

Ébéniste

Compétences professionnelles

COMPÉTENCE 1

- Être capable de planifier son travail.

Contexte de réalisation

- À partir d'un plan de production.
- À partir de directives ou de feuilles de procédures.
- En respectant les critères de qualité de l'entreprise.
- En respectant le budget horaire et les délais.

Éléments de la compétence	Critères de performance
<input type="checkbox"/> 1.1 Lire des plans.	
Faire la distinction entre les différents éléments descriptifs d'un plan. - Analyser les vues en plan, en élévation et de profil. - Visualiser le produit à assembler.	-Identification précise des différents éléments descriptifs d'un plan. -Interprétation juste des vues en plan, en élévation et de profil. -Analyse complète des détails. -Visualisation juste du produit à assembler. -Justesse de l'information recueillie.
<input type="checkbox"/> 1.2 Faire l'analyse des particularités du produit à fabriquer.	
Repérer les spécifications en lien avec le produit à fabriquer. - Convertir les mesures du système international au système impérial, et vice-versa.	-Identification pertinente des spécifications en lien avec le produit à fabriquer. -Connaissance précise des unités de mesure des deux systèmes. -Exactitude de l'information recueillie.
<input type="checkbox"/> 1.3 Reconnaître les essences de bois massif.	
	-Identification précise des différentes essences de bois massif.
<input type="checkbox"/> 1.4 Reconnaître les principaux produits dérivés du bois.	
Identifier les différents placages : selon le type de coupe, selon le type d'agencement. - Identifier les dérivés du bois.	-Identification précise des différents placages selon la coupe. -Identification précise des différents placages selon le type d'agencement. -Reconnaissance exacte des dérivés du bois mentionné.
<input type="checkbox"/> 1.5 Faire la distinction entre les différents types d'outils.	
Identifier les outils manuels. - Identifier les outils portatifs. - Identifier les machines-outils.	-Identification adéquate des outils manuels. -Identification adéquate des outils portatifs. -Identification adéquate des machines-outils.
<input type="checkbox"/> 1.6 Connaître les normes de qualité de l'entreprise.	
Reconnaître les principaux éléments influant sur la qualité de la finition.	-Identification juste des éléments influant sur la qualité de fabrication d'un meuble. -Interprétation juste des exigences du client ou de la cliente en fonction du produit.
<input type="checkbox"/> 1.7 Faire l'interprétation des dessins.	
Analyser les détails. - Faire des croquis. - Recevoir les directives de production. - Interpréter les feuilles de procédures.	-Analyse juste des détails pertinents. -Exécution adéquate des croquis, s'il y a lieu. -Interprétation juste des directives et de la feuille de procédures.
<input type="checkbox"/> 1.8 Déterminer les matériaux, l'équipement et les outils.	
Estimer la quantité de matériaux. - Choisir l'équipement et les outils.	-Estimation exacte de la quantité de matériaux nécessaires. -Choix complet de l'équipement et de l'outillage.
<input type="checkbox"/> 1.9 Concevoir une liste de débits multiples de dimensions standards.	
Interpréter les plans. - Choisir les matériaux. - Produire une liste de débits.	-Choix judicieux des matériaux. -Appréciation juste des spécifications particulières du produit. -Utilisation optimale des matériaux. -Exécution ou rédaction adéquate d'une liste de débits.

Éléments de la compétence	Critères de performance
<input type="checkbox"/> 1.10 Déterminer les opérations de fabrication du produit.	
Déterminer le mode de fabrication. - Prévoir la mobilisation des machines et du personnel. - Vérifier la liste de débits et la disponibilité des matériaux. - Prévoir le montage du meuble en chantier. - S'assurer de la présence des plans du produit.	-Détermination juste des étapes de fabrication d'un produit: - le mode de fabrication; - la mobilisation des machines et du personnel; - la disponibilité des matériaux et la liste de débits; - le montage du meuble au chantier; - les plans.

COMPÉTENCE 2

- Être capable de débiter la matière première.

Contexte de réalisation

- À partir de la matière première.
- À partir d'un plan de production.
- À partir de directives ou de feuilles de procédures.
- À l'aide des outils nécessaires.
- En respectant les critères de qualité de l'entreprise.
- En respectant les règles de santé et de sécurité au travail.
- En respectant le budget horaire et les délais.

Éléments de la compétence	Critères de performance
<input type="checkbox"/> 2.1 Choisir les matériaux et les outils. Sélectionner les matériaux selon l'usinage à effectuer. - Sélectionner les outils.	-Identification juste des matériaux. -Estimation exacte de la quantité de matériaux à débiter. -Évaluation adéquate de la qualité des matériaux requis. -Choix judicieux des outils.
<input type="checkbox"/> 2.2 Préparer les machines-outils. Exécuter les étapes de préparation des machines-outils.	-Réglage adéquat de la machine. -Installation et réglage conformes de l'outil de coupe. -Vérification de l'équerrage de l'outil de coupe. -Installation conforme des dispositifs de sécurité. -Vérification juste de la mesure.
<input type="checkbox"/> 2.3 Faire le débitage. Manoeuvrer les machines.	-Utilisation sécuritaire et adéquate des outils. -Exécution adéquate du débitage. -Port adéquat de l'équipement de protection. -Respect des directives, des feuilles de procédures ou du plan de production.
<input type="checkbox"/> 2.4 Contrôler la qualité. Évaluer l'état et la qualité du produit. - Transmettre l'information au sujet d'une non-conformité, au besoin.	-Vérification adéquate de la conformité de la matière première débitée. -Identification juste des non-conformités aperçues. -Respect du processus propre à l'entreprise.
<input type="checkbox"/> 2.5 Faire l'entretien du poste de travail. Ranger et nettoyer le poste de travail. - Nettoyer l'équipement. - Ranger les outils et les accessoires.	-Méthode efficace de nettoyage du poste de travail. -Méthode efficace de nettoyage de l'équipement. -Remisage sécuritaire de l'outillage et des accessoires.

COMPÉTENCE 3

Être capable d'usiner les pièces.

Contexte de réalisation

- À partir de composants à usiner.
- À partir d'un plan de production.
- À partir de directives ou de feuilles de procédures.
- À l'aide des outils nécessaires.
- En respectant les règles de santé et de sécurité au travail.
- En respectant les critères de qualité de l'entreprise.

Éléments de la compétence	Critères de performance
<input type="checkbox"/> 3.1 Choisir les matériaux et les outils. Évaluer la qualité des matériaux. - Sélectionner les matériaux selon l'usinage à effectuer. - Sélectionner les outils.	-Sélection adéquate des matériaux de qualité appropriée à l'usinage effectué. -Évaluation adéquate de la qualité des matériaux. -Choix judicieux des outils.
<input type="checkbox"/> 3.2 Préparer le travail. Interpréter le plan et consulter la liste de débits. - Planifier l'usinage. - Préparer la machine.	-Interprétation juste du plan et de la liste de débits. -Planification adéquate de l'usinage. -Vérification adéquate des pièces à usiner. -Préparation correcte et sécuritaire de la machine. -Port adéquat de l'équipement de protection.
<input type="checkbox"/> 3.3 Faire les opérations d'usinage. Vérifier la précision et l'exactitude du gabarit. - Exécuter l'usinage des pièces.	-Utilisation sécuritaire et adéquate des outils et des machines-outils. -Préparation, assemblage et vérification adéquats des gabarits. -Port adéquat de l'équipement de protection. -Usinage conforme au plan.
<input type="checkbox"/> 3.4 Contrôler la qualité. Vérifier la conformité de la pièce usinée. - Corriger les imperfections, s'il y a lieu. - Transmettre l'information au sujet d'une non-conformité, au besoin.	-Vérification adéquate de la conformité de la pièce usinée. -Correction adéquate des imperfections. -Mention pertinente des non-conformités. -Respect du processus propre à l'entreprise.
<input type="checkbox"/> 3.5 Faire l'entretien du poste de travail. Ranger et nettoyer le poste de travail. - Nettoyer l'équipement. - Ranger les outils et les accessoires.	-Méthode efficace de nettoyage du poste de travail. -Méthode efficace de nettoyage de l'équipement. -Remisage sécuritaire de l'outillage et des accessoires.

COMPÉTENCE 4

- Être capable d'assembler des composants.

Contexte de réalisation

- À partir de composants à assembler.
- À partir d'un plan de production.
- À partir de directives ou de feuilles de procédures.
- À l'aide des outils nécessaires.
- En respectant les critères de qualité de l'entreprise.
- En respectant les règles de santé et de sécurité au travail.
- En respectant le budget horaire.

Éléments de la compétence	Critères de performance
<input type="checkbox"/> 4.1 Faire l'association des modes d'assemblage et des organes d'assemblage aux types de fabrication de meubles.	
Reconnaître les modes d'assemblage et leurs usages. - Reconnaître les organes d'assemblage et leurs usages.	-Identification juste des modes d'assemblage. -Identification juste des organes d'assemblage. -Associations pertinentes des modes d'assemblage en fonction du type de fabrication du produit. -Associations pertinentes des organes d'assemblage en fonction du type de fabrication du produit.
<input type="checkbox"/> 4.2 Préparer le travail.	
Déterminer les étapes d'assemblage. - Vérifier la qualité de chaque composant. - Déterminer les réparations à effectuer, s'il y a lieu. - Vérifier l'équerrage et la précision de l'usinage des composants.	-Détermination juste des étapes d'assemblage. -Vérification juste de la qualité des composants. -Vérification adéquate de l'équerrage et de la précision de l'usinage.
<input type="checkbox"/> 4.3 Faire l'assemblage.	
Monter le produit. - Installer les moulures, s'il y a lieu. - Installer la quincaillerie d'assemblage, s'il y a lieu. - Identifier le produit.	-Assemblage conforme au plan. -Installation conforme des moulures. -Installation conforme de la quincaillerie d'assemblage. -Vérification minutieuse du produit final. -Identification juste du produit.
<input type="checkbox"/> 4.4 Faire l'installation de la quincaillerie.	
	-Interprétation juste du plan. -Vérification adéquate de la qualité et du fonctionnement de la quincaillerie. -Pose conforme aux instructions de l'entreprise de fabrication.
<input type="checkbox"/> 4.5 Faire l'installation des éléments connexes.	
	-Installation conforme au plan. -Vérification adéquate de la qualité des matériaux. -Exécution adéquate de l'installation des éléments connexes. -Respect des normes particulières aux matériaux connexes.
<input type="checkbox"/> 4.6 Préparer le meuble pour la mise en teinte.	
Démontez le meuble partiellement. - Identifier les composants.	-Démontage minutieux du meuble et de sa quincaillerie. -Identification juste des composants.
<input type="checkbox"/> 4.7 Contrôler la qualité.	
Inspecter l'assemblage des composants. - Corriger les imperfections, s'il y a lieu. - Transmettre l'information au sujet d'une non-conformité, au besoin.	-Identification correcte des non-conformités aperçues. -Mention pertinente des non-conformités. -Correction adéquate des imperfections, s'il y a lieu. -Respect du processus propre à l'entreprise.
<input type="checkbox"/> 4.8 Faire l'entretien du poste de travail.	
Ranger et nettoyer le poste de travail. - Nettoyer l'équipement. - Ranger les outils et les accessoires.	-Méthode efficace de nettoyage du poste de travail. -Méthode efficace de nettoyage de l'équipement. -Remisage sécuritaire de l'outillage et des accessoires.

COMPÉTENCE 5

- Être capable de préparer pour la finition.

Contexte de réalisation

- À partir de matériaux de préparation à la finition.
- À partir de directives ou de feuilles de procédures.
- À l'aide des outils nécessaires.
- En respectant le plan de production.
- En respectant les critères de qualité de l'entreprise.
- En respectant les règles de santé et de sécurité au travail.
- En respectant le budget horaire.

Éléments de la compétence	Critères de performance
<input type="checkbox"/> 5.1 Faire des réparations mineures. Déterminer les réparations à effectuer. - Choisir les méthodes de travail à adopter. - Choisir les outils et les machines.	-Détermination juste des réparations à effectuer selon les tolérances permises. -Choix judicieux des méthodes de travail. -Choix judicieux des outils et des machines. -Exécution adéquate des réparations.
<input type="checkbox"/> 5.2 Faire le ponçage. Choisir les outils. - Appliquer la technique de ponçage. - Effectuer les essais de teinture sur un échantillon poncé.	-Choix judicieux de la ponceuse. -Choix adéquat du papier abrasif. -Application précise de la technique de ponçage. -Essais satisfaisants de l'application de la teinture.
<input type="checkbox"/> 5.3 Contrôler la qualité. Évaluer l'état et la qualité du produit. - Transmettre l'information au sujet d'une non-conformité, au besoin.	-Repérage juste de tous les défauts à éliminer. -Appréciation juste de la qualité de la marchandise. -Correction adéquate des imperfections. -Respect du processus propre à l'entreprise.
<input type="checkbox"/> 5.4 Faire l'entretien du poste de travail. Ranger et nettoyer le poste de travail. - Nettoyer l'équipement. - Ranger les outils et les accessoires.	-Méthode efficace de nettoyage du poste de travail. -Méthode efficace de nettoyage de l'équipement. -Remisage sécuritaire de l'outillage et des accessoires.

COMPÉTENCE 6 (complémentaire)

- Être capable de plaquer les matériaux et les composites.

Contexte de réalisation

- À partir de matériaux de placage.
- À partir d'un plan de production.
- À partir de directives ou de feuilles de procédures.
- En respectant les critères de qualité de l'entreprise.
- En respectant les normes de l'entreprise de fabrication.
- En respectant les règles de santé et de sécurité au travail (SIMDUT et bulletins techniques).
- En respectant le budget horaire.

Éléments de la compétence	Critères de performance
<input type="checkbox"/> 6.1 Préparer les feuilles de placage.	
Sélectionner les feuilles de placage. <ul style="list-style-type: none"> - Planifier les coupes. - Déléigner et couper le placage. - Coller les feuilles servant au placage, s'il y a lieu. 	<ul style="list-style-type: none"> -Interprétation juste du plan. -Sélection appropriée des feuilles de placage. -Planification judicieuse des coupes et optimisation des matériaux. -Déléignage et coupage précis du placage. -Collage conforme des feuilles servant au placage, s'il y a lieu.
<input type="checkbox"/> 6.2 Faire le placage.	
Choisir et préparer la colle. <ul style="list-style-type: none"> - Agencer les panneaux et les matériaux de placage. - Coller et presser. - Vérifier la température de presse. - Régler la pression. - Poncer les surfaces plaquées, s'il y a lieu. 	<ul style="list-style-type: none"> -Choix juste de la colle selon les matériaux utilisés. -Préparation adéquate de la colle, s'il y a lieu. -Agencement harmonieux des panneaux et des matériaux de placage. -Collage uniforme. -Vérification adéquate de la température de presse. -Réglage approprié de la pression. -Ponçage adéquat des surfaces plaquées, s'il y a lieu.
<input type="checkbox"/> 6.3 Contrôler la qualité.	
Évaluer l'état et la qualité du produit. <ul style="list-style-type: none"> - Transmettre l'information au sujet d'une non-conformité, au besoin. 	<ul style="list-style-type: none"> -Repérage juste de tous les défauts à éliminer. -Appréciation juste de la qualité de la marchandise. -Correction adéquate des imperfections. -Respect du processus propre à l'entreprise.
<input type="checkbox"/> 6.4 Faire l'entretien du poste de travail.	
Ranger et nettoyer le poste de travail. <ul style="list-style-type: none"> - Nettoyer l'équipement. - Ranger les outils et les accessoires. 	<ul style="list-style-type: none"> -Méthode efficace de nettoyage du poste de travail. -Méthode efficace de nettoyage de l'équipement. -Remisage sécuritaire de l'outillage et des accessoires.

COMPÉTENCE 7 (complémentaire)

- Être capable de fabriquer des gabarits de traçage et d'usinage.

Contexte de réalisation

- À partir des matériaux nécessaires.
- À partir d'un plan de production.
- À partir de directives ou de feuilles de procédures.
- En respectant les critères de qualité de l'entreprise.
- En respectant les règles de santé et de sécurité au travail.
- En respectant le budget horaire.

Éléments de la compétence	Critères de performance
<input type="checkbox"/> 7.1 Faire l'interprétation des plans.	
Repérer les spécifications des gabarits. - Déterminer les mesures réelles. - Déterminer la machine-outil à utiliser pour la fabrication du gabarit.	-Identification juste des spécifications requises. -Identification précise des mesures nécessaires. -Détermination appropriée de la machine-outil.
<input type="checkbox"/> 7.2 Sélectionner les outils, les matériaux et les instruments de mesure et de traçage.	
Associer les outils aux méthodes de fabrication.	-Identification précise des outils de fabrication de gabarits. -Identification exacte des matériaux. -Associations pertinentes. -Sélection pertinente des outils et des matériaux requis. -Identification des instruments de mesure et de traçage. -Sélection adéquate des instruments de mesure et de traçage.
<input type="checkbox"/> 7.3 Tracer et découper les gabarits.	
Interpréter les plans et les spécifications particulières. - Effectuer le traçage et le découpage.	-Exécution adéquate des étapes de traçage et de découpage du contour. -Respect du plan de production. -Utilisation adéquate des outils de traçage et de découpage.
<input type="checkbox"/> 7.4 Faire l'installation des gabarits d'usinage sur les machines-outils.	
Interpréter les plans et les spécifications particulières.	-Installation adéquate des gabarits sur les machines-outils. -Respect des spécifications. -Utilisation adéquate des produits.
<input type="checkbox"/> 7.5 Contrôler la qualité.	
Évaluer l'état et la qualité du produit. - Transmettre l'information au sujet d'une non-conformité, au besoin.	-Vérification adéquate de la conformité du gabarit fabriqué. -Détermination des non-conformités aperçues. -Correction adéquate des imperfections. -Respect du processus propre à l'entreprise.
<input type="checkbox"/> 7.6 Faire l'entretien du poste de travail.	
Ranger et nettoyer le poste de travail. - Nettoyer l'équipement. - Ranger les outils et les accessoires.	-Méthode efficace de nettoyage du poste de travail. -Méthode efficace de nettoyage de l'équipement. -Remisage sécuritaire de l'outillage et des accessoires.

COMPÉTENCE 8 (complémentaire)

- Être capable de cintrer des pièces.

Contexte de réalisation

- À partir d'un plan de production.
- À partir de directives ou de feuilles de procédures.
- En respectant les critères de qualité de l'entreprise.
- En respectant les règles de santé et de sécurité au travail (SIMDUT et bulletins techniques).
- En respectant le budget horaire.

Éléments de la compétence	Critères de performance
<input type="checkbox"/> 8.1 Faire l'interprétation des plans.	
Reconnaître les spécifications de la pièce à cintrer.	-Reconnaissance précise des spécifications des pièces à cintrer. -Reconnaissance juste des mesures nécessaires.
<input type="checkbox"/> 8.2 Sélectionner les outils et les matériaux.	
Associer les outils de cintrage aux méthodes de cintrage.	-Identification précise des outils de cintrage. -Identification exacte des matériaux. -Associations pertinentes. -Sélection pertinente des outils et des matériaux requis.
<input type="checkbox"/> 8.3 Faire l'application de la technique de cintrage.	
Sélectionner la technique de cintrage. - Exécuter les techniques de cintrage.	-Sélection appropriée de la technique de cintrage. -Exécution adéquate des techniques de cintrage appropriées.
<input type="checkbox"/> 8.4 Contrôler la qualité.	
Inspecter la pièce cintrée. - Vérifier la conformité de la pièce cintrée. - Corriger les imperfections, s'il y a lieu. - Transmettre l'information à propos d'une non-conformité, au besoin.	-Reconnaissance des non-conformités aperçues. -Vérification adéquate de la conformité de la pièce cintrée. -Correction adéquate des imperfections. -Respect du processus propre à l'entreprise.
<input type="checkbox"/> 8.5 Faire l'entretien du poste de travail.	
Ranger et nettoyer le poste de travail. - Nettoyer l'équipement. - Ranger les outils et les accessoires.	-Méthode efficace de nettoyage du poste de travail. -Méthode efficace de nettoyage de l'équipement. -Remisage sécuritaire de l'outillage et des accessoires.

COMPÉTENCE 9 (complémentaire)

- Être capable de sculpter des composants.

Contexte de réalisation

- À partir d'un plan de production.
- À partir de directives ou de feuilles de procédures.
- En respectant les critères de qualité de l'entreprise.
- En respectant les règles de santé et de sécurité au travail.
- En respectant le budget horaire.

Éléments de la compétence	Critères de performance
<input type="checkbox"/> 9.1 Faire l'interprétation des plans. Reconnaître les spécifications du composant à sculpter. - Reconnaître les mesures. - Déterminer la technique de sculpture à utiliser.	-Reconnaissance des spécifications des composants à sculpter. -Appréciation juste des détails pertinents. -Reconnaissance des mesures nécessaires. -Sélection juste de la technique de sculpture à utiliser. -Respect du plan de production.
<input type="checkbox"/> 9.2 Exécuter les dessins et les croquis. Tracer des épures. - Dessiner des croquis.	-Exécution adéquate des épures en grandeur réelle. -Exécution fidèle des croquis. -Utilisation adéquate des instruments et de l'équipement appropriés.
<input type="checkbox"/> 9.3 Choisir les matériaux. Déterminer le type de bois. - Sélectionner les matériaux selon la sculpture à effectuer. - Préparer le bois et le coller en fonction de la sculpture ou de l'élément à sculpter.	-Détermination adéquate du type de bois. -Sélection adéquate des matériaux de qualité appropriée selon les sculptures à effectuer.
<input type="checkbox"/> 9.4 Choisir les outils. Associer les outils aux techniques de sculpture. - Déterminer la machine-outil à utiliser, s'il y a lieu.	-Identification précise des outils de sculpture. -Identification exacte des matériaux. -Associations pertinentes. -Sélection pertinente des outils et de la machine-outil requis.
<input type="checkbox"/> 9.5 Faire usage des techniques de sculpture. Préparer la pièce. - Exécution des techniques de sculpture.	-Préparation adéquate de la pièce. -Exécution adéquate des techniques de sculpture.
<input type="checkbox"/> 9.6 Contrôler la qualité. Inspecter la pièce sculptée. - Vérifier la conformité de la pièce sculptée. - Corriger les imperfections, s'il y a lieu. - Transmettre l'information au sujet d'une non-conformité, au besoin.	-Reconnaissance des non-conformités aperçues. -Vérification adéquate de la conformité de la pièce sculptée. -Correction adéquate des imperfections. -Respect du processus propre à l'entreprise.
<input type="checkbox"/> 9.7 Faire l'entretien du poste de travail. Ranger et nettoyer le poste de travail. - Nettoyer l'équipement. - Ranger les outils et les accessoires.	-Méthode efficace de nettoyage du poste de travail. -Méthode efficace de nettoyage de l'équipement. -Remisage sécuritaire de l'outillage et des accessoires.

COMPÉTENCE 10 (complémentaire)

- Être capable d'assembler les éléments de menuiserie architecturale.

Contexte de réalisation

- À partir d'éléments de menuiserie architecturale à assembler.
- À partir d'un plan de production.
- À partir de directives ou de feuilles de procédures.
- À l'aide des outils et de l'équipement nécessaires.
- En respectant les critères de qualité de l'entreprise.
- En respectant les règles de santé et de sécurité au travail.
- En respectant le budget horaire.

Éléments de la compétence	Critères de performance
<input type="checkbox"/> 10.1 Faire l'installation de la quincaillerie.	
Sélectionner la quincaillerie. - Effectuer l'installation de la quincaillerie.	-Installation adéquate de la quincaillerie. -Respect du plan d'installation.
<input type="checkbox"/> 10.2 Faire l'installation des éléments de menuiserie architecturale.	
Interpréter le plan. - Sélectionner les éléments de menuiserie architecturale. - Effectuer l'installation des éléments de menuiserie architecturale.	-Installation adéquate des éléments de menuiserie architecturale. -Respect du plan d'installation.
<input type="checkbox"/> 10.3 Contrôler la qualité.	
Inspecter l'installation des éléments de menuiserie architecturale. - Vérifier la conformité de l'installation. - Corriger les imperfections, s'il y a lieu. - Transmettre l'information au sujet d'une non-conformité, au besoin.	-Reconnaissance des non-conformités aperçues. -Vérification adéquate de la conformité de l'installation. -Correction adéquate des imperfections. -Respect du processus propre à l'entreprise.
<input type="checkbox"/> 10.4 Faire l'entretien du poste de travail.	
Ranger et nettoyer le poste de travail. - Nettoyer l'équipement. - Ranger les outils et les accessoires.	-Méthode efficace de nettoyage du poste de travail. -Méthode efficace de nettoyage de l'équipement. -Remisage sécuritaire de l'outillage et des accessoires.