

J.8.1-VM

N° 638/26-DGG/DIFO

Le 15 juin 2026

Objet : Objectifs des périodes de formation en entreprise des élèves de **Baccalauréat Professionnel de Construction et Aménagement de véhicules.**

Les périodes de formation en entreprise, d'une durée totale de vingt semaines sur les trois années, font partie intégrante de la formation et se répartissent de la façon suivante :

- **Classe de seconde : Une période de 6 semaines**
- **Classe de Première : Deux périodes de 4 semaines**
- **Classe de Terminale : Une période de 4 semaines et une période de deux semaines.**

La vocation de celles-ci étant essentiellement pédagogique, le stagiaire n'est donc pas destiné à effectuer un travail de production à caractère répétitif.

Au terme de la circulaire no 2016-053 du 29 mars 2016, la recherche et le choix des entreprises d'accueil relèvent de la responsabilité de l'équipe pédagogique de l'établissement de formation.

L'organisation des périodes de formation en milieu professionnel fait l'objet d'une convention entre le chef d'entreprise accueillant les élèves et le chef d'établissement scolaire où ces derniers sont scolarisés. Cette convention est établie conformément à la convention type définie par la note de service n° 2008-176 du 24 décembre 2008 (BO de janvier 2009).

Pour l'ensemble des périodes de formation, il est précisé dans le livret de suivi, la liste des tâches professionnelles à réaliser et compétences à acquérir pendant chaque période de formation (détail en annexe 1).

La formation en entreprise correspond pour le candidat à une mise en situation permettant de compléter et de renforcer ses compétences.

Cette période est organisée de façon à assurer une continuité pédagogique entre l'établissement scolaire et l'entreprise.

Cette formation est préparée, mise en œuvre, suivie, exploitée une fois terminée, et évaluée, sous la responsabilité des enseignants en collaboration avec les entreprises concernées.

La formation en entreprises doit permettre au candidat :

- d'appréhender concrètement la réalité des contraintes économiques, humaines et techniques de l'entreprise,
- de comprendre l'importance de l'application des règles d'hygiène et de sécurité,
- de réaliser des opérations de fabrication, construction, modification, aménagement et mise en conformité des véhicules,
- d'utiliser des matériels d'intervention ou des outillages spécifiques de technologies nouvelles,

- de comprendre la nécessité de l'intégration du concept de la qualité dans toutes les activités développées,
- d'observer, comprendre et analyser, lors de situation réelle, les différents éléments liés à des stratégies commerciales et de services,
- de mettre en œuvre ses compétences dans le domaine de la communication avec les services de l'entreprise et les clients,
- de prendre conscience de l'importance de la compétence de tous les acteurs et des services de l'entreprise.

Chaque période de formation sera évaluée conjointement par le tuteur, le représentant de l'équipe pédagogique et l'élève lui-même. Le constat établi sera porté sur le livret de suivi qui précisera les performances réalisées par l'élève pour chacune des compétences qu'il devait acquérir partiellement ou totalement.

Au terme des périodes de formation en milieu professionnel, le candidat constitue un dossier comprenant un rapport d'activités conduites en entreprises. Il aura soin d'élaborer ce document en utilisant un outil informatique. Ce rapport est visé par le tuteur de l'élève en entreprise. Ce visa atteste que les activités développées dans le rapport correspondent à celles confiées à l'élève au cours de sa formation en entreprise.

Le rapport d'activité doit faire apparaître :

- La présentation de l'entreprise d'accueil dans son organisation économique, humaine et technique,
- Le compte rendu de ses activités en développant les aspects relatifs aux compétences acquises pendant les formations en entreprise,
- L'élaboration de fiches de tâches significatives à partir desquelles il analyse ses activités :
 - Identification de ses acquis consécutifs à sa participation aux tâches qui lui ont été confiées,
 - Analyse des résultats obtenus dans les domaines techniques, économiques et humains.

Le dossier comporte également les attestations de stage permettant de vérifier le respect de la durée de la formation en entreprise et le secteur d'activité de cette formation.

Un candidat qui n'aura pas présenté ces pièces ne pourra pas valider la sous épreuve E31 (évaluation de la formation en entreprise).

Vous trouverez ci-joint les fiches récapitulatives des compétences à acquérir pendant les périodes de formation en entreprise.

Vincent MALZAC
 Directeur Délégué aux Formations
 Professionnelles et Technologiques



PROGRAMME

Baccalauréat professionnel

Spécialité « construction et aménagement de véhicules »

Arrêté du 2 avril 2024 portant création de la spécialité « construction et aménagement de véhicules » de baccalauréat professionnel et fixant ses modalités de délivrance

NOR : MENE2409604A

La ministre d'État, ministre de l'éducation nationale, de l'enseignement supérieur et de la recherche,
Vu le code de l'éducation, notamment ses articles D. 337-51 à D. 337-94-1

ANNEXE V

PÉRIODES DE FORMATION EN MILIEU PROFESSIONNEL

BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL,

SPÉCIALITÉ « CONSTRUCTION ET AMÉNAGEMENT DE VÉHICULES »

Les périodes de formation en milieu professionnel se déroulent dans plusieurs entreprises définies par le référentiel des activités professionnelles accueillant des professionnels hautement qualifiés. Ces entreprises d'accueil répondent aux exigences de la formation au baccalauréat professionnel « construction et aménagement de véhicule ».

Le tuteur ou le maître d'apprentissage contribue à la formation en parfaite collaboration avec l'équipe pédagogique du centre de formation. Il veille à assurer la complémentarité des savoirs et des savoir-faire entre l'organisme de formation et l'entreprise d'accueil.

1. Objectifs de formation en milieu professionnel

La formation en milieu professionnel est une phase déterminante menant au diplôme. L'élève, l'apprenti ou le stagiaire de la formation continue est amené à s'intégrer dans une équipe, à participer aux activités de l'entreprise et à réaliser des tâches sous la responsabilité du tuteur ou du maître d'apprentissage.

L'élève, pendant les périodes de formation en milieu professionnel (PFMP), l'apprenti ou le stagiaire de la formation continue :

- conforte et met en œuvre ses compétences en les adaptant au contexte professionnel ;
- développe de nouvelles compétences. La formation en milieu professionnel a pour objectifs de :
 - découvrir une entreprise dans son fonctionnement avec la diversité de ses activités, le personnel et les partenaires ;
 - être sensibilisé à la culture d'entreprise ;
 - s'insérer dans une équipe professionnelle ;
 - analyser des situations professionnelles ;
 - mobiliser les savoirs associés dans l'exercice de ses activités ;
 - conduire une veille documentaire professionnelle.

2. Organisation de la formation en milieu professionnel

2.1. Voie scolaire/PFMP

La circulaire no 2016-053 du 29 mars 2016 prévoit l'organisation et l'accompagnement des périodes de formation en milieu professionnel. La durée des périodes de formation en milieu professionnel est de 20 semaines. Les PFMP sont réparties sous la responsabilité du chef d'établissement sur les trois années du cycle de formation, dans le respect des dispositions de l'arrêté du 21 novembre 2018 relatif à l'organisation et aux enseignements dispensés dans les formations sous statut scolaire préparant au baccalauréat professionnel et de son annexe. Les lieux d'accueil des PFMP doivent permettre au cours de la formation le développement des compétences du référentiel. L'organisation de la formation en milieu professionnel fait obligatoirement l'objet d'une convention entre l'établissement de formation et l'entreprise d'accueil. Un modèle de convention- type figure en annexe de la circulaire no 2016-053 du 29 mars 2016. La recherche, le choix des lieux d'accueil et le suivi de l'élève en milieu professionnel relèvent de la responsabilité de l'équipe pédagogique de l'établissement de formation, coordonnés par le directeur délégué aux formations technologiques et professionnelles. Cependant, sous la responsabilité des enseignants, les élèves peuvent participer à la recherche des entreprises d'accueil. Les entreprises où se déroulent les PFMP doivent permettre d'observer diverses situations et de mettre en œuvre des compétences identifiées dans le référentiel. Toute l'équipe pédagogique est concernée par l'organisation et le suivi des PFMP sous la responsabilité du chef d'établissement. A l'issue de chaque PFMP, l'attestation de PFMP doit être renseignée et signée par le tuteur. Elle précise la période, la structure et le nombre de semaines effectuées. Un document de liaison, élaboré en établissement par les enseignants et validé par l'inspecteur ou l'inspectrice en charge du diplôme, suit l'élève pendant la totalité de sa formation. Il liste les activités réalisées conformément au référentiel d'activités professionnelles.

2.2. Voie de l'apprentissage

La formation fait l'objet d'un contrat conclu entre l'apprenti et son employeur conformément aux dispositions en vigueur du code du travail. 18 avril 2024 JOURNAL OFFICIEL DE LA RÉPUBLIQUE FRANÇAISE Texte 21 sur 126 Afin d'assurer la cohérence de la formation, l'équipe pédagogique du centre de formation d'apprentis doit veiller à informer le maître d'apprentissage des objectifs de la formation en milieu professionnel et des compétences à acquérir ou à mettre en œuvre dans le contexte professionnel. Il est important que les diverses activités de la formation soient réalisées par l'apprenti en entreprise. En cas de situation d'entreprise n'offrant pas tous les aspects de la formation, l'article R.6223-10 du code du travail sera mis en application.

2.3. Voie de la formation professionnelle continue

La formation se déroule en milieu professionnel et en centre de formation continue. Ils assurent conjointement l'acquisition des compétences figurant dans le référentiel de certification du diplôme. Lors de son inscription à l'examen, le candidat est tenu de présenter :

- soit un certificat attestant qu'il a suivi la formation de 20 semaines en entreprise, requise pour se présenter à l'examen ;
- soit un ou plusieurs certificats de travail attestant que l'intéressé a participé à des activités visées par le diplôme en qualité de salarié à temps plein, pendant six mois au cours de l'année précédant l'examen, ou à

temps partiel pendant un an au cours des deux années précédant l'examen. A l'issue de chaque période de formation, l'attestation de présence doit être renseignée et signée par le tuteur. Elle précise la période, la structure et le nombre de semaines effectuées.

2.4. Candidat se présentant au titre de trois années d'expérience professionnelle

Le candidat n'effectue pas de stage, mais doit justifier de trois années d'expériences professionnelles dans l'emploi qualifié correspondant aux objectifs du baccalauréat professionnel pour lequel il s'inscrit. Le candidat produit ses certificats de travail pour l'inscription à l'examen.

2.5. Positionnement

Pour les candidats positionnés par décision du recteur, la durée minimale de la période en milieu professionnel est de :

- 10 semaines pour les candidats de la voie scolaire (articles D 337-62 à D337-65 du code de l'éducation) ;
- 8 semaines pour les candidats issus de la voie de la formation professionnelle continue visés au paragraphe 2.3.

L'équipe pédagogique détermine avec le candidat, en fonction de son parcours et de son projet professionnel, le ou les secteurs sur lesquels doivent porter les périodes en milieu professionnel ainsi que leur durée.

Dans le cas où le cycle de formation se déroule sur deux ans (élèves venant d'un CAP d'un autre secteur ou d'une seconde générale ou technologique par exemple), la durée des PFMP est ramenée à 14 semaines conformément à l'arrêté du 21 novembre 2018 précité.

Les entreprises retenues pour les immersions en milieu professionnel doivent permettre au candidat de découvrir les secteurs d'activité ciblés par le référentiel, en adéquation avec le positionnement établi.

Annexe I - Présentation du diplôme

PRÉSENTATION DU DIPLÔME DE BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL

SPÉCIALITÉ « CONSTRUCTION ET AMÉNAGEMENT DE VÉHICULES »

I.1. Présentation

L'activité d'aménagement et de conversion de véhicules couvre la conception, la construction, la conversion ou l'aménagement de carrosseries destinées à équiper les véhicules industriels, les véhicules utilitaires, les véhicules de transport de personnes, et de services (services médicaux itinérants), les remorques et semi-remorques et leurs châssis, ainsi que les matériels connexes à ces activités : hayons élévateurs, grues auxiliaires et chariots embarqués... Le titulaire du baccalauréat de spécialité « Construction et aménagement de véhicules » est un technicien qui intervient dans toutes les entreprises du secteur qui fournissent en véhicule des acteurs fondamentaux pour le fonctionnement du pays : forces de l'ordre, services de secours, sapeurs-pompiers, travaux publics, bâtiment, transport de marchandises, transports collectifs, transports sanitaires, traitement des déchets, transport de marchandises et de voyageurs, travaux publics, agro-alimentaire... Tous sont utilisateurs de véhicules conçus et réalisés par des carrossiers constructeurs (ambulances, véhicules d'urgences, camions spécifiques, bennes...).

D'autres usages correspondant à l'évolution de la société se développent : « food truck », véhicules de loisirs...

Son activité consiste, au sein de l'entreprise, à :

- participer à la définition, à la conception d'un produit ;
- préparer la fabrication ;
- procéder à la fabrication, à la protection des matériaux, à l'assemblage des éléments et structures ;
- implanter et installer les équipements et accessoires ;
- contrôler, régler les sous-ensembles ;
- contrôler la conformité du véhicule à la réglementation, aux normes ;
- remettre en conformité ;
- assurer la mise et maintien en service ;
- finaliser l'intervention.

Le dénominateur commun à l'ensemble des activités décrites ci-après est l'intégration constante de deux impératifs :

- impératif de santé/sécurité/environnement : il s'agit de préserver la santé des personnes, d'assurer leur sécurité tout en préservant les biens et l'environnement ;
- impératif de qualité : il s'agit de contribuer à l'amélioration constante de la satisfaction de la clientèle en intégrant une démarche de progrès dans toutes les activités de construction et aménagement de véhicules.

**RÉFÉRENTIEL DES ACTIVITÉS PROFESSIONNELLES DU BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL,
SPÉCIALITÉ « CONSTRUCTION ET AMÉNAGEMENT DE VÉHICULES »**

II.1. Insertion professionnelle visée

II.1.1. Types d'emplois accessibles

Le métier de concepteur transformateur de véhicules peut s'exercer dans :

- les ateliers de construction de carrosserie de véhicules industriels consacrés au transport routier des personnes et des marchandises (semi-remorques, véhicules frigorifiques, citernes...) ;
- les ateliers de construction, de transformation et d'aménagement des véhicules spécifiques (camping-car, ambulances...).

II.1.2. Perspectives

Dans le cadre de son parcours professionnel, le titulaire du baccalauréat professionnel « construction et aménagement de véhicules » pourra compléter ses compétences afin d'accéder à des responsabilités de niveau supérieur. Le BTS de la filière de la construction et de l'aménagement de véhicules

(actuellement BTS « Conception et réalisation de carrosserie) est une poursuite d'études logique, notamment

dans

le

cadre

de sa

II.2. Description des activités professionnelles

II.2.1. Présentation des pôles d'activités

PÔLES D'ACTIVITÉS	ACTIVITÉS
PÔLE 1 CONCEPTION EN AMÉNAGEMENT ET CONVERSION DE VÉHICULES	A1.1 Analyse du besoin
	A1.2 Conception
	A1.3 Prototypage
PÔLE 2 PRÉPARATION DES PROCESSUS DE FABRICATION INDUSTRIELLE	A2.1 Étude de la faisabilité du produit
	A2.2 Processus de réalisation
	A2.3 Préparation de l'intervention
PÔLE 3 RÉALISATION, CONTRÔLE ET VALIDATION DE LA PRODUCTION	A3.1 Organisation de la production
	A3.2 Débit et mise en forme
	A3.3 Préparation des surfaces et assemblage
	A3.4 Installation des équipements et accessoires
	A3.5 Respect de la réglementation
	A3.6 Remise en conformité



formation. Il pourra évoluer dans le cadre de sa formation tout au long de la vie, vers différentes spécialités (métrologie, prototypage, outillage...) ou au sein de l'entreprise vers des postes d'encadrement.

II.2.2. Définition des activités professionnelles

Dans la présentation des activités professionnelles suivante, le niveau d'autonomie peut être défini comme un indicateur de niveau d'intervention et d'implication dans la réalisation de celles-ci, par le titulaire du baccalauréat professionnel « construction et aménagement de véhicules ». Le niveau qualifie le niveau moyen de l'ensemble des tâches liées à l'activité, certaines tâches peuvent être d'un niveau supérieur ou inférieur, le verbe d'action les décrivant permet de les situer par rapport à ce niveau moyen. Niveau d'autonomie « participer » : participer à la réalisation d'une activité. Il qualifie la mobilisation de compétences permettant d'assurer une partie restreinte de l'activité au sein et avec l'aide d'une équipe, sous l'autorité d'un responsable. Cela implique de s'informer et de communiquer avec les autres membres de l'équipe.

Niveau d'autonomie « réaliser » : réaliser une activité. Il qualifie la mobilisation de compétences permettant de réaliser, en autonomie, tout ou partie d'une activité pour les situations les plus courantes. Cela implique :

- une maîtrise, tout au moins partielle, des aspects techniques de l'activité ;
- les facultés à s'informer, à communiquer (rendre compte et argumenter) et à s'organiser.

PÔLE 1 : CONCEPTION EN AMÉNAGEMENT ET CONVERSION DE VÉHICULES

ACTIVITÉ 1.3 : PROTOTYPAGE

Tâches associées

T1.3.1 Participer à la vérification des spécifications d'un cahier des charges à l'aide d'une maquette réelle, numérique ou virtuelle (prototype)

Conditions d'exercice	Moyens et ressources - Logiciels de CFAO et simulation numérique - Les outils numériques - Les produits du marché et standards de l'entreprise - La définition numérique du produit - Banques de données (bibliothèques de composants, sections et composants types...) - Le dossier de conception (ou de modification) détaillée du produit carrossé - Les notes et documentations techniques du constructeur, de l'équipementier et de l'atelier
	Niveau d'autonomie : Participer
	Résultats attendus La demande est prise en charge correctement Toutes les données et informations techniques nécessaires à l'intervention sont collectées et correctement interprétées La mise en place du poste de travail et l'utilisation du matériel sont conformes aux recommandations du constructeur et de l'équipementier Le temps alloué pour les différentes tâches est respecté Les règles d'ergonomie, d'hygiène, de sécurité et de protection sont respectées Le tri des déchets est conforme à la réglementation Les procédures qualité de l'entreprise sont respectées Un compte rendu de l'activité est réalisé Le prototype valide la conception au regard des différentes contraintes
	Un compte rendu de l'activité est réalisé Le besoin est clairement formulé et validé par le client Le besoin est, éventuellement, adapté aux possibilités de l'entreprise

PÔLE 1 : CONCEPTION EN AMÉNAGEMENT ET CONVERSION DE VÉHICULES

ACTIVITÉ 1.2 : CONCEPTION

Tâches associées

- T1.2.1 Réaliser une conception ou une modification préliminaire (pré-étude)
- T1.2.2 Réaliser une conception ou une modification détaillée de produits carrossés (étude)
- T1.2.3 Concevoir une intégration d'équipements sur véhicules

Conditions d'exercice	Moyens et ressources - Logiciels de CFAO et simulation numérique - Les outils numériques - Les produits du marché et standards de l'entreprise - La définition numérique du produit - Banques de données (bibliothèques de composants, sections et composants types...) - Le dossier de conception (ou de modification) détaillée du produit carrossé - Les notes et documentations techniques du constructeur, de l'équipementier et de l'atelier
	Niveau d'autonomie : Participer
	Résultats attendus La demande est prise en charge correctement Toutes les données et informations techniques nécessaires à l'intervention sont collectées et correctement interprétées La mise en place du poste de travail et l'utilisation du matériel sont conformes aux recommandations du constructeur et de l'équipementier Le temps alloué pour les différentes tâches est respecté Les règles d'ergonomie, d'hygiène, de sécurité et de protection sont respectées La prise en compte du tri des déchets est conforme à la réglementation Les procédures qualité de l'entreprise sont respectées Un compte rendu de l'activité est réalisé Pour T1.2.1 La maquette virtuelle de conception et/ou de modification préliminaire est validée Pour T1.2.2 Le dossier de conception (ou de modification) détaillée est validé Pour T1.2.3 La solution d'intégration de l'équipement est validée

PÔLE 2 : PRÉPARATION DES PROCESSUS DE FABRICATION INDUSTRIELLE

ACTIVITÉ 2.1 : ÉTUDE DE LA FAISABILITÉ DU PRODUIT

Tâches associées

T2.1.1 Participer à la définition et à la conception d'un produit

Conditions d'exercice	Moyens et ressources - Les outils de communication et de simulation - Le dossier du véhicule - La définition numérique du produit - Les modes opératoires de fabrication, - Le cahier des charges des travaux à réaliser, - Les notes et documentations techniques du constructeur, de l'équipementier et de l'atelier
	Niveau d'autonomie : Participer
	Résultats attendus La demande est prise en charge correctement Toutes les données et informations techniques nécessaires à l'intervention sont collectées et correctement interprétées La mise en place du poste de travail et l'utilisation du matériel sont conformes aux recommandations du constructeur et de l'équipementier Le temps alloué pour les différentes tâches est respecté Les règles d'ergonomie, d'hygiène, de sécurité et de protection sont respectées Le tri des déchets est conforme à la réglementation Les procédures qualité de l'entreprise sont respectées Un compte rendu de l'activité est réalisé Les outils de communication et de simulation et la documentation technique sont correctement utilisés La représentation du produit ou de la solution technique étudié (croquis, schéma...) est adaptée Les paramètres saisis pour la définition du produit et le plan édité sur logiciel de CFAO sont conformes aux attentes Les informations et contraintes de fabrication transmises au service études sont pertinentes et exploitables La proposition de procédure de réalisation répond à la demande

PÔLE 2 : PRÉPARATION DES PROCESSUS DE FABRICATION INDUSTRIELLE

ACTIVITÉ A2.2 : PROCESSUS DE RÉALISATION (INDUSTRIALISATION)

Tâches associées

T2.2.1 Proposer un choix de moyens de réalisation des éléments de carrosserie

T2.2.2 Proposer un choix de moyens d'assemblage d'éléments de carrosserie

T2.2.3 Élaborer des gammes de fabrication et d'assemblage d'éléments de carrosserie

T2.2.4 Concevoir des moyens d'assemblage et de contrôle d'éléments de carrosserie

Conditions d'exercice	Moyens et ressources - Les outils de communication technique - La matière d'œuvre - Les outils de mesure - Les dessins de définition des éléments - La documentation technique (atelier et équipementiers) - Le dossier du véhicule - La fiche de travail définissant les opérations - Les préconisations de montage, d'installation - Les procédures de réalisation (traçabilité, ...) - Les notes et documentations techniques du constructeur, de l'équipementier et de l'atelier
	Niveau d'autonomie : Participer
	Résultats attendus La demande d'intervention est prise en charge correctement Toutes les données et informations techniques nécessaires à l'intervention sont collectées et correctement interprétées La mise en place du poste de travail et l'utilisation du matériel sont conformes aux recommandations du constructeur et de l'équipementier Le temps alloué pour les différentes tâches est respecté Les règles d'ergonomie, d'hygiène, de sécurité et de protection sont respectées Le tri des déchets est conforme à la réglementation Les procédures qualité de l'entreprise sont respectées Un compte rendu de l'activité est réalisé Pour T2.2.1 Les différents modes de réalisation envisageables avec leurs moyens associés sont définis dans un tableau de choix intégrant les critères Le moyen de réalisation des éléments de carrosserie proposé est le plus adapté au contexte Pour T2.2.2 Les différents modes d'assemblage envisageables avec leurs moyens associés sont définis dans un tableau de choix intégrant les critères Le moyen d'assemblage des éléments de carrosserie proposé est le plus adapté au contexte Pour T2.2.3 Les gammes de fabrication et d'assemblage sont correctes Les informations et contraintes de fabrication transmises au service études sont pertinentes et exploitables Les modifications de conception proposées sont pertinentes au regard de l'amélioration du processus de production La gamme de réalisation et d'assemblage est rédigée et validée Pour T2.2.4 Les opérations nécessitant l'usage d'un gabarit sont définies Tous les éléments permettant la définition du gabarit (y compris l'ordre de montage) sont pris en compte, les choix sont justifiés La participation à la réalisation du gabarit est effective La procédure ou le mode d'utilisation du gabarit proposé permet de réaliser les opérations prévues

PÔLE 2 : PRÉPARATION DES PROCESSUS DE FABRICATION INDUSTRIELLE

ACTIVITÉ A2.3 : PRÉPARATION DE L'INTERVENTION

Tâches associées

T2.3.1 Établir la liste des pièces et des produits nécessaires

T2.3.2 Agencer, organiser le poste de travail

T2.3.3 Organiser et respecter les opérations prévues

Moyens et ressources

- Le véhicule
- Les outils de communication technique
- L'accès aux outils de gestion
- Les préconisations de fabrication,
- L'inventaire des produits, des moyens et des matériels référencés,
- Les plannings
- La fiche de travail
- Les logiciels

- Les notes et documentations techniques du constructeur, de l'équipementier et de l'atelier
- Les préconisations de fabrication et de maintenance
- Les instructions spécifiques au poste
- L'ordre de fabrication, les plans, les descriptifs et les consignes
- Les données de définition de l'ensemble ou du sous ensemble à réaliser et/ou à monter
- Les équipements et outillages dédiés
- Les protections individuelles et collectives

Niveau d'autonomie : Réaliser

Résultats attendus

La demande d'intervention est prise en charge correctement

Toutes les données et informations techniques nécessaires à l'intervention sont collectées et correctement interprétées

La mise en place du poste de travail et l'utilisation du matériel sont conformes aux recommandations du constructeur et de l'équipementier

Le temps alloué pour les différentes tâches est respecté

Les règles d'ergonomie, d'hygiène, de sécurité et de protection sont respectées

Le tri des déchets est conforme à la réglementation

Les procédures qualité de l'entreprise sont respectées

Un compte rendu de l'activité est réalisé

Pour T2.3.1

La nomenclature des pièces et des produits est correctement renseignée

La liste des besoins (matière, moyens) est complète, les informations sont exactes et exploitables

Les contraintes liées à l'approvisionnement et les délais de livraison sont connus et intégrés dans la démarche de préparation

Le mode de gestion de référence (indice de version) des pièces est respecté

Pour T2.3.2

Les contraintes techniques et économiques sont prises en compte.

Les produits (nombre, conformité), les matériels et les moyens sont à disposition

Le poste est organisé en adéquation avec la tâche à réaliser

Pour T2.3.3

Les informations liées à la fabrication sont exactes

Les outils de communication (logiciels, ...) et la documentation technique sont correctement utilisés L'organisation prévue est réalisable

Les fiches de travail sont correctement renseignées

Le mode de gestion des stocks est respecté

La lecture de l'ordre de montage ou du planning des travaux permet l'agencement des tâches

Conditions d'exercice

PÔLE 3 : RÉALISATION, CONTRÔLE ET VALIDATION DE LA PRODUCTION

ACTIVITÉ 3.2 : DÉBIT ET MISE EN FORME

Tâches associées

- T3.2.1 Exécuter les tracés, les développements simples
- T3.2.2 Réaliser les débits, les usinages, les découpes
- T3.2.3 Réaliser les opérations courantes de mise en forme
- T3.2.4 Adapter des éléments de carrosseries en matériaux composites et plastiques

Moyens et ressources

- L'ordre de fabrication, les plans, les descriptifs et les consignes
- Les données de définition de l'ensemble ou du sous-ensemble à réaliser et/ou à monter
- Les délais de réalisation
- Les fiches techniques des produits
- La documentation technique des matériels
- Le poste de travail agencé
- Le matériel de manutention
- Les machines, les matériels et leur documentation technique
- Les équipements de protection collective et individuelle
- Les moyens de récupération et de tri des déchets
- Les supports et les outils de communication de l'entreprise (support papier, informatique...)

Niveau d'autonomie : Réaliser

Résultats attendus

- La demande d'intervention est prise en charge correctement
- Toutes les données et informations techniques nécessaires à l'intervention sont collectées et correctement interprétées
- La mise en place du poste de travail et l'utilisation du matériel sont conformes aux recommandations du constructeur et de l'équipementier
- Le temps alloué pour les différentes tâches est respecté
- Les règles d'ergonomie, d'hygiène, de sécurité et de protection sont respectées
- Le tri des déchets est conforme à la réglementation
- Les procédures qualité de l'entreprise sont respectées
- Un compte rendu de l'activité est réalisé
- Pour T3.2.1**
- Le plan de la pièce est analysé, les procédures d'intervention sont décodées
- Les tracés, les développements permettent de réaliser les éléments demandés
- Les procédures de fabrication sont mises en œuvre et respectées
- Pour T3.2.2**
- Les préparations sur poste (mise en tôle, mise en barre ...) sont correctement effectuées
- Les débits et les usinages sont conformes aux tolérances aux normes, aux spécifications du constructeur
- Pour T3.2.3**
- Les différentes mises en forme sont réalisées dans les tolérances demandées
- La réalisation est conforme aux normes, aux spécifications
- Pour T3.2.4**
- L'utilisation de l'outillage et des produits est adaptée au travail à réaliser
- La mise en œuvre des éléments est conforme au cahier des charges et aux normes en vigueur
- La pose et dépose de produits composites et plastiques est réalisée suivant les prescriptions

- Les procédures qualité de l'entreprise sont respectées
- Un compte rendu de l'activité est réalisé
- Les propositions d'amélioration des process et/ou des produits sont pertinentes

PÔLE 3 : RÉALISATION, CONTRÔLE ET VALIDATION DE LA PRODUCTION		
ACTIVITÉ :	ACTIVITÉ 3.4 : INSTALLATION DES ÉQUIPEMENTS ET ACCESSOIRES	
Tâches associées	Tâches associées	
T3.4.1 Préparer le véhicule pour recevoir les équipements et accessoires	T3.4.1 Préparer le véhicule pour recevoir les équipements et accessoires	
T3.4.2 Monter, installer et raccorder les équipements et accessoires	T3.4.2 Monter, installer et raccorder les équipements et accessoires	
T3.4.3 Réaliser les connexions physiques (électriques, hydrauliques, pneumatiques) ou numériques	T3.4.3 Réaliser les connexions physiques (électriques, hydrauliques, pneumatiques) ou numériques	
T3.4.4 Vérifier le montage et le fonctionnement des systèmes et des équipements installés	T3.4.4 Vérifier le montage et le fonctionnement des systèmes et des équipements installés	
T3.4.5 Effectuer les réglages, paramétrages et mises en conformité	T3.4.5 Effectuer les réglages, paramétrages et mises en conformité	
Moyens et ressources	Moyens et ressources	
	Moyens et ressources	
Niveau d'autonomie : Réaliser	Niveau d'autonomie : Réaliser	
Résultats attendus	Résultats attendus	
La demande d'intervention est prise en charge correctement	La demande d'intervention est prise en charge correctement	
Toutes les données et informations techniques nécessaires à l'intervention sont collectées et correctement interprétées	Toutes les données et informations techniques nécessaires à l'intervention sont collectées et correctement interprétées	
La mise en place du poste de travail et l'utilisation du matériel sont conformes aux recommandations du constructeur et de l'équipementier	La mise en place du poste de travail et l'utilisation du matériel sont conformes aux recommandations du constructeur et de l'équipementier	
Le temps alloué pour les différentes tâches est respecté	Le temps alloué pour les différentes tâches est respecté	
Les règles d'ergonomie, d'hygiène, de sécurité et de protection sont respectées	Les règles d'ergonomie, d'hygiène, de sécurité et de protection sont respectées	
Le tri des déchets est conforme à la réglementation	Le tri des déchets est conforme à la réglementation	
Les procédures qualité de l'entreprise sont respectées	Les procédures qualité de l'entreprise sont respectées	
Un compte rendu de l'activité est réalisé	Un compte rendu de l'activité est réalisé	
Pour T3.4.1	Pour T3.4.1	
La zone prévue pour l'installation d'un équipement ou d'un accessoire est préparée et adaptée	La zone prévue pour l'installation d'un équipement ou d'un accessoire est préparée et adaptée	
Les transformations et modifications du véhicule en vue de la réception de l'accessoire ou de l'équipement répondent aux normes et préconisations des constructeurs	Les transformations et modifications du véhicule en vue de la réception de l'accessoire ou de l'équipement répondent aux normes et préconisations des constructeurs	
Pour T3.4.2	Pour T3.4.2	
Les équipements et accessoires à raccorder sont identifiés	Les équipements et accessoires à raccorder sont identifiés	
Les procédures de montage sont respectées	Les procédures de montage sont respectées	
Les éléments sont montés conformément aux normes en vigueur et aux exigences de l'équipementier	Les éléments sont montés conformément aux normes en vigueur et aux exigences de l'équipementier	
Pour T3.4.3	Pour T3.4.3	
Les schémas des différents circuits concernés sont identifiés	Les schémas des différents circuits concernés sont identifiés	
Les modes de liaisons et connecteurs sont tous identifiés	Les modes de liaisons et connecteurs sont tous identifiés	
Les faisceaux et circuits à réaliser respectent les normes (section, diamètre, rayon...)	Les faisceaux et circuits à réaliser respectent les normes (section, diamètre, rayon...)	
Les connexions sont réalisées en conformité avec les schémas des différents circuits	Les connexions sont réalisées en conformité avec les schémas des différents circuits	
Pour T3.4.4	Pour T3.4.4	
Le montage et le fonctionnement des accessoires et équipements sont contrôlés après connexions des énergies et réglés si besoin.	Le montage et le fonctionnement des accessoires et équipements sont contrôlés après connexions des énergies et réglés si besoin.	
Les défauts et dysfonctionnements constatés sont signalés et corrigés	Les défauts et dysfonctionnements constatés sont signalés et corrigés	
La fonction globale de l'équipement est respectée	La fonction globale de l'équipement est respectée	
L'intégrité des éléments et des circuits est assurée	L'intégrité des éléments et des circuits est assurée	
Pour T3.4.5	Pour T3.4.5	
Les outils de contrôle et mesures sont installés et raccordés en conformité	Les outils de contrôle et mesures sont installés et raccordés en conformité	
Les réglages et paramétrages effectués sont conformes aux préconisations	Les réglages et paramétrages effectués sont conformes aux préconisations	
Les télécodages éventuellement réalisés sont conformes aux préconisations	Les télécodages éventuellement réalisés sont conformes aux préconisations	
Les réinitialisations réalisées sont conformes aux recommandations.	Les réinitialisations réalisées sont conformes aux recommandations.	
Les défauts constatés sont éliminés et les défauts résiduels sont signalés par écrit à la hiérarchie	Les défauts constatés sont éliminés et les défauts résiduels sont signalés par écrit à la hiérarchie	
Les assemblages chimiques sont effectués suivant les préconisations du fournisseur ou du fabricant	Les assemblages chimiques sont effectués suivant les préconisations du fournisseur ou du fabricant	
Pour T3.3.5	Pour T3.3.5	
Les assemblages mécaniques répondent aux normes et aux préconisations du fournisseur ou du fabricant	Les assemblages mécaniques répondent aux normes et aux préconisations du fournisseur ou du fabricant	
Pour T3.3.6	Pour T3.3.6	
Les phases de finition sont correctement réalisées (meulage, dégraissage, nettoyage...)	Les phases de finition sont correctement réalisées (meulage, dégraissage, nettoyage...)	
La protection anticorrosion est correctement réalisée suite à l'intervention si nécessaire	La protection anticorrosion est correctement réalisée suite à l'intervention si nécessaire	

PÔLE 3 : RÉALISATION, CONTRÔLE ET VALIDATION DE LA PRODUCTION	
ACTIVITÉ 3.6 : REMISE EN CONFORMITÉ	
<i>Tâches associées</i> T3.6.1 Assurer la mise et le maintien en service T3.6.2 Assurer l'assistance et l'après-vente T3.6.3 Remettre en conformité	
Conditions d'exercice	<i>Moyens et ressources</i> - Le véhicule - Les équipements et outillages - Les équipements de protection collective et individuelle - La fiche de travail - La fiche de contrôle réglementaire - La notice descriptive du véhicule - Les notes et documentations techniques des constructeurs et équipementiers - La documentation technique de l'atelier - Les banques de données d'informations (constructeur, appareil de contrôle, ...)
	Niveau d'autonomie : Réaliser
	<i>Résultats attendus</i> La demande d'intervention est prise en charge correctement Toutes les données et informations techniques nécessaires à l'intervention sont collectées et correctement interprétées La mise en place du poste de travail et l'utilisation du matériel sont conformes aux recommandations du constructeur et de l'équipementier Le temps alloué pour les différentes tâches est respecté Les règles d'ergonomie, d'hygiène, de sécurité et de protection sont respectées Le tri des déchets est conforme à la réglementation Les procédures qualité de l'entreprise sont respectées Un compte rendu de l'activité est réalisé Pour T3.6.1 La procédure de contrôle est conforme. Les opérations de contrôle sont correctement validées La procédure d'après-vente est conforme Les documents de suivi périodique des équipements installés sont correctement renseignés La fiche d'autocontrôle est correctement renseignée Les manquements sont identifiés L'intervention corrective réalisée est adaptée et conforme aux préconisations L'aspect du véhicule est contrôlé Pour T3.6.2 Les informations relatives à l'intervention sont correctement identifiées Les interventions de maintenance, d'entretien et de service après-vente sont réalisées conformément aux normes en vigueur et aux exigences des équipementiers Les procédures de prise en charge d'un véhicule en SAV sont réalisées Les défauts et dysfonctionnements sont signalés et corrigés Les défauts résiduels sont signalés par écrit à la hiérarchie Les documents de suivi et d'entretien sont correctement renseignés Pour T3.6.3 Les opérations effectuées sont conformes aux exigences de la fiche corrective La remise en conformité peut être validée L'ordre de fabrication est respecté L'intervention corrective réalisée est adaptée et conforme aux préconisations L'aspect du véhicule est contrôlé

Vincent

MALZAC
Directeur Délégué aux Formations
Professionnelles et Technologiques



