

**MINISTERE DE LA JEUNESSE
ET DE L'EMPLOI**

SECRETARIAT GENERAL

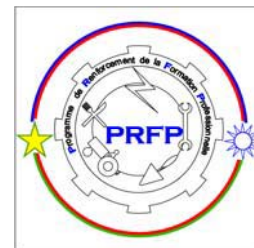
**AGENCE NATIONALE POUR LA
PROMOTION DE L'EMPLOI**

**DIRECTION DE LA FORMATION
PROFESSIONNELLE**

PREMIER MINISTERE

SECRETARIAT GENERAL

**PROGRAMME DE RENFORCEMENT
DE LA FORMATION PROFESSIONNELLE**



REFERENTIEL DES ACTIVITES PROFESSIONNELLE (RAP)

MENUISERIE METALLIQUE

CERTIFICAT DE QUALIFICATION PROFESSIONNELLE (CQP)

Mars 2010

SOMMAIRE

I.	INTRODUCTION	3
II.	LE REFERENTIEL DES ACTIVITES PROFESSIONNELLES (RAP)	4
III.	TABLEAU DES FONCTIONS, DES TACHES, DES SITUATIONS PROFESSIONNELLES ET DES OPERATIONS	6
IV.	ANALYSE DES CONDITIONS DE REALISATION ET DES CRITERES DE PERFORMANCE.....	10
V.	ANALYSE DES HABILITES TRANSFERABLES ET DES COMPORTEMENTS SOCIO-AFFECTIFS	13
VI.	ANALYSE DES SUGGESTIONS AYANT TRAIT A LA FORMATION.....	17
VII.	LEXIQUE	18
VIII.	LISTE DES PARTICIPANTS A L'AST	18

I. INTRODUCTION

Bien que ne disposant pas d'industrie sidérurgique de production de profilés et de tôles, le Burkina Faso a su développer une activité de travail de ces produits de façon impressionnante.

En effet, vu son expansion à travers l'ensemble du pays, le métier de menuiserie métallique est un métier porteur et pourvoyeur d'emplois. Cependant, en dépit de cette bonne côte, le secteur est encore marqué par la faible qualité de ces produits.

Les raisons essentielles de cette faiblesse résident dans la qualification de ses acteurs.

C'est ce que le Ministère de la Jeunesse et de Emploi a bien cerné et qui entend contribuer à mieux structurer l'apprentissage, en mettant à la disposition des différents acteurs de la formation professionnelle au Burkina Faso des supports de formation adéquats qui permettront d'inculquer à l'apprenti toutes les compétences nécessaires à la réalisation des tâches techniques couvrant le champ d'activités de l'ouvrier artisan.

Ces supports contractuels issus d'un consensus et d'une démarche concertée entre le milieu professionnel (situation de travail) et le milieu de la formation permettront de revisiter les contenus de la formation en vue de contribuer à la mise en œuvre de la Politique Nationale de l'Emploi (P.N.E).

II. LE REFERENTIEL DES ACTIVITES PROFESSIONNELLES (RAP)

II.1 Les finalités du RAP

Cette étape est déterminante pour le développement d'un projet de formation. Le RAP décrit l'activité professionnelle que sera appelé à exercer le titulaire du diplôme concerné ; il sert de point de repère aux différents partenaires dans la conception et l'élaboration des référentiels et devient une référence indispensable pour la conception de programmes au moment de la précision des orientations et des objets de formation, de l'élaboration des compétences ainsi qu'au moment de la définition des méthodes et des moyens d'apprentissage et d'évaluation.

L'élaboration du RAP nécessite une large participation de représentants du monde du travail (secteur industriel, secteur privé, etc.) dans le but de s'assurer l'obtention des données les plus pertinentes et les plus exhaustives au sujet de la profession et des qualités nécessaires aux personnes qui la pratiquent.

Le RAP est appelé à jouer les rôles suivants :

- **Un rôle de médiation** entre les différents partenaires intervenant dans la formation professionnelle : il définit la finalité professionnelle de l'apprentissage sur laquelle chacun doit se fonder pour l'élaboration et la conduite d'un programme de formation ;
- **Un rôle d'outil** dans le processus d'élaboration des formations et de leur validation : les éléments dégagés de l'activité professionnelle permettront dans un second temps l'élaboration du Référentiel de Formation et Certification (RFC) ;
- **Un rôle d'information** en direction d'organismes ou de publics divers se préoccupant d'appui au secteur de l'artisanat, d'orientation et de gestion des ressources humaines, etc.

II.2 Les rubriques du RAP

Le RAP doit concilier trois types d'exigences :

- Description générale de la profession ;
- Analyse des fonctions, des tâches et des opérations ;
- Analyse des conditions de réalisation et des critères de performance ;
- Analyse des habilités transférables et des comportements socio-affectifs requis
- Analyse des suggestions ayant trait à la formation.

II.2.1 L'appellation de la qualification et la dénomination du métier

La qualification fait référence à un échelon dans le métier. Elle peut aussi être construite à partir de l'apprentissage dans le secteur artisanal au Burkina Faso ; on retiendra pour l'instant l'appellation d'ouvrier artisan en menuiserie métallique.

Elle est suivie de la dénomination du métier. Celle-ci doit faire l'objet d'un consensus entre les différents partenaires intervenant dans l'artisanat.

II.2. La description du métier :

L'ouvrier artisan en menuiserie métallique travaille dans un atelier où il confectionne et pose unitairement ou en petite série des ouvrages métalliques (ouvertures, mobilier, véhicules à traction non motorisés, charpentes, balustrades) à base de profilés courants ou tôles d'aciers.

Il exerce son métier à partir de modèles, de plans, de catalogues, de données orales et met en œuvre des profilés et des matériaux dérivés et associés (verre, bois, visserie, de la quincaillerie), des produits de traitements de finition à l'aide d'outillages manuels et mécaniques.

Il est aussi capable de mettre en œuvre et de respecter les règles de santé, d'hygiène, de sécurité, de protection de l'environnement et d'effectuer la maintenance des équipements et des locaux.

Il travaille en autonomie complète, seul ou en équipe.

III. TABLEAU DES FONCTIONS, DES TACHES, DES SITUATIONS PROFESSIONNELLES ET DES OPERATIONS

FONCTION 1. : Etude

Activités	Tâches	Opérations
Préparer le travail	Recueillir les informations	<ul style="list-style-type: none">- Collecter les informations techniques relatives aux besoins- Analyser les informations techniques- Recueillir les besoins du client
	Concevoir un produit	<ul style="list-style-type: none">- Choisir une technologie de fabrication du produit- Traduire une solution constructive
	Organiser une fabrication	<ul style="list-style-type: none">- Etablir une gamme de fabrication- Organiser le poste de travail- S'assurer de la prise en compte des mesures de santé, d'hygiène, sécurité et de protection d'environnement- fabriquer le gabarit si nécessaire.- Elaborer le processus de fabrication

FONCTION 2 : Production

Activités	Tâches	Opérations
Réaliser le produit	Préparer les matières premières	<ul style="list-style-type: none">- Vérifier la conformité de la matière première- Effectuer des opérations de mesurage- Effectuer des opérations de traçage- Effectuer des opérations de pointage- Installer et régler des outils et des pièces- Effectuer des opérations de sciage- Effectuer des opérations de cisailage- Effectuer des opérations de burinage- Effectuer des opérations de limage- Effectuer des opérations de perçage- Effectuer des opérations de filetage- Effectuer des opérations de meulage- Effectuer des opérations de formage- Effectuez des opérations redressage et de vérification des éléments à assembler
	Assembler les éléments du produit	<ul style="list-style-type: none">- Effectuer des opérations de soudage (arc électrique, Oxy-acétylénique)- Effectuer des opérations de vissage- Effectuer des opérations de boulonnage- Effectuer des opérations d'encastrement- Effectuer des opérations de rivetage- Effectuer des opérations de collage
	Assurer la finition et la protection du produit	<ul style="list-style-type: none">- Effectuer des opérations de contrôle- Effectuer des opérations de correction- Effectuer des opérations de protection- Appliquer les produits de traitement- Effectuer des opérations de masticage- Poser des éléments associés- Entreposer convenablement le produit

Fonction 3 : Maintenance

Activités	Tâches	Opérations
Entretien des équipements	Assurer l'entretien préventif	<ul style="list-style-type: none">- Effectuer des opérations de nettoyage- Effectuer des opérations de rangement- Etablir un planning maintenance- Effectuer des opérations de d'entretien de l'outillage et des équipements- Effectuer des opérations de maintenance de- l'outillage et des équipements
	Remettre en état les équipements	<ul style="list-style-type: none">- Détecter les anomalies des outils et les pannes des machines ;- Entretien l'outillage ;- Réparer des équipements défectueux dans les limites prévues par le constructeur et les règles de sécurité ;

Fonction : 4 Gestion		
Activités	Tâches	Opérations
Tenir une comptabilité des matériaux et du matériel	1 Gérer le stock de matière première	<ul style="list-style-type: none"> - Tenir à jour les fiches de stock - Effectuer des inventaires - Exprimer des besoins
	2 Gérer le stock des équipements	<ul style="list-style-type: none"> - Tenir à jour les fiches de stock - inventorier les équipements - Exprimer des besoins

IV. ANALYSE DES CONDITIONS DE REALISATION ET DES CRITERES DE PERFORMANCE

Fonction 1 : Etude

Activité	Tâches	Conditions de réalisation	Critères de performance
Préparer le travail	T1.1 Recueillir les informations	<ul style="list-style-type: none"> - Lieu : bureau, atelier, chantier. - Autonomie : seul ou en équipe - Données : plans, catalogues, photos, cahier de charge, modèle. - Moyens : téléphone, moyen de locomotion, bureautique. - Matière d'œuvre : matières consommables 	<ul style="list-style-type: none"> - Les informations recueillies sont complètes - Les plans et autres documents techniques sont correctement décodés - Les informations reçues sont correctement restituées.
	T1.2 Concevoir un produit	<ul style="list-style-type: none"> - <i>Lieu</i> : bureau, atelier, chantier. - Autonomie : seul ou en équipe - Données : plans, catalogues, photos, cahier des charges, modèles... - Moyens : instrument dessin, communication, moyen de locomotion, bureautique. - Matière d'œuvre : Tôles ou profilés 	<ul style="list-style-type: none"> - Des devis pertinents sur la fiabilité du produit sont recueillis, puis exploités - La conception du produit parachevée - la nature et les caractéristiques des matières d'œuvres sont identifiées et définies - toutes les données sont traduites en esquisses, schémas, croquis, dessins, et en instructions écrites ou orales - les consignes de santé, d'environnement, d'hygiènes, de sécurité et de protection d'environnement sont prise en compte
	T1.3 Organiser une fabrication	<ul style="list-style-type: none"> - <i>Lieu</i> : atelier, chantier. - Autonomie : seul ou en équipe - Données : plans, processus de fabrication, cahier des charges etc... - Moyens : outillage, équipement, personnel, instrument dessin, communication, moyen de locomotion, bureautique. - Matière d'œuvre : Tôles, profilés quincaillerie et consommables 	<ul style="list-style-type: none"> - les caractéristiques, dimensions et qualité des matières d'œuvre sont définies - le processus de fabrication est clairement défini et adopté - les postes de travail sont organisés dans le respect des consignes de santé, d'hygiène, de sécurité et de protection d'environnement.

Fonction 2 : production

Activités	Tâches	Conditions de réalisation	Critères de performance
Réaliser le produit	T2.1 Préparer les matières d'œuvre	<ul style="list-style-type: none"> - Lieu : atelier, chantier. - Autonomie : seul ou en équipe - Données : plans, gamme, épure, normes. - Moyens : instruments, outils, équipements, ressources humaines. - Matière d'œuvre : Tôles, profilés quincaillerie et consommables 	<ul style="list-style-type: none"> - les éléments préparés sont conformes aux spécifications dimensionnelles et de formes - les éléments préparés sont conformes dans le respect des consignes de santé, d'hygiène, de sécurité et de protection d'environnement. - le temps de fabrication est optimal.
	T2.2 Assembler les éléments du produit	<ul style="list-style-type: none"> - Lieu : atelier, chantier. - Autonomie : seul ou en équipe - Données : plans, épure, gamme, - Moyens : outillage équipements, personnel - Matière d'œuvre : les éléments à assembler, quincaillerie et consommables 	<ul style="list-style-type: none"> - Les éléments à assembler sont conforme au produit à réaliser - les éléments sont assemblés dans le respect des normes et des consignes de santé, d'hygiènes, de sécurité et de protection de l'environnement. - le délai d'assemblage est respecté
	T2.3 Assurer la finition et la protection du produit	<ul style="list-style-type: none"> - <i>Lieu</i> : atelier, chantier. - Autonomie : seul ou en équipe - Données : cahier des charges, documents techniques etc.... - Moyens : équipements, personnel, - Matière d'œuvre : les éléments à assembler, quincaillerie et consommables 	<ul style="list-style-type: none"> - le produit fini est conforme au cahier des charges - la finition et la protection sont réalisées dans le respect des normes de santé, d'hygiènes, de sécurité et de protection de l'environnement. - le délai d'exécution est respecté

FONCTION 3 : Maintenance

Activités	Tâches	Conditions de réalisation	Critères de performance
Préparer le travail	<p>T3.1</p> <p>Assurer l'entretien préventif</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Lieu : atelier, chantier. - Autonomie : seul ou en équipe - Données : notices techniques, fiches techniques. - Moyens : équipe de maintenance, expertise extérieure. - Matière d'œuvre : pièces de rechange et consommables 	<ul style="list-style-type: none"> - Le poste de travail, l'équipement et l'outillage sont nettoyés, contrôlés, graissés puis rangés - Les outillages et équipement sont bien entretenus - L'inventaire des équipements et outillages utilisés est dressé - Les pannes ou défaillances des équipements sont recensées puis signalées - des consignes de santé, d'hygiène, de sécurité et de protection de l'environnement sont prises en compte
	<p>T3.2</p> <p>Remettre en état les équipements</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Lieu : atelier, chantier. - Autonomie : seul ou en équipe - Données : notices techniques, fiches techniques. - Moyens : équipement d'entretien, ressources humaines, expertise extérieure. - Matière d'œuvre : pièces de rechange et consommables 	<ul style="list-style-type: none"> - Les outils de coupe sont affûtés dans le respect des normes de santé, d'environnement, d'hygiène et de sécurité. - Les outillages et équipement sont réparés et opérationnels - La durée d'immobilisation des équipements et outillage est minimisée

V. ANALYSE DES HABILITES TRANSFERABLES ET DES COMPORTEMENTS SOCIO-AFFECTIFS

Fonctions	Habilités
fonction 1 : Etude	<p>a) Cognitives</p> <ul style="list-style-type: none"> - Calcul professionnelle - Technologie - Dessins techniques - Education professionnelle - Informatique - Communication (français et langues nationales)
	<p>b) Psychomotrices</p> <p>Utilisation d'objets :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilisation des instruments de dessin - Utilisation de l'outil informatique - Utilisation des documents techniques - Exécution des gestes - Dextérité - Avoir de bons réflexes - Avoir une bonne coordination des mouvements
	<p>c) comportements socio-affectifs</p> <p>Sur plan personnel</p> <ul style="list-style-type: none"> - Etre dynamique - Etre affectif - Etre soigneux - Etre méthodique - Savoir communiquer

Fonctions	Habilités
<p>Fonction 2 : Production</p>	<p>a) <u>Cognitives</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Calcul professionnelle - Technologie - Informatique - Communication (français et langues nationale) - Dessin technique
	<p>b) <u>Psychomotrices</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Communication (français et langues nationales) - Utilisation correcte des outils et équipements - Capacités physiques (force, audition, vision, dextérité, précision)
	<p>c) <u>Comportements socio-affectifs</u></p> <p style="padding-left: 40px;">Sur plan personnel</p> <ul style="list-style-type: none"> - Etre dynamique - Etre affectif - Etre soigneux - Etre méthodique - Savoir communiquer - Etre ponctuel, rigoureux - Etre honnête - Etre consciencieux - Etre prudent - Etre respectueux des normes et règles de santé, d'hygiènes, de sécurité et de protection d'environnement.

Fonctions	Habilités
fonction 3 : maintenance	<p>a) <u>Cognitives</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Calcul professionnelle - Technologie - Education professionnelle - Informatique - Communication (français et langues nationales) - Dessin technique
	<p>b) <u>Psychomotrices</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Communication (français et langues nationales) - Utilisation correcte des outils et équipements de maintenances - Capacités physiques (force, audition, vision, dextérité, précision, méthode)
	<p>c) <u>Comportements socio-affectifs</u></p> <p style="text-align: center;">Sur le plan personnel</p> <ul style="list-style-type: none"> - Etre dynamique - Etre affectif - Etre soigneux - Etre méthodique - Etre intègre - Savoir communiquer - Etre ponctuel, - Rigoureux - Etre honnête - Etre prudent - Etre respectueux des normes et règles de santé, d'hygiènes, de sécurité et de protection d'environnement. - Etre consciencieux

<p>Fonction 4 Gestion</p>	<p>a) <u>Habiletés cognitives</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - mathématiques financière - comptabilité - commerce - informatique - éducation professionnelle - français ou langue nationale (communication) <p>b) <u>Habiletés psychomotrices</u></p> <p><i>1. utilisation d'objets</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - utilisation de l'outil informatique - utilisation des règles de gestion - application des règles commerciales et comptables <p><i>2. Exécution des gestes</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - avoirs un bon sens de l'organisation - avoir une bonne tenue de documents comptable <p>c) <u>Habiletés et comportements socio-affectifs</u></p> <p><i>1. sur le plan personnel</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - être honnête - avoir une bonne maîtrise de soi - avoir une bonne santé physique et mentale <p><i>2. sur le plan professionnel</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - être consciencieux - savoir communiquer avec les autres
----------------------------------	---

VI. ANALYSE DES SUGGESTIONS AYANT TRAIT A LA FORMATION

Contenus	Suggestions et recommandations
Orientations	<ul style="list-style-type: none">- Energie, personnel,- Adapter la formation à l'évolution technologique- Impliquer d'avantage les professionnels dans la mise en œuvre de la formation- Créer les passerelles
Ordre pédagogique	<ul style="list-style-type: none">- Prévoir la formation continue des formateurs (professionnelle, pédagogique, supports pédagogiques, formation à l'exploitation des référentiels- Acquérir les manuels et supports pédagogiques nécessaires- Former les professionnelles aux taches de tutorat
Ordre organisationnel	<ul style="list-style-type: none">- Dynamiser le service suivi et évaluation des formés- Renforcer le système de formation dual ou résidentielle
Matériel	<ul style="list-style-type: none">- Renforcer les équipements en qualité et en quantité- Assurer la disponibilité de la matière d'œuvre- Acquérir le matériel d'hygiène et de sécurité- Acquérir le matériel d'information et de communication

VII. LEXIQUE

Listes des ouvrages et documents utilisés

- ❖ Référentiels des métiers de l'ouvrier artisan en menuiserie métallique (édition Cellule d'Appui à la Formation Professionnelle)
- ❖ Guide d'élaboration des référentiels (MESSRS) ;
- ❖ Documents de construction métallique

VIII. LISTE DES PARTICIPANTS A L'AST

1. **KORGO Emmanuel** (CRFP – Bobo – Dioulasso)
2. **SOME Sylla** (CRFP – Sindou)
3. **DIALLO Oumarou** (DR – Dori)
4. **OUEDRAOGO Zacharie** (Particulier – Ouaga)
5. **OUEDRAOGO Issaka** (Particulier – Ouaga)
6. **ZAONGO Philippe** (Particulier – Ouaga)
7. **POGOGNE Joseph** (Particulier – Ouaga)
8. **ZEMBA Edmond** (Particulier – Ouaga)
9. **ZOUNGRANA Dieudonné** (Particulier – Ouaga)
10. **POUYA Maurice** (DGIFPE – Ouaga)