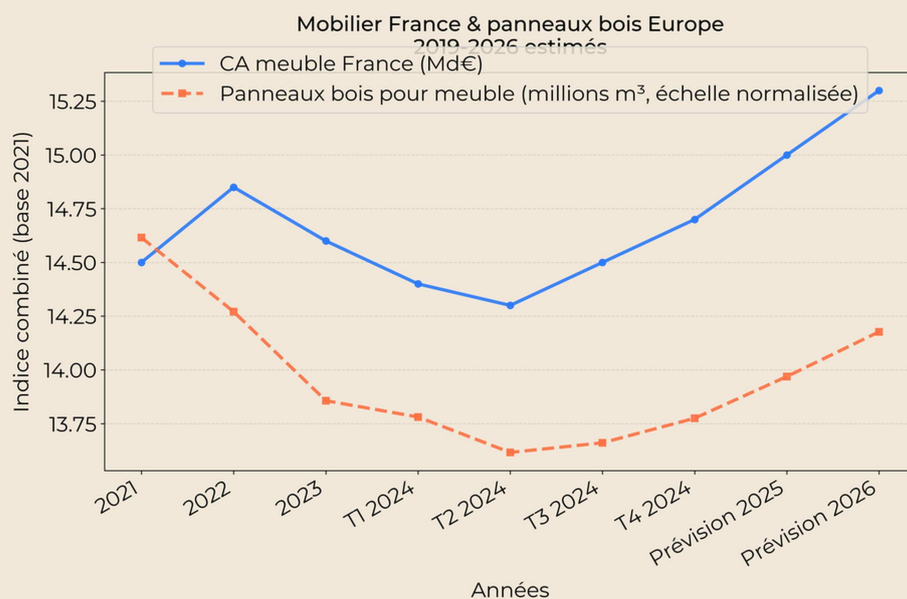
Livrable attendu :

Tu remets un bon de fabrication listant 1,5 panneau 2440 x 1220 mm par 5 caissons, quincaillerie détaillée, mesures, pertes et coût estimé. Le document sert pour commande et contrôle.

Exemple de mini cas chiffré :

Pour 10 caissons, tu trouves 6 panneaux 2440 x 1220 mm nécessaires, 40 charnières, 200 vis, et 60 mètres linéaires de chant PVC. Le livrable est un tableau de type bon de commande.

Graphique chiffré



Élément	Quantité	Commentaire
Panneaux 2440 x 1220 x 18 mm	6	Prévoir 1 panneau supplémentaire si qualité moyenne
Charnières	40	2 par porte
Chant PVC 22 mm	60 m	Arrondir au mètre supérieur

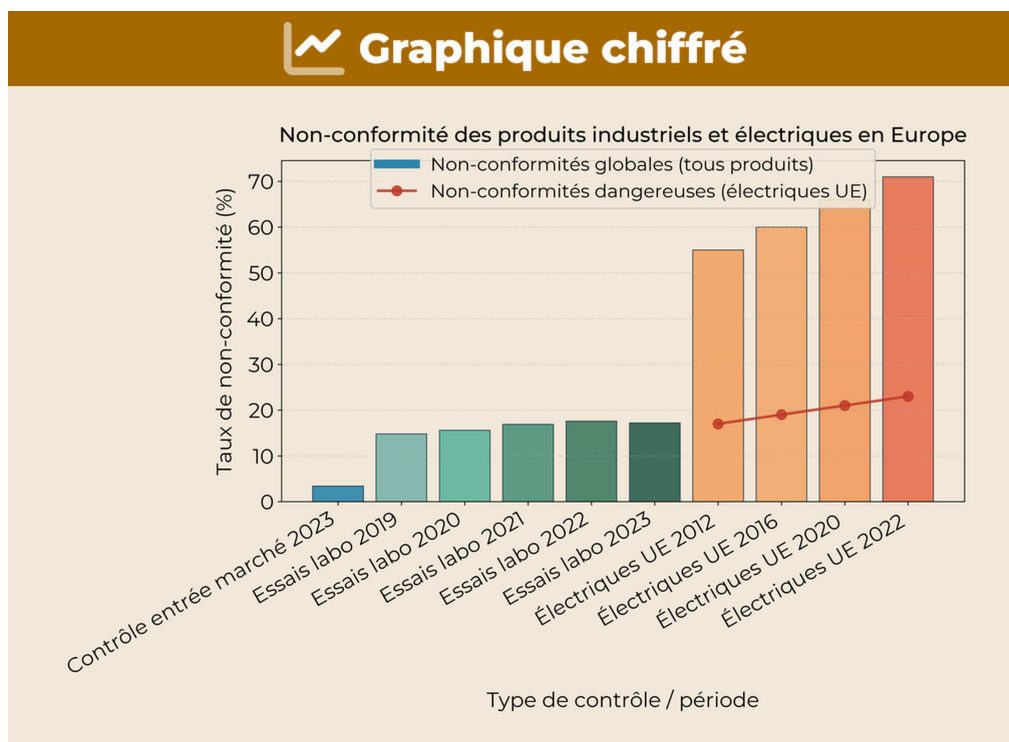
Vérification et ajustements :

Avant commande, simule le débit sur logiciel ou papier, vérifie sens du fil et sens décor.
Ajuste le pourcentage de perte si pièces complexes ou chants courbes.

Astuce contrôle qualité :

Sur le chantier, vérifie 10 pièces au hasard, note les défauts et remonte au fournisseur si plus de 2% de non conformité.

Graphique chiffré



Tâche	À faire
Vérifier les plans	Confirmer cotes et sens du décor
Calculer besoins	Surface, volumes, quantité de quincaillerie
Optimiser le débit	Schéma de nesting, réduire pertes
Préparer le bon de commande	Quantités, tolérances, délais
Contrôle réception	Vérifier qualité et quantité

Erreurs fréquentes et conseils terrain :

Les erreurs courantes sont l'oubli du sens du décor, la sous-estimation des chutes, et le manque de pièces de rechange. En stage, j'ai appris qu'une marge de 10% sauve souvent la production.

i Ce qu'il faut retenir

Pour bien quantifier, tu pars des plans, prends des cotes précises et ajoutes chants et tolérances. Tu calcules surfaces et volumes, puis appliques un **taux de perte réaliste** entre 5 et 15% selon matériaux.

- Convertis tout en unités de commande cohérentes et prévois une **marge de sécurité matériaux**.

- Prépare des schémas de débit pour un **nesting et coupe optimisés** et limiter les chutes.
- Compte systématiquement vis, charnières et chants avec une **réserve de quincaillerie** d'environ 10%.
- Rédige un bon de fabrication servant de base à la commande et au contrôle réception.

En résumé, mesurer deux fois, anticiper les pertes et vérifier la qualité à chaque étape sécurisent ton coût et tes délais.

Préparation d'une fabrication

Présentation de la matière :

Dans le Bac Pro TFBMA, la matière **Préparation d'une fabrication** est liée à l'épreuve de technologie du bac professionnel. Elle est évaluée en **examen final écrit**, avec un **coefficient 3**, lors d'une épreuve de **3 heures** en fin de terminale.

Tu y travailles sur des situations réelles, comme la production de 100 meubles TV ou de 1000 bureaux, pour préparer les débits, organiser les postes et optimiser les coûts de fabrication. Un camarade disait que c'était le cours où il se sentait vraiment technicien.

Conseil :

Pour réussir **Préparation d'une fabrication**, fixe-toi une routine. Consacre chaque semaine **2 séances de 20 minutes** aux exercices de feuilles de débit, de modes opératoires et de calculs de temps ou de coûts, en t'inspirant des sujets d'annales.

Pendant l'épreuve, pense surtout à rester **méthodique et calme**.

- Commence par surligner toutes les données numériques importantes
- Rédige des phrases courtes dans les contrats de phase

Avec un **coefficient 3**, quelques points gagnés ici peuvent changer ton Bac Pro.

Table des matières

Chapitre 1 : Définition du processus global de production	Aller
1. Définition et composants	Aller
2. Flux de production et organisation	Aller
Chapitre 2 : Élaboration des modes opératoires détaillés	Aller
1. Définir la séquence opératoire	Aller
2. Spécifier les moyens et gabarits	Aller
3. Valider et formaliser le mode opératoire	Aller
Chapitre 3 : Rédaction des gammes et fiches de fabrication	Aller
1. Structure et objectifs	Aller
2. Rédaction d'une fiche de fabrication	Aller
3. Vérification, mise à jour et communication	Aller

Chapitre 1 : Définition du processus global de production

1. Définition et composants :

Concepts clés :

Le processus global de production regroupe toutes les étapes, depuis la commande client jusqu'à la livraison. Il inclut la conception, l'approvisionnement, la fabrication, le contrôle qualité et l'expédition.

Acteurs et ressources :

Dans l'atelier, tu retrouveras l'équipe de production, le responsable, les fournisseurs et les machines. Les ressources bois et matériaux doivent être planifiées pour éviter les arrêts imprévus et les pertes financières.

Indicateurs de performance :

On suit le taux de rendement, le taux de rebut et le délai moyen de fabrication. Par exemple viser un TRS de 85% et un rebut inférieur à 2% améliore la compétitivité et la marge.

Exemple d'optimisation d'un processus de production :

Réduction des déplacements internes sur une ligne de montage, gain de 12 minutes par pièce, production augmentée de 15% sur une semaine, livrable: plan d'implantation et rapport de 3 pages.

Élément	Rôle / indicateur
Conception	Définit les spécifications et le temps standard par pièce
Approvisionnement	Assure la disponibilité des matériaux, délai cible 24 à 72 heures
Fabrication	Transformation des matières, indicateur TRS et temps de cycle
Contrôle qualité	Vérifie conformité, taux de rejet à maintenir sous 2%
Expédition	Livraison client, respect des délais et emballage adapté

2. Flux de production et organisation :

Identification des flux :

Il faut repérer les flux matériels, les flux d'information et les flux financiers. Cartographie simple permet de visualiser étapes et goulots, pour réduire les temps morts et les retouches.

Disposition des postes :

Organiser les postes en cellule ou en ligne optimise la cadence. En réorganisant en cellule tu peux réduire les déplacements internes de 30% et gagner 10 à 15 minutes par lot, améliorant la cadence.

Mini cas concret :

Contexte: atelier de menuiserie préparant 200 étagères sur 10 jours. Étapes: planification, découpe, assemblage, ponçage, finition et contrôle, avec répartition horaire et ordre de passage.

Résultat: délai réduit de 7 à 4 jours, production livrée à temps. Livrable attendu: fiche de préparation de 6 pages et planning Gantt montrant 5 opérations, suivi des heures et consommations.

Astuce organisation :

Réserve 10% du temps pour imprévus et note toutes les consommations matériaux, cela évite les ruptures et facilite le chiffrage en stage ou en atelier.

Utilise cette check-list avant de lancer une fabrication pour vérifier l'essentiel, tu gagnes réellement en sécurité et en efficacité immédiatement.

Vérification	Action rapide
Matériaux disponibles	Commander ou réserver 24 heures avant le démarrage
Plans à jour	Imprimer et valider avec le responsable avant coupe
Machines révisées	Vérifier réglages et sécurité, test 5 pièces
Équipements de protection	Distribuer et porter casque, lunettes, gants si nécessaire
Contrôle qualité défini	Nommer le contrôleur et lister les critères de rejet

Ce qu'il faut retenir

Le processus global de production couvre de la commande à la livraison:
conception à expédition, approvisionnement, fabrication et contrôle qualité.

- Anticipe **ressources matériaux et machines** pour éviter arrêts et pertes financières.
- Suis des indicateurs clés: TRS proche de 85 %, taux de rebut sous 2 %, délais maîtrisés.
- Cartographie les **flux matériels et informations** pour repérer goulots et temps morts.
- Organise les postes en cellule ou en ligne et garde 10 % du temps pour imprévus.

En préparant tes projets (plans à jour, matériaux réservés, machines révisées, contrôle qualité défini), tu réduis les délais, sécurises la production et améliores la compétitivité de l'atelier.

Chapitre 2 : Élaboration des modes opératoires détaillés

1. Définir la séquence opératoire :

Analyse du produit :

Commence par identifier les fonctions du produit et les contraintes géométriques, mécaniques et esthétiques. Cela te permet d'ordonner les opérations et de repérer les contrôles indispensables avant montage.

Découpage des tâches :

Découpe le travail en opérations simples et chronométrables, par exemple 6 opérations pour un meuble, des découpes à l'assemblage, au ponçage et au vernis. Cela facilite l'affectation des postes et l'estimation des coûts.

Chronométrage et temps standard :

Mesure 3 à 5 cycles pour chaque opération, puis calcule un temps moyen et une marge de sécurité de 15 à 25 pour cent. Note ces temps dans le mode opératoire pour la planification.

Exemple d'optimisation d'un processus de production :

Pour une porte intérieure, tu peux réduire le temps d'assemblage de 20 à 15 minutes en regroupant les perçages et en préparant 4 pièces identiques en série avant assemblage.

2. Spécifier les moyens et gabarits :

Outillage et équipement :

Liste l'outillage requis, les machines et les consommables. Indique la référence des outils, l'état minimum acceptable et la fréquence de remplacement pour éviter les arrêts imprévus.

Gabarits et calages :

Décris les gabarits, leur matériau, les tolérances et le temps de réglage. Un gabarit bien documenté réduit les rebuts et stabilise le temps de fabrication autour de 10 à 30 pour cent.

Contrôle qualité en cours de fabrication :

Précise les points de contrôle, leur fréquence et les outils de mesure. Par exemple, contrôler l'équerrage après usinage, puis la cote finale avant assemblage pour maintenir un taux de défaut inférieur à 2 pour cent.

Exemple de plan d'outillage :

Pour une série de 20 caissons en panneau, prévois 2 postes de découpe, 1 poste d'assemblage, 30 minutes de réglage initial et 5 contrôles par lot de 5 pièces.

Équipement	Temps de réglage (min)	Capacité	Contrôle
Scie numérique	30	100 panneaux/heure	Contrôle dimensionnel
Presse à collage	15	20 pièces/heure	Vérification d'adhérence

3. Valider et formaliser le mode opératoire :

Test et validation :

Fais un prototype complet et réalise les opérations en condition réelle, chronomètre chaque étape et note les écarts. Valide la faisabilité en produisant 5 pièces de pré série avant diffusion.

Versioning et traçabilité :

Numérote chaque version du mode opératoire et conserve les relevés de tests. Inscris le lot, l'opérateur, la date et les anomalies pour assurer la traçabilité sur 12 mois minimum.

Formation opérateur :

Prépare une session pratique de 2 à 4 heures pour former l'équipe sur le mode opératoire. Donne un support imprimé et une checklist pour que l'opérateur suive les étapes sans erreur.

Exemple de mini cas concret :

Contexte: fabrication de 20 portes en chêne pour un lot client. Étapes: découpe, mortaisage, collage, ponçage, finition. Résultat: 20 portes livrées en 5 jours avec taux de rebuts de 1.5. Livrable attendu: un mode opératoire complet contenant plan de travail, temps unitaires, liste d'outils et checklist qualité.

Astuce terrain :

Quand tu crées un gabarit, note le sens des fibres et la référence des vis, cela évite 30 minutes de diagnostic lors des premiers essais.

Étape	À vérifier
Découpe	Cotes, ébavurage
Assemblage	Tenons, colle et pression
Finition	Grain, uniformité surface
Contrôle final	Dimensions, apparence

 **Ce qu'il faut retenir**

Pour élaborer un mode opératoire efficace, tu commences par l'**analyse fonctionnelle du produit** et le découpage des tâches en opérations simples et mesurables. Tu chronométrés plusieurs cycles, fixes un **temps standard sécurisé** et ordonnes les séquences pour limiter les manipulations.

- Lister précisément **outillage, gabarits et réglages** avec fréquences de contrôle et de remplacement.
- Définir les points de contrôle qualité en cours, leurs tolérances et outils de mesure.
- Tester par prototype et pré série, ajuster les temps et corriger les écarts observés.
- Assurer **versioning et formation opérateur** avec supports, checklists et traçabilité complète.

Au final, tu obtiens un processus stable, reproductible et optimisé en temps, coût et qualité, adapté aux séries industrielles comme aux petites productions.

Chapitre 3 : Rédaction des gammes et fiches de fabrication

1. Structure et objectifs :

But de la gamme :

La gamme décrit l'ordre des opérations, les temps et les contrôles requis pour fabriquer une pièce, elle sert à standardiser le travail et assurer la répétabilité en atelier pour toute série.

Contenu indispensable :

La gamme ou fiche doit indiquer le nom de pièce, la référence plan, les opérations, le temps par opération, les tolérances, le contrôle et l'outillage nécessaire pour la production.

- Nom de la pièce et référence plan
- Opérations avec ordre et temps
- Outillage et gabarits
- Contrôles et tolérances

Exemple d'optimisation d'un processus de production :

En réordonnant trois opérations sur une gamme pour une porte on a réduit le temps cycle de 12%, passant de 50 à 44 minutes par unité sur une série de 20 pièces.

Élément	Question à se poser
Pièce	Quelle référence et quelles dimensions faut-il contrôler ?
Opération	Quel ordre optimise le flux et minimise les manutentions ?
Outillage	L'outillage est-il disponible et calibré pour la série ?
Contrôle	Quels points sont critiques et doivent être contrôlés à 100% ou en échantillonnage ?

2. Rédaction d'une fiche de fabrication :

Mise en forme standardisée :

Adopte un gabarit simple et réutilisable, place les champs obligatoires au même endroit pour éviter les erreurs et faciliter la lecture par l'opérateur au poste de travail.

Calcul des temps et coût matière :

Estime les temps opérationnels en mesurant 3 cycles puis en faisant la moyenne, ajoute la perte matière et le coût unitaire pour obtenir une estimation fiable du prix de revient.

Traçabilité et références :

Inscris la référence du plan, la version de la fiche, le nom de l'opérateur et la date, cela facilite les audits et le suivi des non conformités en production.

Exemple :

Fiche pour un panneau chêne 800 x 600 mm. Opération scie 6 minutes, dégauchissage 4 minutes, assemblage 12 minutes, tolérance 0,5 mm, coût matière 15 euros par unité.

Mini cas concret :

Contexte: atelier fabrique 10 portes intérieures en chêne pour un lot client, délai 5 jours, objectif qualité A. Étapes: établir gamme, calculer temps, planifier 2 opérateurs.

Résultat: réduction du temps cycle de 10% et conformité 100% lors du contrôle final.

Livrable attendu: une fiche de fabrication complète et un tableau des temps pour les 10 pièces.

3. Vérification, mise à jour et communication :

Contrôles avant production :

Vérifie les outillages et réunis 2 pièces prototypes pour validation, effectue un contrôle dimensionnel sur 100% des éléments critiques avant le lancement de la série en production.

Mise à jour et gestion des versions :

Numérote chaque version et consigne les modifications, précise la date et l'auteur, supprime les anciennes versions après validation et conserve l'historique au moins 3 ans.

Communication aux opérateurs :

Affiche une synthèse au poste et fournis la fiche complète en format papier ou numérique, organise une réunion de 10 minutes pour expliquer les points critiques avant la série.

Astuce :

Pour gagner du temps, crée des blocs réutilisables pour opérations courantes et note les temps moyens, cela évite de recalculer à chaque nouvelle pièce et réduit les erreurs.

Check-list opérationnelle :

Contrôle	Action
Plan et référence	Vérifier cote et version
Outillage	Contrôler disponibilité et calibrage
Temps opératoire	Mesurer 3 cycles et afficher la moyenne
Contrôle qualité	Effectuer contrôles critiques 100% ou échantillonnage

J'ai souvent vu en stage qu'une fiche mal remplie coûte plus de temps qu'une correction sur la machine, garde donc la fiche claire et à jour pour éviter ces pertes.

Ce qu'il faut retenir

La gamme sert à **standardiser les opérations** en atelier: ordre des tâches, temps, contrôles et outillage pour assurer la répétabilité et optimiser le flux.

- Indique nom de pièce, référence plan, opérations, **temps et contrôles clés**, tolérances et outillage.
- Mesure au moins 3 cycles pour fixer les temps et estimer coût matière et prix de revient.
- Utilise un **gabarit de fiche réutilisable** avec champs toujours au même endroit, clair pour l'opérateur.
- Assure prototypes, check-list de démarrage et **gestion rigoureuse des versions** avant la série.

Communique la fiche via synthèse au poste et courte réunion, puis mets-la à jour dès qu'un changement process est validé. Une fiche précise et actuelle évite les erreurs, les retouches et les pertes de temps.

Mise en œuvre d'une fabrication

Présentation de la matière :

Évaluée par une **épreuve pratique liée** à la formation en entreprise, la matière **Mise en œuvre d'une fabrication** te plonge en atelier pour régler les machines, monter les pièces et vérifier la qualité.

Cette matière mène à une **sous-épreuve de mise en œuvre coefficient 3**, soit **environ 11 %** de la note du Bac Pro TFBMA. L'épreuve, en atelier, est évaluée en CCF ou en épreuve pratique finale, la durée variant selon l'académie.

Conseil :

Pour réussir **Mise en œuvre d'une fabrication**, mise surtout sur la pratique. Prévois **2 ou 3 séances d'entraînement** par semaine en atelier.

Pendant l'année, entraîne-toi sur quelques réflexes clés, en travaillant toujours comme si **l'épreuve était notée**.

- Préparer ton poste et respecter les **règles de sécurité**
- Noter après chaque séance les **réglages efficaces** et défauts majeurs

Un camarade m'a dit qu'il avait compris le jour où il a réussi **cette mise en œuvre** sans aide.

Table des matières

Chapitre 1 : Programmation d'usinage avec un logiciel de FAO	Aller
1. Définir la pièce et les opérations	Aller
2. Post-traitement et simulation	Aller
Chapitre 2 : Choix et préréglage des outils et appareillages	Aller
1. Sélection des outils	Aller
2. Préréglage et contrôles	Aller
3. Appareillages et montage des pièces	Aller
Chapitre 3 : Mise en service des moyens de fabrication et de montage	Aller
1. Préparation et vérifications avant mise en service	Aller
2. Démarrage et réglages des moyens de fabrication	Aller
3. Mise en service des moyens de montage et contrôle qualité	Aller
Chapitre 4 : Réalisation des opérations de finition et de contrôle	Aller
1. Opérations de finition manuelles et machines	Aller
2. Contrôle dimensionnel et visuel	Aller
3. Préparation du livrable, traçabilité et suivi	Aller

Chapitre 1 : Programmation d'usinage avec un logiciel de FAO

1. Définir la pièce et les opérations :

Préparation du modèle :

Commence par importer ton modèle au format STEP ou STL, vérifie l'échelle et supprime les faces inutiles. Cette étape évite des erreurs lors de la génération des parcours et gagne du temps.

Choix des outils :

Sélectionne le diamètre et le type d'outil selon le matériau, par exemple fraise 6 mm pour contour et fraise hélicoïdale 8 mm pour dégrossissage, note vitesses et avances recommandées pour chaque fraise.

Planification des parcours :

Planifie les parcours en commençant par l'ébauche puis la finition, règle la profondeur de passe à 2 à 4 mm pour le bois massif et définis les passes de dégagement et les entrées de fraise.

Exemple d'optimisation d'un processus de production :

Dans mon stage j'ai réduit le temps cycle de 40% en imposant 12 pièces par plaque, en regroupant les parcours et en limitant les changements d'outil à 2 par série, gain réel en une journée.

Outil	Usage	Vitesse (tr/min)	Avance (mm/min)
Fraise 6 mm	Contour et rainurage	18 000	6 000
Fraise 8 mm	Dégrossissage	12 000	4 500
Fraise 3 mm	Finition et détails	20 000	3 500

2. Post-traitement et simulation :

Simulation et vérification :

Lance la simulation 3D pour détecter collisions, gougeage et trajectoires dangereuses, corrige les paramètres ou ajoute des supports et vérifie le temps cycle estimé pour planifier la production.

Génération du g-code :

Choisis le post-processeur adapté à ta commande numérique, génère le G-code en vérifiant origine, offsets et codes d'outil, puis sauvegarde une version datée pour tracer les modifications.

Transfert et essais sur machine :

Vérifie la fixation et l'origine machine, charge le fichier .nc, fais un essai à vitesse réduite pour valider les trajectoires et contrôle la première pièce au pied à coulisse avant production en série.

Mini cas concret :

Contexte: usinage de 24 étagères 800 x 300 mm en contreplaqué 18 mm. Étapes: imposition 4 pièces par plaque, parcours ébauche et finition, simulation, génération G-code. Résultat: 24 pièces en 3 heures, livrable: fichier .nc et rapport.

Astuce pratique :

Numérote tes fichiers et conserve captures d'écran de la simulation, cela évite de perdre 30 à 60 minutes à retrouver la bonne version quand la production est lancée.

Contrôle	Action	Priorité
Fixation pièce	Vérifier serrage et position	Élevée
Outils	Contrôler diamètre et état	Moyenne
Fichier FAO	Vérifier version et origin	Élevée
Simulation	Lancer et corriger collisions	Élevée



Ce qu'il faut retenir

Pour programmer un usinage FAO, commence par **préparer proprement le modèle** : importe STEP/STL, vérifie l'échelle et nettoie les faces inutiles.

- Choisis des outils cohérents avec la matière et fixe des **paramètres outils adaptés** (vitesses, avances, profondeurs).
- Organise les parcours en ébauche puis finition, limite les changements d'outil et optimise l'imposition des pièces.
- Utilise une **simulation 3D systématique** pour éliminer collisions, vérifier le temps cycle et corriger les trajectoires.
- Génère le G-code avec le bon post-processeur et une **organisation rigoureuse des fichiers** pour tracer les versions.

Sur machine, sécurise la fixation, l'origine, teste à vitesse réduite et contrôle la première pièce avant de lancer la série pour garantir qualité et sécurité.

Chapitre 2 : Choix et préréglage des outils et appareillages

1. Sélection des outils :

Critères de choix :

Choisis l'outil selon la matière à usiner, la finition souhaitée et la machine disponible. Note le diamètre, le nombre de dents, la matière de l'outil et l'état de la coupe pour éviter les vibrations.

Ergonomie et sécurité :

Prends en compte le poids et la longueur de l'outil pour limiter le porte à porte et les efforts sur la broche. Vérifie que le porte outil est compatible et que le serrage est sécurisé.

Exemple d'optimisation d'un processus de production :

Pour une rainure de 12 mm dans du mélaminé, j'ai choisi une fraise carbure 12 mm, 2 dents, avance 0,06 mm par dent, vitesse 14 000 tr/min, gain de 30 secondes par pièce.

2. Préréglage et contrôles :

Mesures de longueur et concentricité :

Mesure la longueur d'outil avec un palpeur ou un micromètre. Contrôle le faux rond du porte outil, idéalement inférieur à 0,02 mm pour les usinages fins, pour éviter bavures et reprise de pièces.

Tolérances et états de coupe :

Définis la tolérance de la pièce avant réglage, ajuste la vitesse de coupe et l'avance selon l'outil. Note l'usure après 20 à 50 pièces pour les fraises carbure en production industrielle.

Élément	Diamètre outil	Matière outil	Vitesse de coupe (tr/min)	Avance par dent (mm/dent)
Fraise droite	12 mm	Carbure	14 000	0,06
Fraise à rainurer	6 mm	HSS	9 000	0,04
Outil terrasse	20 mm	Carbure	10 000	0,08

3. Appareillages et montage des pièces :

Choix des brides et supports :

Sélectionne le système de bridage adapté à la forme et au nombre de pièces, utilises des cales si besoin pour répartir les efforts et évite les déformations, surtout sur panneaux minces de 8 à 22 mm.

Procédure de serrage et vérification :

Serrer progressivement, vérifier le jeu et l'alignement avec un comparateur. Note le couple de serrage recommandé, par exemple 10 à 20 Nm pour certaines brides pneumatiques, pour standardiser le réglage.

Exemple de cas concret :

Contexte, usinage d'un lot de 60 portes en MDF 19 mm. Étapes, choix d'une bride par porte, réglage de la cote Z à 0,02 mm, contrôle dimensionnel toutes les 10 pièces. Résultat, 60 portes conformes, temps de réglage total 45 minutes. Livrable, fiche outillage et feuille de réglage imprimée et datée.

Mini cas concret :

Contexte, fabrication de 24 étagères en mélaminé 18 mm pour un client local, besoin de rainures précises à 6 mm. Étapes, choix fraise 6 mm HSS, préréglage longueur outil 45 mm, bridage deux points, contrôle concentricité 0,01 mm. Résultat, jeu d'étagères livré en 2 jours, tolérance respectée $\pm 0,2$ mm. Livrable, fiche technique outillage et rapport de contrôle horodaté.

Check-list opérationnelle :

Étape	Action
1	Vérifier l'état de l'outil et noter l'usure
2	Mesurer la longueur et régler l'offset outil
3	Serrer la pièce selon la procédure et vérifier l'alignement
4	Faire une pièce témoin et mesurer les cotes critiques

Astuce stage :

Note toujours sur une fiche la durée de réglage réelle et l'usure observée, ça t'aidera à estimer le temps pour un lot et à éviter des arrêts machine imprévus. Une fois, cette fiche m'a sauvé une matinée entière.

Ce qu'il faut retenir

Pour chaque usinage, choisis l'outil selon la matière, la finition et la machine, en vérifiant diamètre, dents, matière et état de coupe.

- Privilégie les **critères de choix d'outil** et l'ergonomie pour limiter vibrations et efforts sur la broche.
- Réalise des **réglages et contrôles précis** : longueur, faux rond inférieur à 0,02 mm, vitesses et avances adaptées.

- Assure un **bridage adapté aux pièces** avec brides, cales, couples de serrage notés et contrôle d'alignement.
- Utilise une check-list et un **suivi de l'usure outil** pour standardiser les réglages et fiabiliser la production.

En t'appuyant sur ces méthodes et sur des fiches de réglage actualisées, tu réduis les temps de préparation, garantis les tolérances demandées et limites les arrêts machine imprévus.

Chapitre 3 : Mise en service des moyens de fabrication et de montage

1. Préparation et vérifications avant mise en service :

État et sécurité :

Avant tout démarrage, contrôle l'absence de corps étrangers, la présence des capots et des carter, et le fonctionnement des dispositifs de sécurité. Vérifie les arrêts d'urgence et la signalisation lumineuse et sonore.

Documentations et procédures :

Rassemble les notices machines, les fiches de réglage et les modes opératoires. Note les versions et dates, assure-toi que 1 opérateur puisse retrouver la procédure en moins de 5 minutes.

Personnel et habilitations :

Vérifie que les opérateurs sont formés et habilités, au minimum 1 personne certifiée pour l'autorisation de mise en service. Indique clairement les rôles pour éviter les confusions sur le terrain.

Astuce sécurité :

Sur place, fais une check-list visuelle de 10 points en 3 minutes, ça évite 80% des démarrages ratés selon mon expérience en atelier.

2. Démarrage et réglages des moyens de fabrication :

Séquence de démarrage :

Démarre la machine à vide d'abord, puis à faible vitesse. Respecte l'ordre : alimentation, lubrification, commandes, puis test d'axes. Mesure les vibrations sur 30 secondes pour détecter un déséquilibre.

Réglages fins et essais pièce :

Effectue un essai sur 1 pièce brute ou une pièce témoin. Ajuste avances et vitesses jusqu'à obtenir la tolérance dimensionnelle attendue, généralement $\pm 0,5$ mm selon l'assemblage visé.

Mesures et validation :

Utilise un comparateur ou un pied à coulisse pour valider 3 cotes critiques. Consigne les réglages dans la fiche machine, note les paramètres de coupe exacts et le temps de cycle obtenu.

Exemple d'optimisation d'un processus de production :

Sur une scie à panneaux, j'ai réduit le temps de cycle de 12% en augmentant la vitesse d'avance de 20% après avoir vérifié l'état des lames et l'aspiration.

Paramètre	Valeur cible	Contrôle
Vitesse d'axe	Selon fiche outil, exemple 3 000 tr/min	Mesure tachymétrique
Avance	Selon programme, exemple 1 200 mm/min	Observation de la finition et test dimensionnel
Lubrification	Débit nominal continu	Vérification visuelle 2 fois par jour

3. Mise en service des moyens de montage et contrôle qualité :

Validation de l'outillage de montage :

Contrôle les gabarits, brides et dispositifs de serrage. Vérifie 2 ou 3 assemblages à blanc, repère les points de serrage sensibles et note la force requise en newton ou kg si possible.

Contrôles dimensionnels :

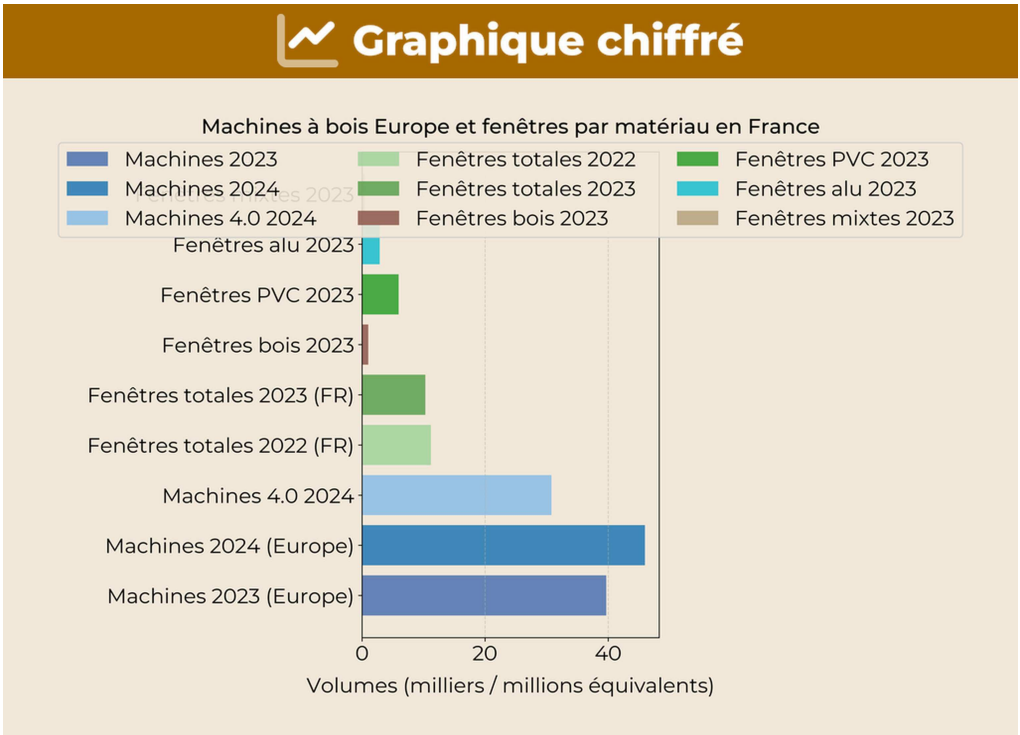
Mesure au moins 3 cotes critiques par assemblage. Consigne les valeurs et compare-les aux tolérances. Si 2 pièces sur 10 hors tolérance, arrête et ajuste le poste de montage.

Traçabilité et réception :

Établis une fiche de réception avec la date, l'opérateur, le numéro de lot et les résultats de contrôle. Archive la fiche pour au moins 1 an, cela aide en cas de réclamation client.

Exemple de cas concret – mise en service d'une cellule de montage :

Contexte : installation d'une cellule pour assemblage de cadres en bois, cadence visée 60 unités par heure. Étapes : vérification mécanique 4 h, tests d'outillage 2 h, essais série 50 pièces. Résultat : cadence stabilisée à 58 unités/heure, 98% conforme. Livrable attendu : fiche de mise en service avec paramètres, temps de cycle, taux de conformité chiffré.



Étape	Durée estimée	Indicateur
Vérifications initiales	30 à 60 minutes	Sécurité OK
Réglages et essais	1 à 4 heures	Cote dans tolérance
Série pilote	30 à 60 minutes	Taux de conformité ≥ 95%

Exemple d'erreur fréquente :

Oublier de recalibrer un gabarit après transport, ce qui a fait échouer 8 pièces sur 40 la première journée sur un projet en stage.

Check-list opérationnelle	À vérifier
Sécurité et verrouillage	Verrous, capots, arrêts d'urgence
Fourniture et outillage	Outillage conforme et disponible
Essai pièce	1 pièce témoin validée
Mesures	3 cotes critiques mesurées
Traçabilité	Fiche de mise en service remplie

Astuce d'atelier :

Numérote tes fiches de mise en service et range-les dans un classeur sur l'atelier, tu gagneras du temps lors des maintenances périodiques.

Ce qu'il faut retenir

Avant la mise en service, sécurise l'environnement: capots, arrêts d'urgence, signalisation, plus une **check-list visuelle rapide**. Prépare **notices et modes opératoires**, rôles d'opérateurs et habilitations claires.

- Démarre à vide puis lentement, contrôle vibrations, lubrification et paramètres clés (vitesse, avance).
- Réalise un essai pièce, ajuste jusqu'à la **cote dans la tolérance**, mesure au moins 3 cotes critiques.
- Pour le montage, valide gabarits et serrages par assemblages à blanc, recalibre après transport si besoin.
- Consigne réglages, temps de cycle et **taux de conformité obtenu** dans une fiche de mise en service traçable.

En suivant cette séquence structurée, tu réduis les démarrages ratés, sécurises les opérateurs et garantis une qualité stable dès la série pilote.

Chapitre 4 : Réalisation des opérations de finition et de contrôle

1. Opérations de finition manuelles et machines :

Sablage et ponçage :

Le sablage et le ponçage préparent la surface avant toute finition, ils éliminent les traces d'usinage et égalisent les fibres. Utilise des grains progressifs, commence par 80 puis 120 et termine à 180 ou 240 selon le rendu souhaité.

Arrondis, chanfreins et ajustements :

Les arrondis et chanfreins facilitent l'assemblage et limitent les éclats. Contrôle 2 à 3 mm d'angle selon le profil, ajuste à la lime ou à la fraise à arrondir pour un assemblage précis et propre.

Application des couches de finition :

Choisis le produit selon l'usage, vernis, huile ou lasure. Applique en couches fines, laisse sécher 12 à 24 heures entre couches, ponce léger entre deux, et compte 2 à 3 couches pour une bonne protection.

Exemple d'optimisation d'une séquence de ponçage :

Sur un lot de 20 panneaux, commence à 80 grain sur machine, passe en 120 puis 180 à la main, tu gagnes 25 à 30 minutes par panneau et réduis les retouches.

2. Contrôle dimensionnel et visuel :

Mesures et tolérances :

Définis les cotes critiques et leurs tolérances sur le plan, mesure avec pied à coulisse, règle et jauge d'épaisseur. Respecte généralement $\pm 0,5$ mm sur les pièces d'assemblage, note toutes les mesures dans le carnet de bord.

Contrôle visuel et défauts :

Repère nœuds ouverts, coups, traces de colle ou défauts de finition. Classe les défauts en mineurs, majeurs, critiques, et décide réparation, rebut ou acceptation, en concertation avec le chargé de production.

Équipements de mesure et étalonnage :

Assure l'étalonnage régulier des instruments, vérifie les calibres chaque semaine, remplace ou répare tout appareil hors tolérance. Un capteur mal étalonné fausse 5 à 10 mesures sur 100, évite ce gaspillage.

Élément contrôlé	Tolérance type	Fréquence de contrôle
Épaisseur panneau	$\pm 0,5$ mm	À la réception et avant finition
Longueur d'assemblage	± 1 mm	À l'assemblage

Qualité de surface	Absence de défauts visibles	Contrôle final
--------------------	-----------------------------	----------------

Astuce contrôle :

Fais un échantillon témoin pour le lot, note les écarts, et ajuste la machine ou la procédure si plus de 2 pièces sur 20 sont hors tolérance, ainsi tu évites un rebus massif.

3. Préparation du livrable, traçabilité et suivi :

Finition finale et contrôle fonctionnel :

Avant livraison, vérifie fonctionnement des éléments mobiles, adhérence de la finition et montage final. Réalise un contrôle sur 10 % du lot au minimum, et note les résultats sur la fiche de contrôle.

Traçabilité et enregistrement des non conformités :

Garde trace des numéros de lot, opérateur, machine et date. Pour chaque non conformité, remplis une fiche avec cause, action corrective et délai, conserve ces documents 1 an au minimum.

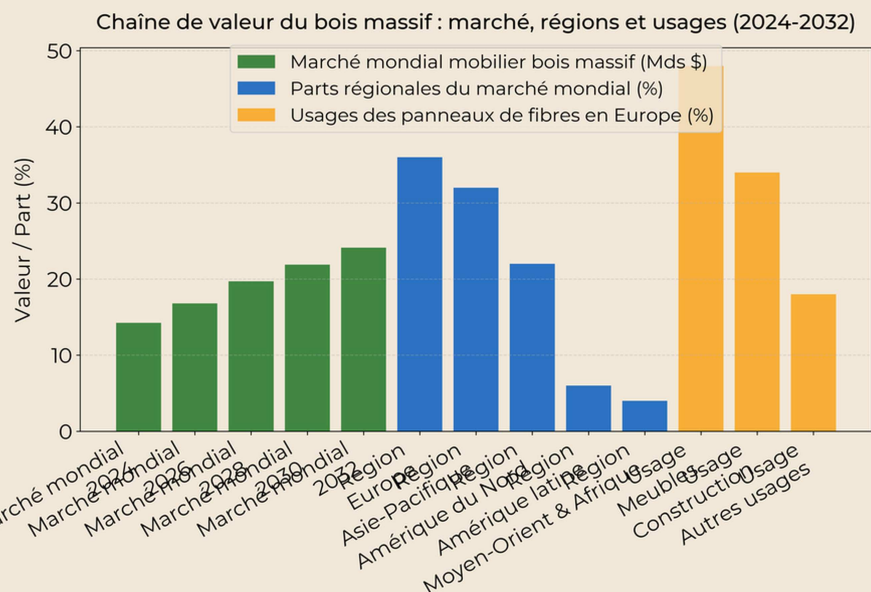
Emballage, étiquetage et expédition :

Emballer selon la fragilité, protège angles et surfaces, identifie le colis avec référence produit, quantité et date. Pour un petit lot de 12 meubles, prévois 2 heures d'emballage et 1 étiquette par pièce.

Exemple de mini cas concret :

Contexte : production de 12 tables en chêne massif pour une commande client, cotes critiques ± 1 mm. Étapes : contrôle matière, ponçage en trois passes, application 2 couches de vernis, contrôle final sur 10 % des pièces. Résultat : 12 pièces livrées, 1 retouche sur 12, conformité 92 %. Livrable attendu : 12 tables conformes, 1 rapport de contrôle et 12 étiquettes d'identification.

Graphique chiffré



Vérification	Action à faire
Contrôle dimensionnel	Mesurer et noter sur la fiche de contrôle
Contrôle visuel	Rechercher défauts et classer
Finition surface	Tester adhérence et toucher
Emballage	Protéger, étiqueter, préparer le bon de livraison

Astuce de stage :

Organise ton poste en 30 minutes avant la fin du shift pour préparer l'étape suivante, ça évite d'attendre 10 à 15 minutes chaque matin et ça montre ton professionnalisme.

i Ce qu'il faut retenir

Ce chapitre t'aide à enchaîner finition, contrôle et préparation du livrable pour garantir une qualité constante.

- Pratique une **séquence de ponçage optimisée** avec grains progressifs et soignes arrondis et chanfreins pour limiter les éclats.
- Assure un **contrôle dimensionnel rigoureux** des cotes critiques, note les valeurs et respecte les tolérances prévues.
- Entretiens les instruments de mesure par un étalonnage régulier pour éviter les séries hors tolérance.

- Réalise contrôle fonctionnel, **gestion des non conformités** et **emballage et traçabilité** précis avant expédition.

En appliquant ces étapes dans l'ordre et en tenant tes fiches à jour, tu limites les retouches, sécurises la production et valorises ton professionnalisme.

Suivi d'une production en entreprise

Présentation de la matière :

Évaluée dans l'**épreuve pratique en entreprise**, la matière **Suivi d'une production en entreprise** te prépare à gérer la fabrication pendant les PFMP. L'évaluation se fait en CCF ou en oral ponctuel, via un entretien d'environ 20 minutes, la durée exacte pouvant varier selon ton académie, appuyé sur ton rapport.

Cette matière conduit à l'épreuve de **suivi d'une production réelle**, coefficient 2, soit environ 7 % de la note finale du Bac Pro TFBMA. Les situations évaluées s'appuient sur tes missions en entreprise, réalisées sur un peu plus de 20 semaines de PFMP sur les 3 ans. Un camarade m'a confié que c'est en préparant cette partie qu'il a vraiment pris confiance en tant que futur technicien.

Conseil :

Pour réussir **Suivi d'une production en entreprise**, note chaque jour en 5 minutes ce que tu as fait en atelier, les problèmes rencontrés et comment tu as réagi. Ces traces écrites rendent la rédaction du rapport et la préparation de l'oral beaucoup plus simple.

Puis structure ton rapport et l'oral autour de quelques idées fortes.

- Choisir 2 ou 3 situations marquantes
- Mettre en avant **sécurité et qualité**
- Préparer 3 chiffres simples de production

2 ou 3 répétitions avec un camarade font baisser le stress et t'aident à parler de ton expérience de manière claire et professionnelle le jour de l'épreuve.

Table des matières

Chapitre 1 : Application des règles d'hygiène et de sécurité au poste	Aller
1. Porter les équipements de protection	Aller
2. Sécurité des machines et manutention	Aller
Chapitre 2 : Organisation du travail sur un poste ou un îlot	Aller
1. Planification et répartition des tâches	Aller
2. Standardisation et poste de travail efficace	Aller
3. Suivi de la production et communication	Aller
Chapitre 3 : Animation et encadrement d'une petite équipe	Aller
1. Préparer et conduire un briefing	Aller
2. Motiver et répartir les tâches	Aller
3. Gérer les conflits et suivre les compétences	Aller
Chapitre 4 : Utilisation d'outils numériques pour le suivi de production	Aller

1. Choix des outils adaptés	Aller
2. Mise en place sur le terrain	Aller
3. Suivi, indicateurs et amélioration continue	Aller
Chapitre 5 : Communication d'avis, de bilans et de propositions	Aller
1. Communication claire des avis	Aller
2. Rédiger un bilan de production	Aller
3. Propositions d'amélioration et suivi	Aller

Chapitre 1 : Application des règles d'hygiène et de sécurité au poste

1. Porter les équipements de protection :

Équipements obligatoires :

Tu dois porter casque, lunettes, gants, chaussures de sécurité et protection auditive selon l'opération. Ces éléments réduisent les risques de blessures et sont souvent obligatoires en atelier.

Vérification quotidienne :

Avant chaque démarrage, vérifie l'état des protections et des serrures pendant au moins 2 minutes, note toute anomalie et n'utilise pas la machine si un défaut persiste.

Signalisation et zones protégées :

Place barrières, marquages au sol et affiche sécurité visibles à l'entrée. Respecte zones de circulation et voies d'évacuation dégagées en permanence.

Exemple d'organisation d'atelier :

J'ai réorganisé un poste pour réduire temps de déplacement de 30% en 2 semaines en regroupant outils, anecdote: un élève a trouvé plus rapidement son outil et a souri.

2. Sécurité des machines et manutention :

Règles d'utilisation des machines :

Respecte notices machines et autorisations. N'opère que si formé et habilité. Ne retire jamais une protection en marche, arrête et débranche avant intervention.

Entretien et consignation :

Programme entretiens réguliers toutes les 3 mois ou après 120 heures d'usage intensif, consigne les interventions et affiche l'étiquette de consignation sur la machine.

Gestes et postures :

Utilise chariots pour charges supérieures à 25 kg, plie genoux, garde le dos droit et répartis la charge pour éviter lombalgies et arrêts de travail.

Astuce sécurité :

Réalise un essai machine sans pièce durant 30 secondes pour détecter bruits ou vibrations anormales, note observations dans le cahier d'atelier.

Cas concret :

Contexte: en stage, 12 accidents légers ont eu lieu en 6 mois sur un atelier de 15 employés, principalement chutes et coupures.

Étapes, résultat et livrable :

Étapes: audit 1 journée, formation 2 heures par équipe, réorganisation outillage. Résultat: baisse incidents de 30% en 3 mois. Livrable: rapport 1 page et tableau mensuel.

Check-list opérationnelle :

Contrôle	Fréquence	Responsable
Vérification EPI	Quotidien	Opérateur
Test arrêt d'urgence	Hebdomadaire	Équipe maintenance
Nettoyage poste	Quotidien	Opérateur
Signalisation	Mensuel	Responsable sécurité

Ce qu'il faut retenir

Ce chapitre t'apprend à appliquer les règles d'hygiène et de sécurité sur ton poste de travail.

- Assure le **port des EPI adaptés** : casque, lunettes, gants, chaussures et protections auditives selon les opérations.
- Contrôle chaque jour l'état des protections, réalise un essai machine à vide et arrête tout en cas d'anomalie.
- Respecte la **sécurité des machines** : formation obligatoire, protections en place, consignation avant toute intervention ou entretien.
- Adopte de bons **gestes et postures** et utilise les moyens de manutention pour limiter les accidents.

En organisant l'atelier, en suivant la check-list et un **suivi régulier des contrôles**, tu contribues à réduire nettement chutes, coupures et arrêts de travail.

Chapitre 2 : Organisation du travail sur un poste ou un îlot

1. Planification et répartition des tâches :

Objectifs et charge de travail :

Définir l'objectif quotidien et la quantité à produire, en tenant compte du temps machine et des opérations manuelles. Calcule une cadence cible, par exemple 40 pièces par heure pour un poste simple.

Séquençage des opérations :

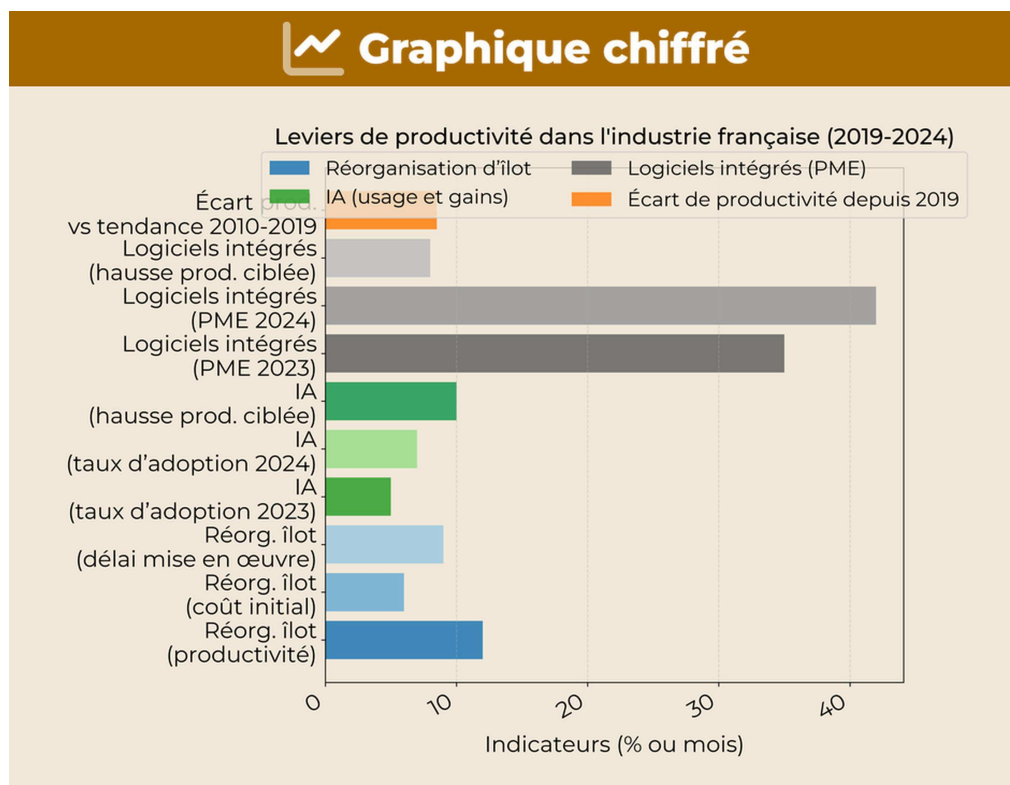
Organise les tâches dans l'ordre logique pour éviter les retours en arrière et les pertes de temps, par exemple débit, traçage, assemblage, finition.

Rôles et polyvalence :

Attribue un rôle principal et un rôle secondaire par poste, prévoir 1 personne capable de remplacer en cas d'absence, réduit les arrêts et augmente la flexibilité.

Exemple d'optimisation d'un processus de production :

Réorganisation d'un îlot de montage, réduction du temps de cycle de 20% en rebalisant postes et outils, production passée de 320 à 384 pièces par jour pour 2 opérateurs.



2. Standardisation et poste de travail efficace :

Aménagement du poste :

Place les outils et matières selon fréquence d'utilisation, réduit les déplacements à moins de 5 mètres par opération. Marque l'emplacement et garde un plan visible pour chaque poste.

Outillage et approvisionnement :

Standardise les jeux d'outils pour chaque gamme de pièces, maintiens 2 jeux minimum par îlot pour éviter l'arrêt. Inscris les temps de changement d'outils dans la fiche poste.

Méthode 5s et standards :

Applique 5S pour ranger, nettoyer et standardiser, cela gagne du temps et réduit le gaspillage. Des affiches avec étapes, et 1 routine de 10 minutes par début d'équipe.

Élément	Action	Fréquence
Jeux d'outils	Contrôle et remplacement	Hebdomadaire
Marquage poste	Vérification plan	Mensuelle
Stock consommables	Réapprovisionnement	Deux fois par semaine
Routine 5S	Nettoyage et rangement	Quotidienne

Astuce organisation :

Fais une petite fiche poste de 1 page avec cadence, outils, et 3 points d'attention. Donne la fiche au remplaçant, cela évite 15 à 30 minutes de tâtonnement.

3. Suivi de la production et communication :

Indicateurs et mesure :

Suit OEE, taux de rebut, temps de cycle et respect de la cadence. Vise OEE minimal de 70% sur îlot nouvellement lancé, note les écarts journaliers pour actions correctives.

Transmission d'information :

Utilise un tableau visuel à l'entrée de l'îlot pour les indicateurs, envoie un court brief de 5 minutes à chaque relève. Favorise la remontée d'anomalies en temps réel.

Exemple mini cas concret :

Contexte: îlot de ponçage produisant 200 pièces par jour avec 8% de rebut. Étapes: analyse, réorganisation poste, formation 2 jours, standardisation. Résultat: rejet réduit à 2%, production augmentée à 216 pièces par jour. Livrable: fiche process et rapport chiffré.

Indicateur	Cible	Fréquence de suivi
OEE	70%	Quotidienne
Taux de rebut	< 3%	Hebdomadaire

Temps de cycle	Conforme fiche	Quotidienne
----------------	----------------	-------------

Ce qu'il faut retenir

Organise ton îlot en fixant un objectif quotidien, une cadence cible et un **séquençage logique des opérations**. Prévois des remplaçants pour assurer la **polyvalence de l'équipe** et limiter les arrêts.

- Aménage le poste pour réduire les déplacements et marque clairement chaque emplacement d'outil et de matière.
- Standardise les jeux d'outils, planifie contrôles et réapprovisionnements, formalise le tout dans une fiche poste d'une page.
- Applique la **méthode 5S au quotidien** avec une courte routine pour garder un poste propre et efficace.
- Utilise un tableau visuel, des briefs de 5 minutes et des mesures d'OEE, rebuts et temps de cycle pour **suivre les indicateurs clés**.

En combinant planification, standardisation et suivi régulier, tu sécurises la qualité, augmentes la cadence et facilites les remplacements sans perte de performance.

Chapitre 3 : Animation et encadrement d'une petite équipe

1. Préparer et conduire un briefing :

Préparation du briefing :

Prépare l'ordre du jour en 5 minutes, fixe 3 objectifs clairs et récolte les informations nécessaires. Anticipe questions, matériaux et contraintes pour gagner du temps en production.

Conduite du briefing :

Commence à l'heure, rappelle l'objectif et les contraintes, donne consignes essentielles et répartis les tâches en indiquant la durée estimée pour chaque activité. Sois concis et précis.

Vérifier la compréhension :

Fais reformuler une consigne par au moins 1 personne et note les points flous. Répète brièvement les points clés, sinon prévois un rappel de 10 minutes en fin de journée.

Exemple d'organisation d'un briefing :

En stage, j'annonçais 3 objectifs, durée 5 minutes, et demandais qui fait quoi. Cela évitait malentendus et retard de 30 minutes sur la matinée.

2. Motiver et répartir les tâches :

Définir des objectifs mesurables :

Fixe objectifs quantifiables comme pièces par heure ou taux de défaut. Par exemple viser 20 pièces par heure avec défaut inférieur à 2% sur une série pilote pour valider l'organisation.

Adapter les postes selon compétences :

Observe compétences en 1 à 2 jours, remplace une personne si besoin et place chacun sur tâches adaptées pour réduire erreurs. Note points à améliorer pour chaque collaborateur.

Feedback et reconnaissance :

Donne feedback court et précis tous les jours, félicite en public pour 1 bonne action. Un merci concret augmente la motivation et la qualité de travail observée.

Astuce pratique :

Utilise un tableau blanc avec 1 couleur par poste et coche les tâches terminées. En 1 semaine tu peux réduire les relances de 15% et gagner en clarté.

3. Gérer les conflits et suivre les compétences :

Identifier les signes de tension :

Repère signes comme silence, retards répétés ou hausse d'erreurs. Interviens dès que 1 situation se répète 2 fois dans la semaine pour éviter une escalade inutile.

Intervenir efficacement :

Préfère intervention factuelle en privé, décris le fait observé, propose solutions et choisis 1 action corrective claire. Planifie un point de suivi à 3 jours pour vérifier l'évolution.

Plan de montée en compétences :

Établis une feuille de route de 2 à 4 actions par personne avec formation de 30 à 60 minutes en poste. Suis progrès par KPI hebdomadaires et ajuste si besoin.

Exemple de mini cas concret :

Contexte : équipe de 4 opérateurs en finition, taux de défaut 6% sur 1 série de 200 pièces, livraison dans 10 jours. Étapes : briefing de 10 minutes, réaffectation 1 personne au contrôle, formation de 45 minutes sur tri, suivi quotidien 15 minutes. Résultat : réduction du taux de défaut à 2% en 7 jours, respect du délai. Livrable attendu : rapport de 2 pages avec plan d'actions, registre de formation signé par 4 noms et feuille de suivi indiquant 150 pièces conformes par jour.

Élément	Objectif	Seuil acceptable
Production horaire	20 pièces par heure	≥ 18 pièces
Taux de défaut	≤ 2%	≤ 3%
Respect des délais	100% des commandes	≥ 95%

Sur le terrain, garde ces KPI visibles et met à jour le tableau tous les jours. Cela crée une routine simple et un repère pour l'équipe et toi.

Étape	Action	Durée	Vérification
Brief quotidien	Objectifs et répartition	5 minutes	Tour visuel
Formation rapide	Démonstration en poste	30 à 60 minutes	Test pratique
Suivi qualité	Contrôle échantillon	10 minutes/jour	Taux de défaut
Point individuel	Feedback et objectifs	5 à 10 minutes	Liste d'actions signée

Ce qu'il faut retenir

Pour animer une petite équipe, structure chaque journée autour d'un **briefing quotidien structuré** : objectifs, consignes, répartition et vérification de la compréhension.

- Prépare l'ordre du jour en 5 minutes, fixe 3 objectifs mesurables et anticipe questions et contraintes.
- Attribue les postes selon les compétences, avec des **objectifs chiffrés simples** comme production horaire et taux de défaut.
- Donne un **feedback court et précis** chaque jour et remercie publiquement pour une action réussie.
- Traite les tensions dès les premiers signes et suis la progression via KPI visibles et formations ciblées.

En appliquant ces routines, tu limites les malentendus, fais progresser chacun et sécurises qualité, délais et climat de travail.

Chapitre 4 : Utilisation d'outils numériques pour le suivi de production

1. Choix des outils adaptés :

Système simple ou complet :

Tu dois choisir entre une solution légère, comme un tableur partagé, et un système plus complet, comme un MES ou un ERP. Pense au budget, à l'évolutivité et au temps de formation requis.

Collecte de données :

Regarde comment tu vas récupérer les données, manuellement ou automatiquement. Les capteurs, les codes-barres, ou les logs machine réduisent les erreurs et te font gagner en rapidité quotidiennement.

Exemple d'optimisation d'un processus de production :

Sur une ligne de débit de panneaux, remplacer une feuille Excel par un formulaire mobile a réduit les erreurs de saisie de 30% et a accéléré le traitement des bons de 15 minutes par lot.

Outil	Atout principal	Coût indicatif
Tableur partagé	Simple et rapide à déployer	0 à 300 € par an
MES léger	Traçabilité et entrée automatique	2 000 à 15 000 €
ERP spécialisé industrie bois	Intégration complète avec planning	10 000 € et plus

2. Mise en place sur le terrain :

Installation et formation :

Installe d'abord la solution sur quelques postes tests, forme 2 à 3 opérateurs clés, puis étends. Une formation courte de 2 heures par opérateur suffit souvent pour les fonctions basiques.

Flux de données :

Définis les points de saisie exacts, la fréquence et le responsable. Par exemple, saisie à la fin de chaque lot toutes les 4 heures par l'opérateur du poste de coupe.

Astuce déploiement :

Commence par un périmètre réduit, valide les gains en 30 jours, puis monte en charge. En stage j'ai toujours testé sur 1 machine avant d'étendre à l'atelier entier.

3. Suivi, indicateurs et amélioration continue :

Indicateurs clés :

Concentre-toi sur quelques KPI utiles, par exemple OEE, temps de cycle moyen, taux de rebut et respect des délais. Suivre 3 à 5 indicateurs suffit pour démarrer et prendre des décisions.

Réduction des pertes :

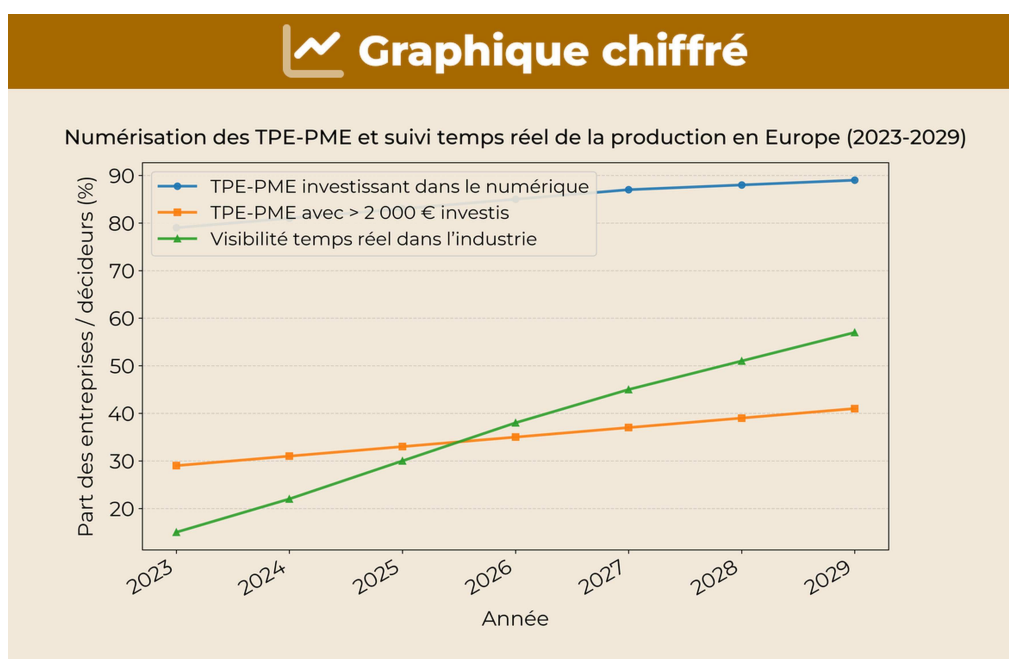
Utilise les données pour identifier les pertes récurrentes, par exemple perte matière de 4% sur une série. Ensuite teste des actions correctives pendant 2 à 4 semaines pour mesurer l'effet.

Reporting et livrables :

Le livrable attendu peut être un tableau de bord hebdomadaire en PDF ou CSV, montrant 5 KPI, 3 actions en cours et tendances sur 4 semaines. Ce format facilite la communication avec l'encadrement.

Exemple d'optimisation d'un processus de production :

Cas concret : atelier de façonnage de 6 opérateurs. Contexte, installation d'un tableur central et scan QR des lots, étapes de 4 semaines de tests, résultat réduction du rebut de 3,5% à 1,8% en 8 semaines. Livrable attendu, dashboard hebdomadaire CSV et PDF.



Voici une mini étude de cas concrète pour t'entraîner.

Mini cas concret :

Contexte, petite menuiserie avec 2 lignes de découpe, problème de suivi des chutes et retouches qui coûtent 1 200 € par mois. Étapes, 1. recueil des besoins en 1 semaine, 2. déploiement d'un formulaire mobile en 2 semaines, 3. mesure pendant 8 semaines.

Résultat, baisse des retouches de 40%, économie mensuelle estimée à 480 €, et temps administratif réduit de 6 heures par semaine. Livrable attendu, fichier CSV journalier et tableau de bord hebdomadaire en PDF.

Tâche	Vérifier	Fréquence
Saisie des lots	Présence du code lot et quantité	À chaque lot
Contrôle qualité	Taux de rebut enregistré	Quotidien
Sauvegarde des données	Export CSV ou sauvegarde cloud	Hebdomadaire
Revue KPI	Lecture du tableau de bord	Hebdomadaire

Ce qu'il faut retenir

Choisis entre tableur, MES ou ERP selon **budget, complexité et évolutivité**. Privilégie la collecte automatique par capteurs, codes-barres ou QR pour réduire les erreurs.

- Commence par un **périmètre réduit testé** sur quelques postes, puis étends si les gains sont confirmés.
- Définis précisément qui saisit quoi, à quel moment et avec **quelle fréquence de contrôle**.
- Suis 3 à 5 KPI utiles seulement (OEE, temps de cycle, rebut, délais).
- Produis un **tableau de bord hebdomadaire** simple, en PDF ou CSV, pour l'encadrement.

En t'appuyant sur ces données pour cibler les pertes et mesurer chaque action sur quelques semaines, tu peux sécuriser des gains durables de qualité, de temps et de coûts.

Chapitre 5 : Communication d'avis, de bilans et de propositions

1. Communication claire des avis :

Objectif de l'avis :

Un avis informe rapidement une personne responsable ou un client sur une situation précise, il doit définir le problème, l'impact et proposer une action mesurable et réalisable.

Structure typique d'un avis :

- Contexte et constat
- Impact chiffré ou qualitatif
- Proposition d'action et échéance

Ton et destinataire :

Choisis un ton factuel et adapté au destinataire, évite le jargon inutile, sois positif quand tu proposes une solution et indique clairement qui doit agir et dans quel délai.

Exemple d'avis technique :

Sur raboteuse, fuite d'huile constatée depuis 3 jours, augmentation des copeaux brûlés de 4 pour cent, je propose arrêt préventif 2 heures pour nettoyer et remplacer joint, suivi quotidien 5 jours.

2. Rédiger un bilan de production :

Indicateurs essentiels :

Un bilan doit contenir les quantités produites, le taux de rebut, le temps moyen de cycle et les arrêts non planifiés, ces indicateurs permettent d'identifier rapidement les points faibles.

Fréquence et format :

Choisis la fréquence selon le besoin, rapport quotidien pour l'atelier, hebdomadaire pour le chef d'équipe et mensuel pour la direction, garde une page synthétique de 6 à 8 lignes.

Analyse et pistes d'amélioration :

Interprète les écarts de production, propose 2 ou 3 actions prioritaires et estime leur impact en heures sauvées ou en baisse de rebut, ainsi tu facilites la prise de décision.

Type de métrique	Valeur	Cible
Production journalière	120 pièces	130 pièces
Taux de rebut	6 pour cent	3 pour cent
Temps moyen de cycle	12 minutes	10 minutes

Arrêts non planifiés	2 par semaine	0 à 1 par semaine
----------------------	---------------	-------------------

3. Propositions d'amélioration et suivi :

Formuler une proposition claire :

Une proposition commence par l'objectif, le gain attendu en pour cent ou en heures, le coût estimé et le calendrier de mise en œuvre, c'est ce que veut voir un chef d'atelier.

Chiffrer et prioriser :

Estime le coût matériel, main d'œuvre et interruption, calcule le retour sur investissement en mois, priorise les actions qui réduisent le rebut ou gagnent plus de 10 pour cent de productivité.

Validation et suivi :

Prévois un test pilote 14 jours, collecte les mêmes indicateurs, compare et rédige un bref bilan de 1 à 2 pages, fixe un responsable pour le suivi des actions.

Exemple de mini cas concret :

Contexte: atelier portes, production 120 pièces/semaine, rebut 6 pour cent. Étapes: diagnostic, réglage outillage, test 14 jours. Résultat: rebut 3 pour cent, gain 4 heures/semaine. Livrable: rapport 2 pages et tableau Excel.

Astuce pratique :

Garde toujours un modèle d'avis et un modèle de bilan au format Word et Excel, tu gagnes 10 à 15 minutes par rapport à une rédaction complète, c'est précieux en fin de journée.

Vérification	Action
Destinataire	Vérifier qui doit recevoir l'avis
Échéance	Indiquer une date ou un délai précis
Impact chiffré	Mettre gain attendu en heures ou pour cent
Responsable	Nommer la personne en charge du suivi
Pièces jointes	Joindre photos, mesures ou fichiers Excel

Ce qu'il faut retenir

Ce chapitre t'apprend à transformer tes observations en décisions concrètes.

- Un avis clair décrit **contexte, impact, action** et précise qui fait quoi, pour quand.

- Un bilan de production suit quelques **indicateurs essentiels de performance** pour repérer rapidement les écarts.
- Chaque proposition d'amélioration présente **objectif, gains, coûts, calendrier** et un retour sur investissement estimé.
- Tu sécurises le suivi avec un test limité, un responsable nommé et des modèles Word ou Excel pour gagner du temps.

En appliquant cette méthode, tu structures tes messages, facilites les décisions de ton chef d'atelier et rends visibles les résultats de tes actions d'amélioration.

Suivi et contrôle d'une fabrication

Présentation de la matière :

Cette matière **Suivi et contrôle d'une fabrication** mène, dans l'unité U33, à une **épreuve pratique professionnelle** du Bac Pro TFBMA. Elle compte avec un **coefficient 3**, ce qui pèse vraiment dans ta note finale.

En lycée public ou en apprentissage, l'évaluation se fait en **CCF pendant la PFMP**, sur des situations vécues en entreprise. En privé ou en candidat libre, tu passes une **épreuve ponctuelle en fin d'année**. La durée n'est pas précisée, mais un camarade m'a confié qu'il en sortait vidé et fier.

Conseil :

Pour réussir **Suivi et contrôle d'une fabrication**, organise-toi. Prévois **2 séances de 30 minutes** par semaine pour revoir gammes, tolérances et procédures de contrôle.

En atelier ou en PFMP, entraîne-toi à **remplir les documents de suivi**, vérifier les cotes, décider si la pièce est acceptée, retouchée ou rejetée.

Avant l'épreuve, répète les contrôles en te chronométrant sur 3 heures. Prépare un **petit mémo** des tolérances clés, et suis ton ordre de contrôle du début à la fin.

Table des matières

Chapitre 1 : Mise en œuvre des procédures de contrôle qualité	Aller
1. Organisation du contrôle	Aller
2. Réalisation des contrôles et gestion des non conformités	Aller
Chapitre 2 : Suivi des en-cours, des quantités et des délais	Aller
1. Suivi des en-cours et traçabilité	Aller
2. Gestion des quantités et inventaires	Aller
3. Suivi des délais et planification	Aller
Chapitre 3 : Maintenance préventive des machines et outils de coupe	Aller
1. Principes de la maintenance préventive	Aller
2. Planification et enregistrement des interventions	Aller
3. Entretien des outils de coupe et machines	Aller

Chapitre 1 : Mise en œuvre des procédures de contrôle qualité

1. Organisation du contrôle :

Objectifs du contrôle :

Le contrôle qualité vise à garantir que les pièces respectent les plans, les dimensions et l'aspect attendu. Tu dois prévenir les défauts, réduire les rebuts et assurer la satisfaction du client.

Documents et outils :

Utilise des fiches de contrôle, plans, gammes, et un logiciel de traçabilité si possible. Mesure avec pied à coulisse, micromètre, règle et équerre, note tout dans le cahier de suivi.

Fréquence et échantillonnage :

Définis des fréquences selon risque, complexité et coût. Par exemple contrôle 100% pour pièces critiques ou échantillonnage 1 pièce sur 10 en production courante, augmente la fréquence si anomalies.

Exemple d'échantillonnage :

Pour une commande de 200 lames, contrôle 20 lames soit 10%, et accepte au maximum 4 défauts. Au-delà, lance 100% inspection et action corrective.

Élément	Usage	Fréquence
Fiche de contrôle	Enregistrer mesures	À chaque lot
Pied à coulisse	Mesurer épaisseur	Selon plan
Logiciel de traçabilité	Sauvegarder données	Journalier

2. Réalisation des contrôles et gestion des non conformités :

Déroulement d'un contrôle :

Suivre la fiche, préparer l'outillage, mesurer et comparer aux tolérances, noter les résultats. Un contrôle prend en moyenne 5 à 10 minutes par pièce selon complexité, sois rigoureux et méthodique.

Gestion des non conformités :

Si une non conformité apparaît, isole la pièce, remplis une fiche de non conformité avec photo, cause probable et action. Lance une action corrective si dépassement de la tolérance ou défaut répété.

Communication et traçabilité :

Enregistre tout dans le système et note le lot, l'opérateur et l'heure. La traçabilité permet de revenir à la cause et de chiffrer l'impact, par exemple taux de rebut ou coût estimé.

Exemple de cas concret :

Contexte: lot de 100 panneaux, tolérance épaisseur $\pm 0,5$ mm, échantillonnage 10 pièces soit 10%. Tu dois vérifier 10 pièces tirées au hasard.

Exemple de cas concret :

Étapes: mesurer chaque pièce, isoler les non conformes, prendre photo et noter opérateur.
Résultat: 6 pièces non conformes, taux 6%, dépassement du seuil accepté 2%.

Exemple de cas concret :

Livrable attendu: rapport de contrôle, 6 fiches de non conformité, plan d'action indiquant reprise de 30 pièces et coût estimé 450 euros, échéance 7 jours.

Étape	Action	Outil	Fréquence
Préparation	Vérifier plans et outillage	Fiche de contrôle, pied à coulisse	Avant lot
Mesure	Effectuer mesures selon plan	Pied à coulisse, micromètre	À chaque échantillon
Enregistrement	Saisir résultats	Cahier ou logiciel	Immédiat
Non conformités	Isoler et documenter	Appareil photo, fiche NC	Dès détection

Erreurs fréquentes: mesures prises sur pièces sales ou mal positionnées, oubli de noter l'opérateur, et mauvaise identification du lot. Une astuce pratique, nettoie la surface avant toute mesure pour gagner en fiabilité.

Ce qu'il faut retenir

Le contrôle qualité sert à **prévenir les défauts**, garantir la conformité aux plans et réduire rebuts et retours client.

- Utilise fiches, plans, gammes et instruments calibrés, en notant tout pour une **traçabilité complète des lots**.
- Définis une **fréquence de contrôle** selon risque et complexité: 100% sur pièces critiques, échantillonnage sur lots courants.
- Applique une **gestion rigoureuse des non conformités**: isolement, fiche dédiée, photos, recherche de cause et actions correctives.
- Respecte les étapes: préparation, mesure, enregistrement immédiat, nettoyage des pièces et identification correcte des lots.

En restant méthodique, tu sécurises la production, fiabilises les mesures et disposes d'indicateurs utiles pour suivre coûts, taux de rebut et efficacité des actions menées.

Chapitre 2 : Suivi des en-cours, des quantités et des délais

1. Suivi des en-cours et traçabilité :

Suivi quotidien des postes en-cours :

Chaque matin, vérifie l'état des postes en cours, note les pièces commencées, les temps passés et les contraintes. Fais des relevés toutes les 2 heures pour détecter rapidement les ralentissements ou absences.

Traçabilité et documents associés :

Garde un dossier par lot avec fiche de production, bon de livraison matière et remarques d'atelier. Ces documents permettent de retrouver une quantité exacte et l'historique d'une pièce en quelques minutes.

Exemple d'optimisation d'un processus de production :

En réorganisant un poste de débit, j'ai réduit l'attente entre opérateurs de 15 minutes à 5 minutes, soit un gain de 67% sur cette étape.

2. Gestion des quantités et inventaires :

Comptage et inventaire en production :

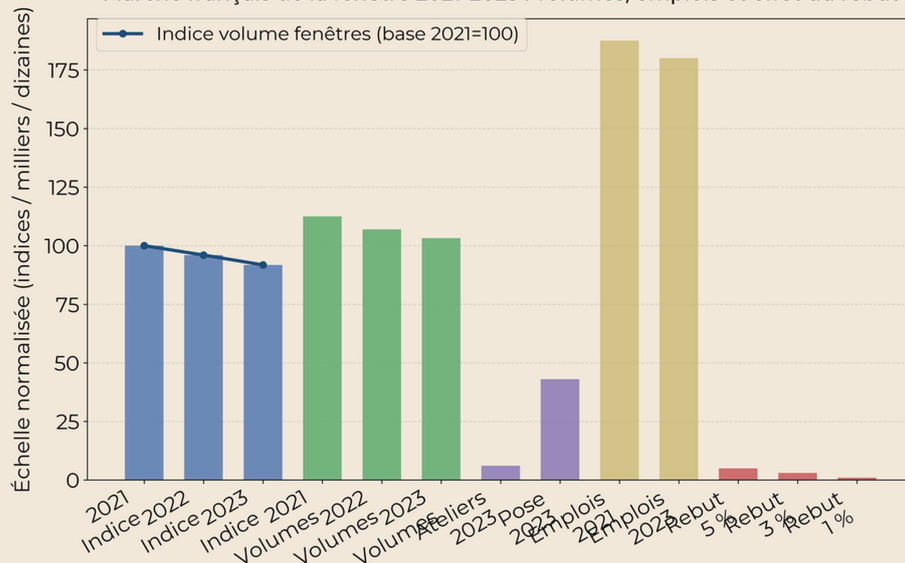
Compter les pièces finies et semi-finies chaque fin de journée évite les erreurs de livraison. Utilise un code lot et note les quantités réelles versus prévues pour ajuster la fabrication le lendemain.

Seuils d'alerte et gestion des pertes :

Pose des seuils d'alerte, par exemple 10 pièces en stock minimum pour une série, et vise un taux de rebut inférieur à 3% par lot. Si le rebut dépasse, ajuste immédiatement le planning.

Graphique chiffré

Marché français de la fenêtre 2021-2023 : volumes, emplois et effet du rebut



Astuce de stage :

Installe un tableau visible en atelier avec les seuils et les responsables, cela réduit les oublis et les arrêts machine de plusieurs heures.

Élément	Fréquence	Seuil d'alerte	Responsable
En-cours	Toutes les 2 heures	10 pièces	Chef d'atelier
Pièces finies	Chaque fin de journée	Différence >5%	Opérateur
Taux d'occupation machine	Hebdomadaire	80%	Responsable production

3. Suivi des délais et planification :

Planification des délais et goulots d'étranglement :

Planifie les opérations sur 7 à 21 jours selon la taille de la commande et identifie les goulots comme la peinture ou le séchage. Prévois une marge de 1 à 3 jours pour les imprévus.

Communication et relances clients et fournisseurs :

Informe le commercial et le client dès qu'un retard apparaît, en donnant une nouvelle date précise. Un rappel 48 heures avant la livraison évite souvent des réclamations inutiles.

Mini cas concret : suivi d'une commande de menuiserie :

Contexte : commande de 120 portes en chêne, délai 21 jours, livraison en 3 lots, besoin de suivre en-cours, quantités et délais pour respecter la date client.

- Planifier découpe et assemblage sur 7 jours
- Contrôler quantités après chaque étape et mettre à jour le lot
- Ajuster planning si rebut supérieur à 3%
- Préparer expédition 2 jours avant la date prévue

Résultat : livraison en 21 jours, rejet de 6 pièces soit 5% de rebut, livrable attendu : feuille de suivi hebdomadaire avec jalons, quantités par lot et planning simple.

Vérification	Fréquence	Outil	Responsable
Comptage quotidien	Chaque fin de journée	Feuille de suivi	Opérateur
Mise à jour planning	Quotidienne	Tableau blanc ou logiciel	Chef d'atelier
Vérification matière première	À chaque lancement	Bon de réception	Magasinier
Relance fournisseur	48 heures avant rupture	Appel ou mail	Responsable achats

Exemple de fiche de suivi à produire :

Feuille hebdomadaire indiquant quantités lancées, quantités terminées, taux de rebut, retard en jours et responsable de l'action corrective.

Ce qu'il faut retenir

Pour bien piloter la production, mets en place un **suivi régulier des en-cours** toutes les 2 heures et un dossier complet par lot pour assurer une **traçabilité complète par lot**. Compte chaque jour les pièces finies et semi-finies pour limiter les erreurs et ajuster le planning.

- Note systématiquement quantités prévues et réelles, taux de rebut et temps passés par poste.
- Fixe des **seuils d'alerte clairs** sur stocks, rebut et retards, puis affiche-les sur un tableau visible.
- Planifie sur 7 à 21 jours avec marge de sécurité et **planification des délais** partagée avec l'équipe et les clients.

En combinant contrôles fréquents, seuils visibles et communication anticipée, tu sécurises les livraisons, réduis les arrêts et maîtrises mieux tes coûts.

Chapitre 3 : Maintenance préventive des machines et outils de coupe

1. Principes de la maintenance préventive :

Objectifs et bénéfices :

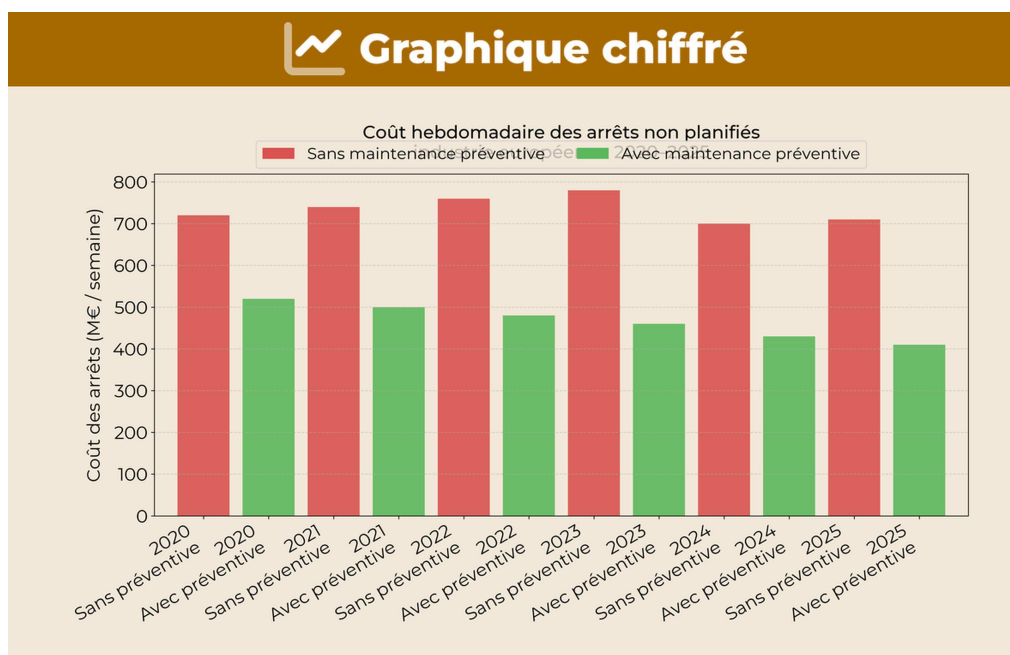
La maintenance préventive vise à réduire les pannes, allonger la durée de vie des équipements et assurer la sécurité. Tu diminues les arrêts non planifiés et les coûts imprévus, tout en améliorant la qualité des pièces fabriquées.

Types d'interventions :

On distingue les contrôles quotidiens, les interventions hebdomadaires et les maintenances programmées mensuelles ou annuelles. Chaque action se décrit par une tâche simple, sa fréquence et la personne responsable.

Exemple d'optimisation d'un processus de production :

Tu planifies un contrôle visuel quotidien et un réglage hebdomadaire, ce qui réduit de 30% les réglages correctifs pendant la production.



2. Planification et enregistrement des interventions :

Inventaire et priorisation :

Commence par recenser toutes les machines et outils de coupe, note leur état et priorise selon criticité. Par exemple, une scie à format alimente 60% de la production, elle a priorité haute.

Calendrier et traçabilité :

Établis un planning clair, avec tâches, fréquences et durées estimées. Garde un registre papier ou numérique pour chaque intervention, cela facilite les audits et les retours d'expérience en atelier.

Astuce organisationnelle :

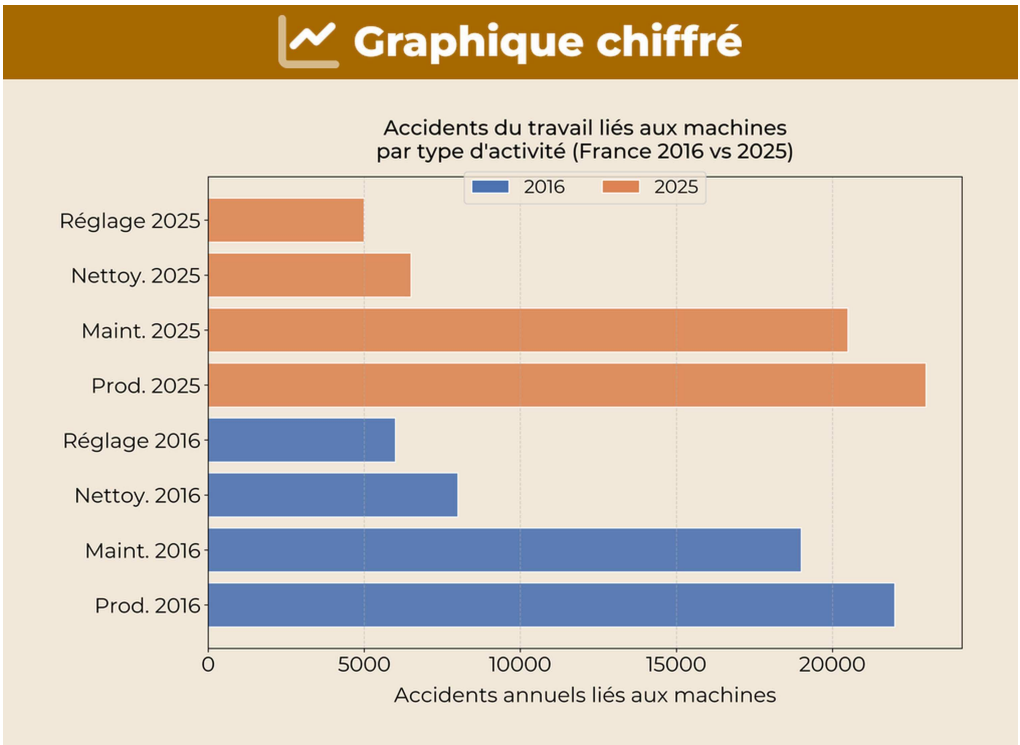
Pour gagner du temps, fais la maintenance hebdomadaire le vendredi matin, 30 à 45 minutes par machine, quand la cadence est plus faible.

Tâche	Fréquence	Durée estimée
Contrôle visuel sûreté	Quotidien	5 minutes
Graissage et lubrification	Hebdomadaire	15 minutes
Contrôle géométrie	Mensuel	30 à 60 minutes
Affûtage et remplacement	Selon usure	10 à 40 minutes

3. Entretien des outils de coupe et machines :

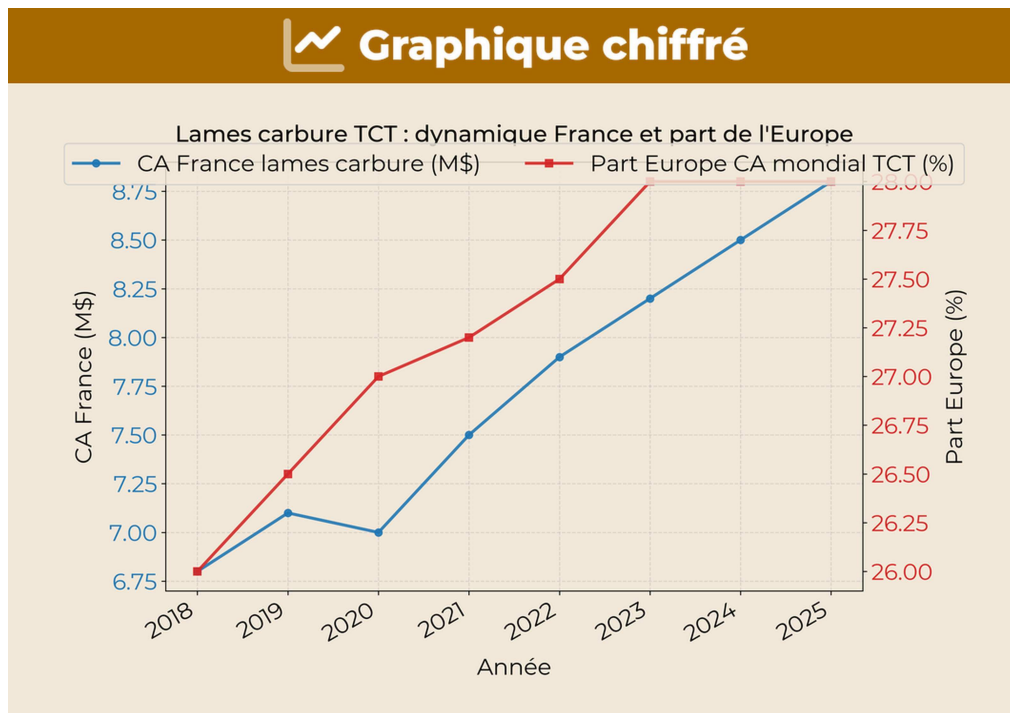
Contrôles visuels et réglages :

Vérifie les jeux, fixations et protections avant chaque démarrage. Un simple contrôle de serrage et d'alignement évite 50% des accidents d'origine mécanique en atelier selon mon expérience terrain.



Affûtage, remplacement et gestion des lames :

Note l'usure en heures de coupe et prix unitaire. Affûter une lame coûte souvent 20% du prix d'une lame neuve, privilégier l'affûtage lorsque la coupe reste précise.



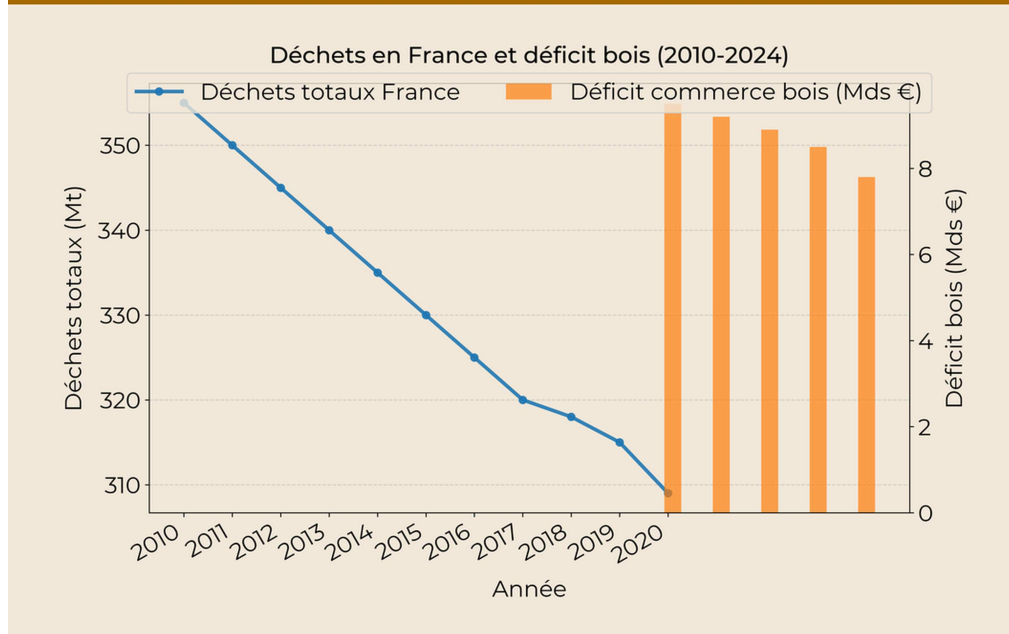
Mini cas concret :

Contexte : scie à format d'un atelier ponceuse, cadence 120 pièces par jour, lames émoussées provoquent des ébavures.

Exemple d'intervention sur scie à format :

Étapes : inspection initiale 10 minutes, réglage guide 20 minutes, affûtage lame 30 minutes, test et réglage final 15 minutes. Résultat : déchets réduits de 40% et coupe conforme pendant 5 jours.

Graphique chiffré



Livrable attendu :

Fournir un bon d'intervention daté avec heures passées, nom de l'opérateur, état initial et final, nombre de pièces conformes. Ce document permet de mesurer un gain d'environ 40% sur les rebuts.

Étape	Durée	Indicateur
Inspection initiale	10 minutes	Jeu et fixation
Affûtage lame	30 minutes	Tranchant en degrés
Test de coupe	15 minutes	Taux de conformité

Checklist opérationnelle :

- Contrôle visuel sécurité, serrage et protections avant démarrage
- Nettoyage des poussières et graissage des pièces mobiles
- Mesure géométrique mensuelle, alignement guides et supports
- Suivi heures d'usage pour affûtage ou remplacement d'outils
- Registre d'intervention signé et daté par l'opérateur

Astuce de stage :

Note toujours l'heure de début et de fin sur le bon d'intervention, cela t'évitera des discussions sur le temps passé et montre ton professionnalisme.

i Ce qu'il faut retenir

La maintenance préventive réduit les pannes, sécurise l'atelier et améliore la qualité. Tu définis des **tâches simples et fréquentes** pour chaque machine selon sa criticité.

- Planifie des **contrôles quotidiens et hebdomadaires** plus des maintenances mensuelles ou annuelles.
- Tiens un **registre d'intervention détaillé** avec dates, durées et résultats mesurés.
- Priorise les équipements clés et organise les arrêts quand la cadence est faible.
- Affûte ou remplace les outils en suivant l'usure et l'impact sur les rebuts.

En appliquant une checklist rigoureuse et en traçant chaque action, tu réduis les réglages correctifs, limites les accidents et diminues jusqu'à 40% les déchets. Ta méthode devient un vrai levier de performance.

Copyright © 2026 FormaV. Tous droits réservés.

Ce document a été élaboré par FormaV® avec le plus grand soin afin d'accompagner chaque apprenant vers la réussite de ses examens. Son contenu (textes, graphiques, méthodologies, tableaux, exercices, concepts, mises en forme) constitue une œuvre protégée par le droit d'auteur.

Toute copie, partage, reproduction, diffusion ou mise à disposition, même partielle, gratuite ou payante, est strictement interdite sans accord préalable et écrit de FormaV®, conformément aux articles L.111-1 et suivants du Code de la propriété intellectuelle. Dans une logique anti-plagiat, FormaV® se réserve le droit de vérifier toute utilisation illicite, y compris sur les plateformes en ligne ou sites tiers.

En utilisant ce document, vous vous engagez à respecter ces règles et à préserver l'intégrité du travail fourni. La consultation de ce document est strictement personnelle.

Merci de respecter le travail accompli afin de permettre la création continue de ressources pédagogiques fiables et accessibles.