

Période de Formation en Milieu Professionnel

Du 2 Mars au 6 Mars 2020



BACCALAUREAT PROFESSIONNEL

**TECHNICIEN DE FABRICATION BOIS ET
MATERIAUX ASSOCIES**

U31 – Suivi d'une Production en Entreprise

SECTION D'ENSEIGNEMENT PROFESSIONNEL



SOMMAIRE

1 - PRESENTATION DE L'ENTREPRISE	PAGE 3-7
2 - INVENTAIRE DES SITUATIONS PROFESSIONNELLES VECUES EN ENTREPRISE	PAGE 8-17
3 - COMPTE RENDU D'UNE FABRICATION EN ENTREPRISE OU D'UNE POSE SUR CHANTIER	PAGE 18-29
4 - ANNEXE	PAGE 30-31
5 - SECURITE DANS L'ENTREPRISE	PAGE 32
6 - TRI DES DECHETS	PAGE 33-34
5 - REMERCIEMENTS	PAGE 35
6 - CONCLUSION PERSONNELLE	PAGE 36

PRESENTATION DE L'ENTREPRISE

- J'ai effectué ma période de formation en milieu professionnelle dans l'entreprise VITALBOIS au Poirée Sur Vie.

Je vais vous présenter l'entreprise :

Fiche signalétique :

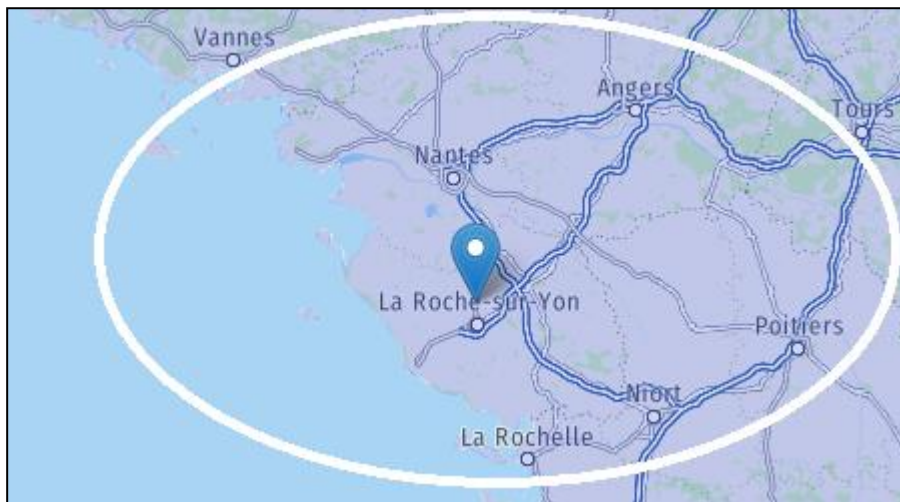
Dénomination	VITALBOIS
Adresse	VITALBOIS, LA FLOTTERIE 85170 LE POIRE SUR VIE
Téléphone	02 51 06 92 92
SIREN	435 371 661
SIRET (siège)	435 371 661 000 40
Site internet	www.vitalbois.fr
Activité (Code APRM)	Fabrication et finissage de meubles divers (3109BA)
Activité (Code NAF ou APE)	Fabrication d'autres meubles et industries connexes de l'ameublement (3109B)
Forme juridique	Société à responsabilité limitée (S.A.S)
Date immatriculation RCS	20/04/01
Date de dernière mise à jour	01/08/19
Tranche d'effectif	20 à 49 salariés
Capital social	60 000,00 €
Date de création	2001
Dirigeants	Mr. Patrick ALBERT Mr. Michel ALBERT

Sigle Usuel :



Zone d'intervention :

- L'activité de l'entreprise se déroule sur un large périmètre avec des chantiers à proximité de l'atelier mais aussi dans toute la France voir dans certains pays européens (Suède, Angleterre,etc...).



Type de clientèle :

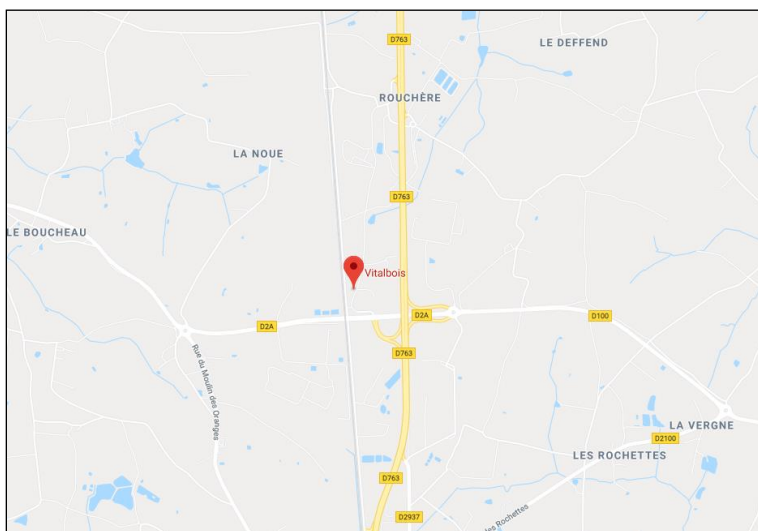
- VITALBOIS est une société qui opère principalement à la demande de cabinets d'architectes ou de designers pour la réalisation d'agencement intérieur dans les grandes surfaces ou magasins commerciaux tels que les structures Hyper U ou LECLERC.

- La seconde clientèle principale de l'entreprise sont les fabricants nautiques tels que Jeanneau ou Beneteau qui font sous-traiter leurs tasseaux, caillebotis, etc pour ensuite les poser dans leurs bateaux, par l'entreprise Vital Bois.

Public	Etablissement scolaire Collectivités Mairie
Privée	Particuliers Architectes Maitre d'œuvre



- L'entreprise VITALBOIS est située dans la zone Actipôle Ouest au Poiré sur Vie en Vendée et est gérée par deux frères Mr Albert Michel et Mr Albert Patrick.



- VITALBOIS a été créé en 2001 avec comme spécialisation la menuiserie et le tournage sur bois. Une de leur activité principale est la fabrication de caillebotis, de tasseaux, de vasques en bois ou de poulies en tant que sous-traitant. En 2008, ils ont développé leur activité dans le mobilier d'agencement. Dès 2013, ils ont étendu leurs activités à l'agencement global ce qui englobe le mobilier ainsi que l'aménagement des structures bois ou métal. Ils travaillent toutes les matières bois et dérivés, résine de synthèse, en y intégrant du verre, du métal, de l'éclairage, etc.



VitalBois c'est aussi une histoire

- 1990 : Création de l'entreprise par Mr Albert Patrick sous le nom de « Au Bois Tourné », basée à Falleron.
- 2001 : Déménagement de l'entreprise au Poirée sur Vie et naissance de VITALBOIS.
- 2002 : Spécialisation dans le tournage du bois.
- 2008 : Développement de la fabrication d'agencement intérieur de mobilier.
- 2013 : Augmentation de la production d'agencements de mobiliers ainsi que de l'aménagement de structures.

- Vitalbois c'est 30 salariés sur 4 pôles.

- Pôle menuiserie qui est dirigé par Mr Albert Patrick. Une vingtaine d'ouvriers y travaillent comprenant régulièrement des intérimaires chargés de les aider dans la fabrication des divers agencements et de l'usinage de toutes pièces.
- Pôle agencement qui gère le montage avec une équipe de poseurs qui regroupe une dizaine d'employés regroupés sur les différents chantiers extérieurs de l'entreprise. Ils auront en charge la pose du mobiliers fabriqué auparavant à l'atelier.
- Pôle finition qui s'occupe de poser laque et vernis.
- Le bureau d'études où quatre employés s'occupent de la conception des plans, des différents chantiers de l'entreprise, du métrage, des démarches commerciales et de l'approvisionnement des stocks.



Pôle menuiserie



Pôle agencement



Pôle finition



Bureau d'étude

- Les principaux fournisseurs de l'entreprise VITALBOIS sont PanoFrance et en ce qui concerne l'alimentation du stock de panneaux dérivés du bois Bailly Quaireau est le principal fournisseur en quincailleries de l'entreprise.

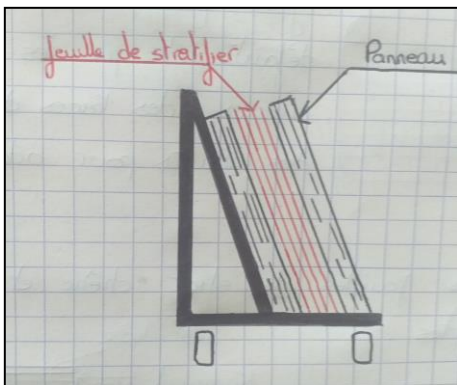
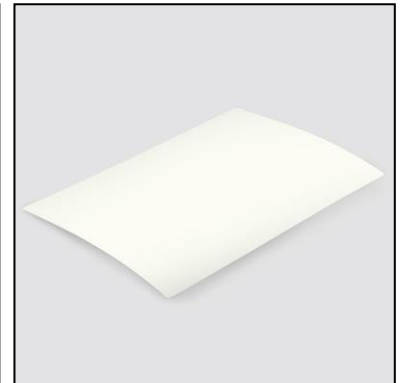
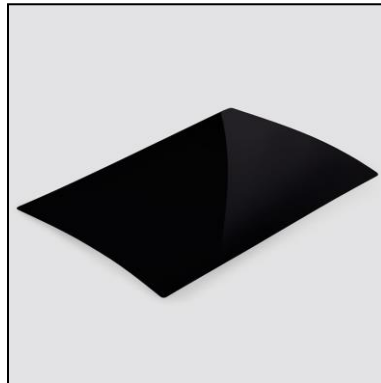


INVENTAIRE DES SITUATIONS PROFESSIONNELLES

VECUES EN ENTREPRISE

Lundi 2 mars 2020 :

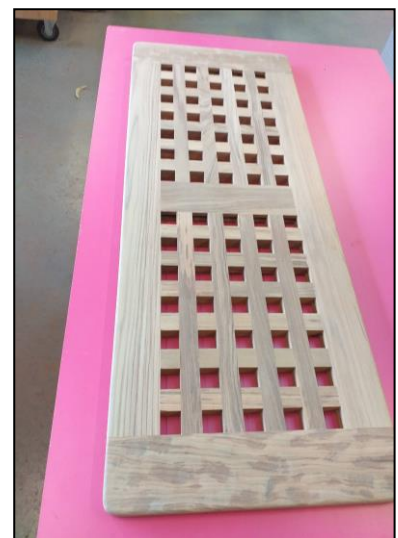
- Rangement d'une vingtaine de feuilles de stratifiées blanc de chez Egger (ref : w1001 et une dizaine de noir brillant (U999 HG) également de chez Egger dans les rangements dédiés.



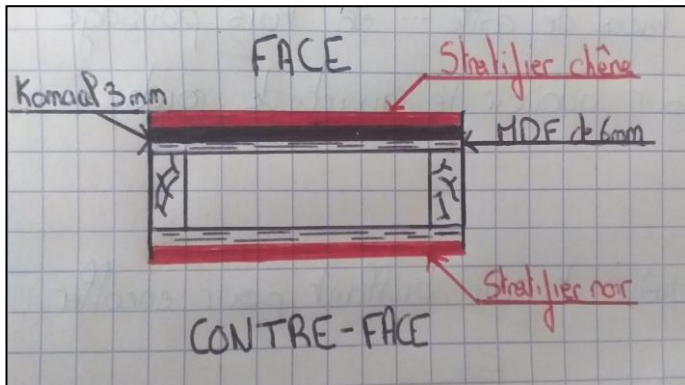
- Déplacement des feuilles de stratifiées chênes pour les débiter à la scie à format. Vu que les feuilles de stratifiées étaient stockées loin de la scie nous avons utilisé une technique qui consiste à utiliser un chariot vertical dans lequel on vient mettre les stratifiées entre deux panneaux pour circuler plus facilement dans l'atelier.

- Ponçage des caillebotis sur la face et la contre-face pour enlever les défauts tels que des rayures des traces de colles...etc. Puis ponçage des chants pour adoucir les quarts de ronds déjà existants.

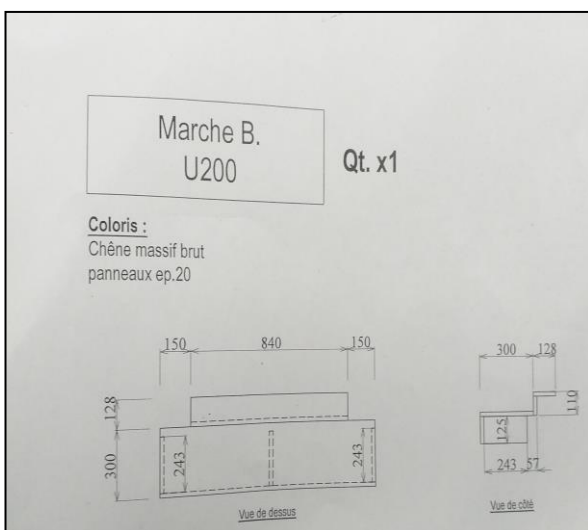
- Débit des feuilles de stratifiées chêne et noir brillant pour encoller des futures portes.



- Encollage avec de la colle néoprène des différentes couches couches (voir shéma) a l'aide de baguette en PVC pour biens positionner le komacel (sert a l'isolation thermique,acoustique et protège de l'humidité).Puis nous allons les mettres sous la presse hydraulique pour que le stratifier sois bien encoller.



- Réalisation d'une feuille de débit pour la réalisation de marche en chene.



Nous n'avions que du chene en 54 mm d'épaisseur donc nous regroupons les pièces pour éviter le plus possible les chutes puis par la suite venir les tronçonner a 27 mm a la scie a ruban.

Mardi 3 mars 2020 :

- Encollage des portes restantes en utilisant la meme méthode qu'hier.

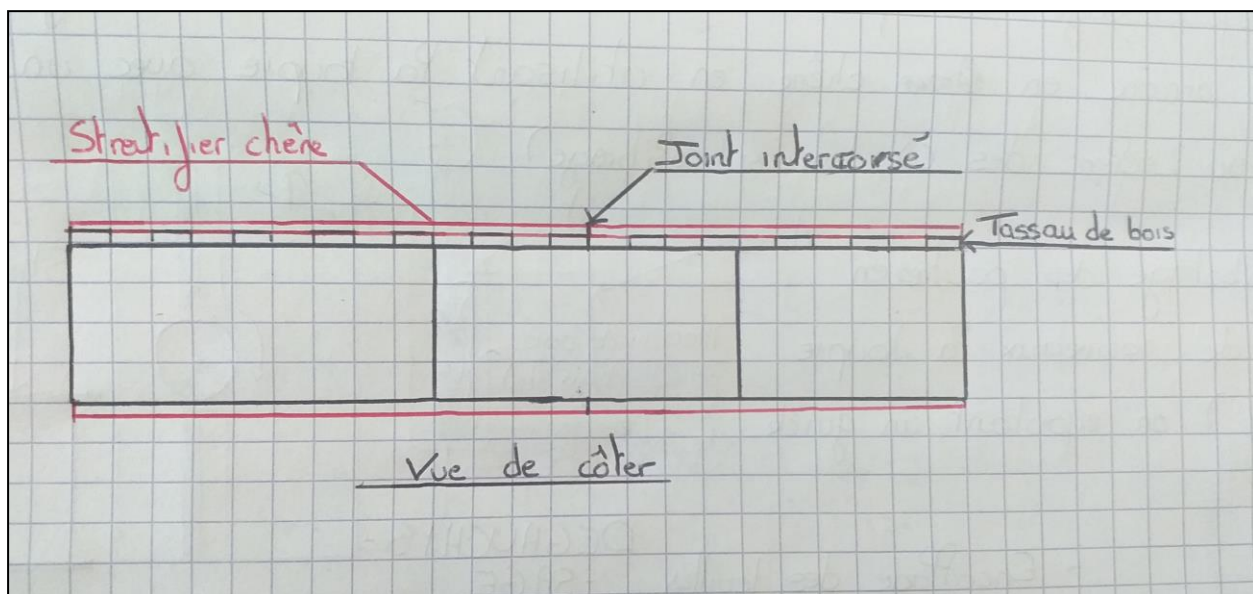
- Dégauchissage et rabotage de poutre en mousse (140*240 mm) encoller sur la face avant et arrière en stratifier chene en utilisant la toupie avec un guide pour calibrer le startifier destiner au Leclerc des Oudairies.



Lors de la manipulation des poutres les prendres sur chants pour éviter de les casser.

Guide pour dégauchire et raboter

- Encollage des feuilles de stratifier en chêne sur les poutres en mousses en intercroissant les joints de stratifier avec les joints de la mousse pour plus de résistance. Utilisation d'une cabine de collage pour éviter d'inhaler des vapeurs toxiques et pour sécher plus la colle néoprène plus rapide car il y avait un chauffage intégré.



Mercredi 4 mars 2020 :

- Encollage de stratifier noir mate sur des panneaux agglomérés hydrofuges de 32 mm pour des plans de travaux destinés à la bande d'accueil du Leclerc des oudairies en utilisant de la néoprène.

PLATEAUX 7, 8 ET 5		PLATEAUX HAUTS BANQUE 22										MOUF	MODIF
244	38'	AGGLO STANDARD	1850x3050	X	690	0	0	2650	0	0	1	ST 2FACE	REL-242
PLAN DE TRAVAIL													
245	38'	AGGLO STANDARD	1850x3050	X	660	0	0	1425	0	0	1	ST 2FACE	REL-245
246	38'	AGGLO STANDARD	1850x3050	X	667	0	0	801	0	0	1	ST 2FACE	DETOURE
247	38'	AGGLO STANDARD	1850x3050	X	617	0	0	1078	0	0	1	ST 2FACE	REL-247
248	38'	AGGLO STANDARD	1850x3050	X	617	0	0	600	0	0	1	ST 2FACE	DETOURE
249	38'	AGGLO STANDARD	1850x3050	X	617	0	0	600	0	0	1	ST 2FACE	DETOURE
250	38'	AGGLO STANDARD	1850x3050	X	617	0	0	600	0	0	1	ST 2FACE	DETOURE
251	38'	AGGLO STANDARD	1850x3050	X	617	0	0	630	0	0	1	ST 2FACE	DETOURE
252	38'	AGGLO STANDARD	1850x3050	X	617	0	0	600	0	0	1	ST 2FACE	DETOURE
253	38'	AGGLO STANDARD	1850x3050	X	617	0	0	600	0	0	1	ST 2FACE	DETOURE
254	38'	AGGLO STANDARD	1850x3050	X	617	0	0	600	0	0	1	ST 2FACE	DETOURE
255	38'	AGGLO STANDARD	1850x3050	X	617	0	0	630	0	0	1	ST 2FACE	DETOURE
256	38'	AGGLO STANDARD	1850x3050	X	718	0	0	2037	0	0	1	ST 2FACE	REL-256
257	38'	AGGLO STANDARD	1850x3050	X	615	0	0	965	0	0	1	ST 2FACE	DETOURE
258	38'	AGGLO STANDARD	1850x3050	X	760	0	0	1691	0	0	1	ST 2FACE	REL-258
259	38'	AGGLO STANDARD	1850x3050	X	660	0	0	2310	0	0	1	ST 2FACE	REL-259
260	38'	AGGLO STANDARD	1850x3050	X	660	0	0	2488	0	0	1	ST 2FACE	REL-260
261													
262													



- Affleurages du stratifier avec avec une mèches droites et une bague a copier.Pour par la suite les usiner a la commande numérique.



- Affleurage des chants des poutres en mousses en stratifier chene avec une affleureuse avec une mèche a chanfreiner de 45° et une bague a copier.Ensuite avec une cale a poncer on vient adoucir

les chanfreins.Puis nettoyage de la poutre a l'acétone pour enlever les derniers résidus de colles.



Jeudi 14 juin 2019 :

- Lors de ma première semaine en période de formation professionnel, j'ai travaillé avec Antoine au montage de 2 caissons simples et un caisson double contenant 4 tiroirs en tout, montés sur coulisses.

- Tout d'abord, les différentes pièces que nous avons besoins pour nos caissons ont été usiner préalablement. Elles sont passées par le débit à la scie numérique ensuite par l'usinage à la commande numérique et pour finir par le plaquages des chants à la plaqueuse numérique.



Commande numérique récente de l'entreprise.

Plaqueuse de chants nouvelle génération avec un tapis roulant permettant de ramener les pièces à l'opérateur.



LE CAISSON DOUBLE:

Dimension d'encombrement du caisson :

1550 mm en longueur x 400 mm en largeur x 350 mm en profondeur.

Inventaire des pièces :

- TIROIR :

- 2 Côtés en 19 mm.
- 1 Arrière en 19 mm.
- 1 Contre façade en 19 mm.
- 1 Façade en 19 mm.
- 1 Fond en 8 mm.

- CAISSON :

- 2 Côtés de 381x350x19.
- 1 Séparation de 381x331x19
- 1 Dessous de 1550x400x19.
- 1 Fond de 8 mm

- La QUINCAILLERIE :

- Ferrures excentriques diam 15 pour panneau de 19mm.
- Goujons pour excentrique diam 15.
- Tourillons de diam 8*35 mm.



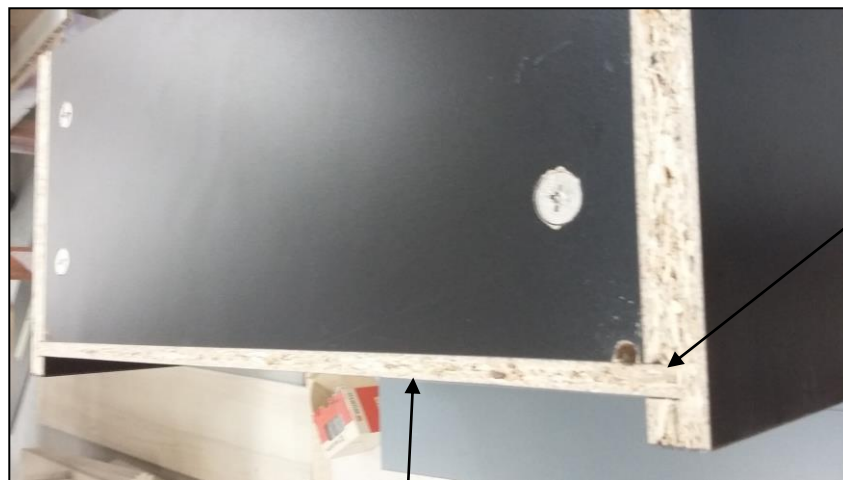
- Nous mettons toute la quincaillerie nécessaire à l'assemblage de notre caisson (tourillons, excentriques, goujons). Il faut aussi mettre de la colle vinylique blanche sur les tourillons.

- Nous montons notre caisson avec ses deux côtés, sa séparation, son dessus, son dessous et son fond. Le fond est pris dans une rainure de 8,3 mm avec les côtés et dans le dessus et dessous.

- Une fois que toutes les pièces sont assemblées entre elles, on serre tous les excentriques à l'aide d'un tournevis cruciforme pour créer une caisse solide, rigide et parfaitement assemblée.

LE TIROIR :

- Maintenant que le caisson est montée, on peut assembler le tiroir. Les côtés viennent s'assembler avec l'arrière et la contre façade par tourillons et excentriques. Le fond quand a lui est assemblé en rainure dans les 2 côtés dans l'arrière et la contre façade.



Fond prit en rainure.

Fixation du tiroir sur la coulisse.

- Ensuite nous fixons la façade sur la contre-façade. Pour cela, on mets 4 vis de 3x15 par l'intérieur du tiroir pour fixer la façade sur la contre-façade. Cela permet de ne pas avoir de vis en façade du tiroir.

- On fixe les coulisses avec de la vis. On perce deux trous dans le fond des tiroirs afin qu'ils viennent se clipser par l'arrière de la coulisse.



- La dernière étape du montage de ce caisson est la fixation de deux plinthes, une avant et une arrière sous le caisson.

- La fixation se fait par deux petites équerres vissés avec de la 3,5x20.

- On répartit le jeu entre les deux tiroirs grâce aux vis de réglage des coulisses. Ensuite on nettoie le meuble avec un chiffon et du diluant PVC puis l'ouvrage est prêt à être emballé et livré.



Fixation de la plinthe par les équerres.

PHOTO DU CAISSON DOUBLE :



COMPTE RENDU D'UNE FABRICATION EN ENTREPRISE

OU D'UNE POSE SUR CHANTIER

- Durant ma période de formation en milieu professionnel, j'ai pu participé à la fabrication d'un présentoir.

- Tout d'abord, l'entreprise VITAL Bois a répondu à la demande d'un cabinet de designers (Media 360) qui proposait cette fabrication.



- Ensuite, un ouvrier du bureau d'étude de l'entreprise s'est occupé, à partir des côtes prises sur le chantier de faire la conception du projet.

LE PRESENTOIR :

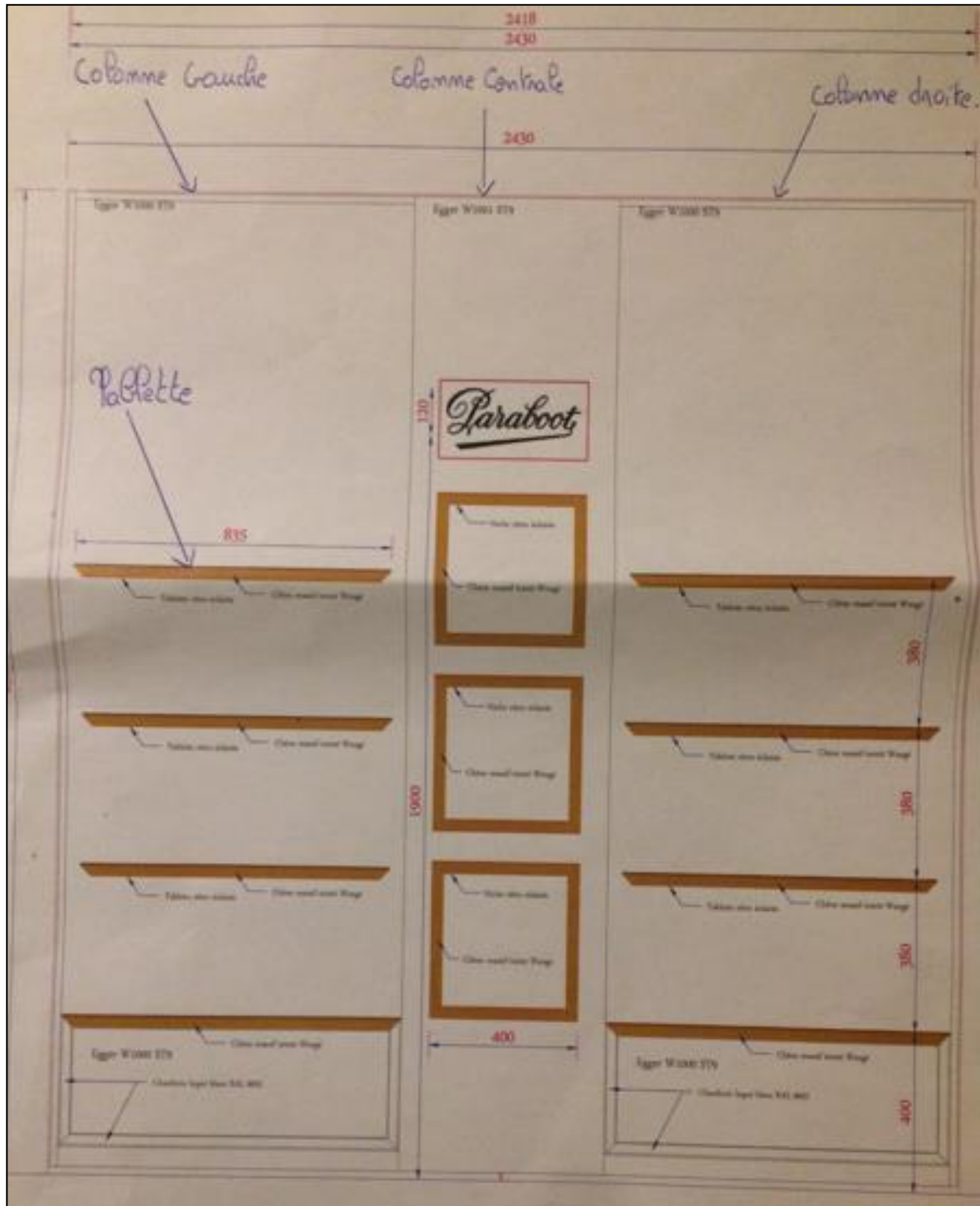
Le présentoir est composé de deux parties :

- La première partie est la réalisation de trois colonnes qui s'assembleront par la suite.

Dimensions d'encombrement : 2430 mm en longueurx2500 mm en hauteurx460mm en profondeur.

- Les trois colonnes seront fabriquées en panneau mélaminé blanc d'une épaisseur de 19mm. Les colonnes de droite et de gauche seront ouvertes et posséderont une armature métallique permettant de venir encastrier des tablettes afin de mettre des chaussures en exposition dans le magasin. La colonne centrale possédera trois niches. Ces niches permettront de mettre en valeur certains produits.

- La deuxième partie consiste à fabriquer six tablettes qui viendront ensuite se fixer dans les deux colonnes extérieures.



L'assemblage et le montage des trois colonnes :

- Les deux colonnes extérieures sont fabriquées à l'identique avec deux joues, un dessus, un dessous et un fond.
- La colonne centrale est fabriquée de la même manière mais une façade vient la recouvrir afin de former les quatre petites niches.
- Les pièces de chaque colonne arrive au poste d'assemblage après être passées par la scie numérique, la commande numérique et la plaqueuse de chants.



- Un usinage spécifique est usiné sur chaque colonne. C'est une rainure sur le dessus qui permettra d'insérer un rail LED à la fin.



- La première chose à faire est de déboucher toutes les entailles pour le passages des cables car à la commande numérique, les ventouses empêchent l'outil de percer les entailles débouchantes.

Pour cela, on commence par percer un trou de treize millimètres dans chaque entaille.



- Ensuite, on retourne notre pièce sur les traiteaux et on prépare une affleureuse à mèche droite pour venir copier la forme au mélaminé.



- Tous ces usinages serviront à passer les cables électriques afin d'alimenter les LED lorsqu'elles seront sur le chantier.

-Une fois que tous les trous sont débouchés, on passe à l'assemblage des colonnes.

-C'est un assemblage assez basique qui est utilisé. En effet, on utilise de la vis de 3,5x45 pour assembler toutes les parties entre-elles car elles se trouveront cachées.

- Des tourillons permettent également l'assemblage mais ils servent principalement à mettre en place les différentes pièces entre-elles. Nous mettons de la colle blanche au niveau de chaque assemblage pour maintenir et solidifier l'ensemble.

Rainure pour le rail LED.

Trou débouché pour passer les câbles.



Colone de droite assembler.

- Une fois les trois colonnes assemblées, il faut passer à l'assemblage des trois colonnes. Pour cela, moi et l'employé avons pensé à fixer une cornière alu par l'arrière des colonnes plutôt que des vis car cela nous paraissaient pas assez solide pour résister dans le temps.

- Il faut également visser à l'arrière des armatures métalliques cela permettra de fixer les tablettes à l'intérieur des colonnes.

Cornières alu qui fixent les trois colonnes entres-elles.

Armature métallique fixé au dos pour ensuite venir fixer les tablettes.



- Voilà, les colonnes sont maintenant terminées. Malheureusement, je n'ai pas pu assister à la mise en place des tablettes à l'intérieur des colonnes car mon stage était terminé. Il manquait également le stratifié à plaquer en façade mais sinon j'ai pu participer à l'ensemble de la fabrication de ce présentoir pour le magasin Paraboote.



Armature métallique



- La fabrication des tablettes :

- Il faut maintenant passer à la fabrication des tablettes. On a besoin de six tablettes pour notre fabrication. Les six tablettes seront identiques.

La dimension de chaque tablette est :

- **835mmx370mmx32mm.**

Composition d'une tablette :

- 1 Contreplaqué de 340x775x30.
- 2 Alaises en chêne massif de 370x30x32.
- 1 Alaise en chêne massif de 835x30x32.
- 2 Stratifiés blanc.

Multiplier par 6

- Tout d'abord, le dossier de fabrication des tablettes est envoyé par le bureau d'étude à l'opérateur de la scie numérique. Pour débiter la fabrication, il faut débiter les six panneaux en contreplaqué aux dimensions voulues.

- Maintenant que tous nos panneaux sont débités, on les pose sur un chariot pour les emmener à la commande numérique pour effectuer l'usinage nécessaire à la pièce.

- Sur ces panneaux, un seul usinage est nécessaire. En effet, cet usinage permettra d'encastrer nos tablettes sur le support métallique installé dans les deux colonnes.

- Un programme est envoyé, par l'intermédiaire d'une clef USB, à l'opérateur de la commande numérique qui n'a plus qu'à mettre en route l'usinage. Quatre perçages seront réalisés à l'arrière de chaque panneau pour les fixer à l'armature métallique.

Perçages pour insérer
l'armature métallique



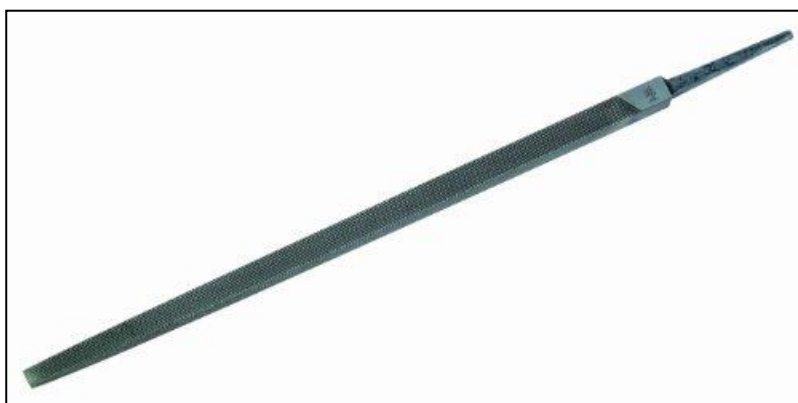
- Une fois usinées, on envoie les tablettes à la plaqueuse de chants. Il faut donc plaquer seulement le chant arrière de la pièce où l'on a usiné les perçages pour la fixation car les trois autres chants seront recouverts par des alaises massives.



Alaises en
massif

- Les tablettes sont ensuite emmenées au poste de montage. Il faut commencer par percer le chant que l'on vient de plaquer afin de déboucher les perçages de fixation usinés à la commande numérique juste avant.

- Pour cela, on repère l'axe de l'usinage au crayon de bois grâce au plan fourni par le bureau d'étude. Ensuite, on perce cet axe avec une visseuse et une mèche de 13 mm. Pour venir affleurer le chant aux contours de l'usinage, on utilise une lime carrée car avec une mèche droite cela ne permet pas de copier des angles à 90°.



- Maintenant que les tablettes sont percées, il faut aller à la scie débiter 6 stratifiés blanc de 745mmx350 afin de plaquer le contre-parement de nos tablettes. On colle les stratifiés à l'aide d'un pistolet à colle néoprène. Une fois positionné et encollé, il faut maintenant affleurer les stratifiés avec le panneau de contreplaqué. Pour cela, on utilise une affleureuse pour venir copier la forme du contreplaqué.



La réalisation des alaises :

- Pour chaque tablette, trois alaises seront nécessaires à la fabrication. Elles seront fabriquées en chêne massif.



- Les alaises sont débitées dans la partie massif de l'entreprise, tout d'abord à la scie à débit puis elles sont passées à la quatre face afin de leur donner leur section finale de 30mmx32.

- Les alaises arrivent maintenant au poste d'assemblage. Pour commencer, on coupe les deux qui vont sur les côtés. On leur fait une coupe à 45 degrés en bout d'un côté qui leur permettra de venir s'assembler avec l'alaise en façade. On réalise cette opération sur les deux alaises de côtés de chaque tablette.

- Ensuite, on coupe les alaises de façade avec une coupe à 45 degrés à chaque bout pour l'assembler avec les deux alaises de côté.



- Les alaises sont maintenant prêtes à être assemblés avec la tablette. L'assemblage va se faire par lamello pour positionner l'alaise et de la colle blanche vinylique pour la maintenir. Pour cela on utilise d'abord une lamelleuse pour faire les trous sur les alaises et sur la tablette. On utilisera des lamellos de 47mmx15.



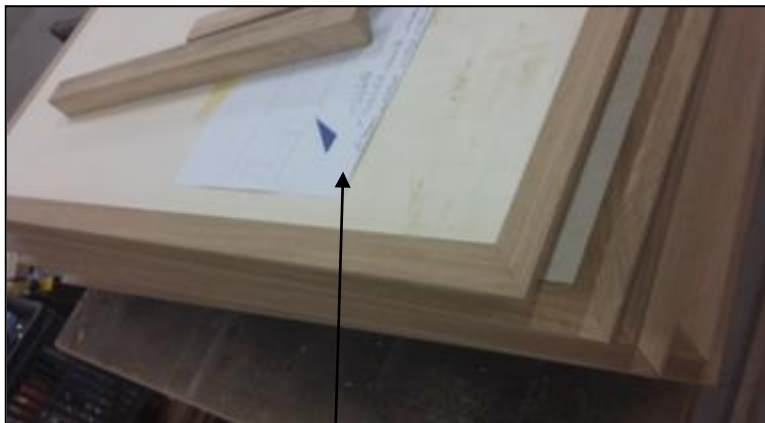
Perçage des lamellos dans la tablette.

- Il faut ensuite serrer l'ensemble à l'aide de serres-joints pour maintenir les alaises avec la tablette le temps du séchage de la colle.



- Maintenant, sur nos plans est indiqué qu'une coupe à 45 degrés est à usiner sur la longueur de chaque alaise. On se rend donc à la scie à format. On incline la lame à 45 degrés et on plaque notre tablette contre le guide parallèle.

- La dernière étape de fabrication sur les tablettes est de plaquer le parement avec un stratifié blanc à la colle néoprène. Une fois que cela est fait, on affleure.



Dernière face à plaquer sur chaque tablette.



Coupe à 45 degré sur la longueur de nos alaises

- Nos tablettes sont toutes terminées mais la dernière chose à faire est de mettre de la bande cache tout autour des alaises massives car ces dernières vont passer à la salle de vernis pour être laqué de couleur noire.



La fabrication des tablettes est maintenant terminée. Les cadres pour les niches de la colonne centrale seront fabriqués de la même manière avec quatre alaises assemblées par coupe d'onglet à 45 degrés.

Du point de vue de ma formation professionnelle, cette fabrication m'a beaucoup appris. L'employé qui s'occupait de moi a pris le temps de m'expliquer les différentes activités tout en gardant un rythme productif pour l'entreprise.

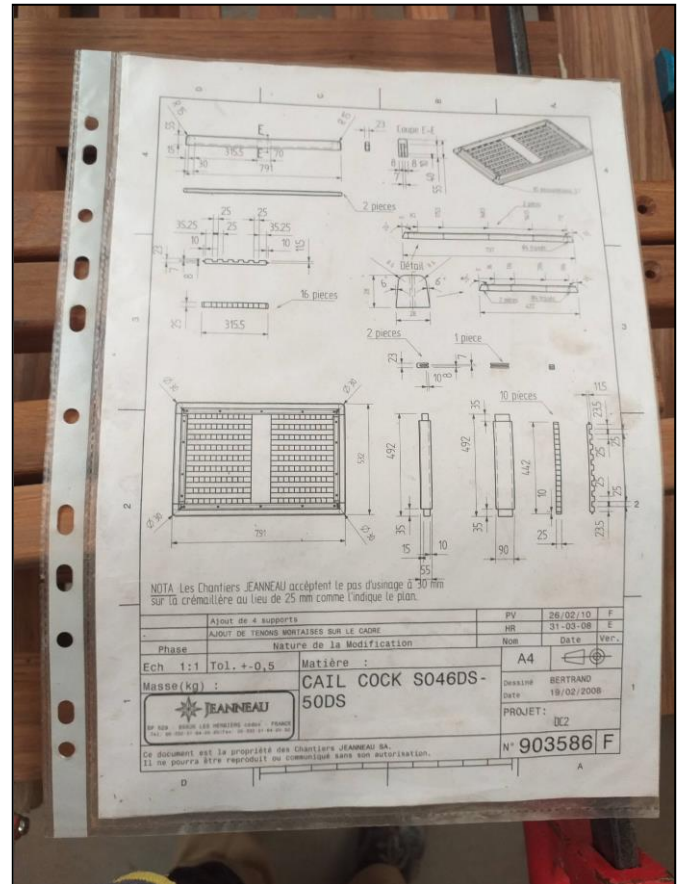
L'organisation du poste de travail était très important lors de cette fabrication car il a fallu composer avec des pièces relativement grande à manipuler dans un espace réduit en faisant attention de ne faire aucun éclat sur le mélaminé, etc.

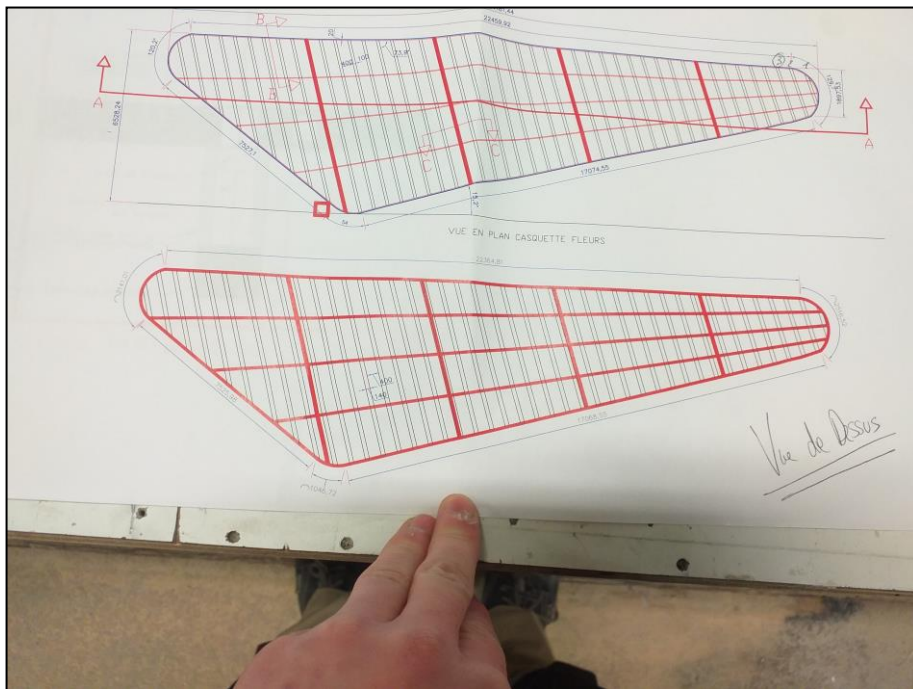
ANNEXES



Atelier coté massif

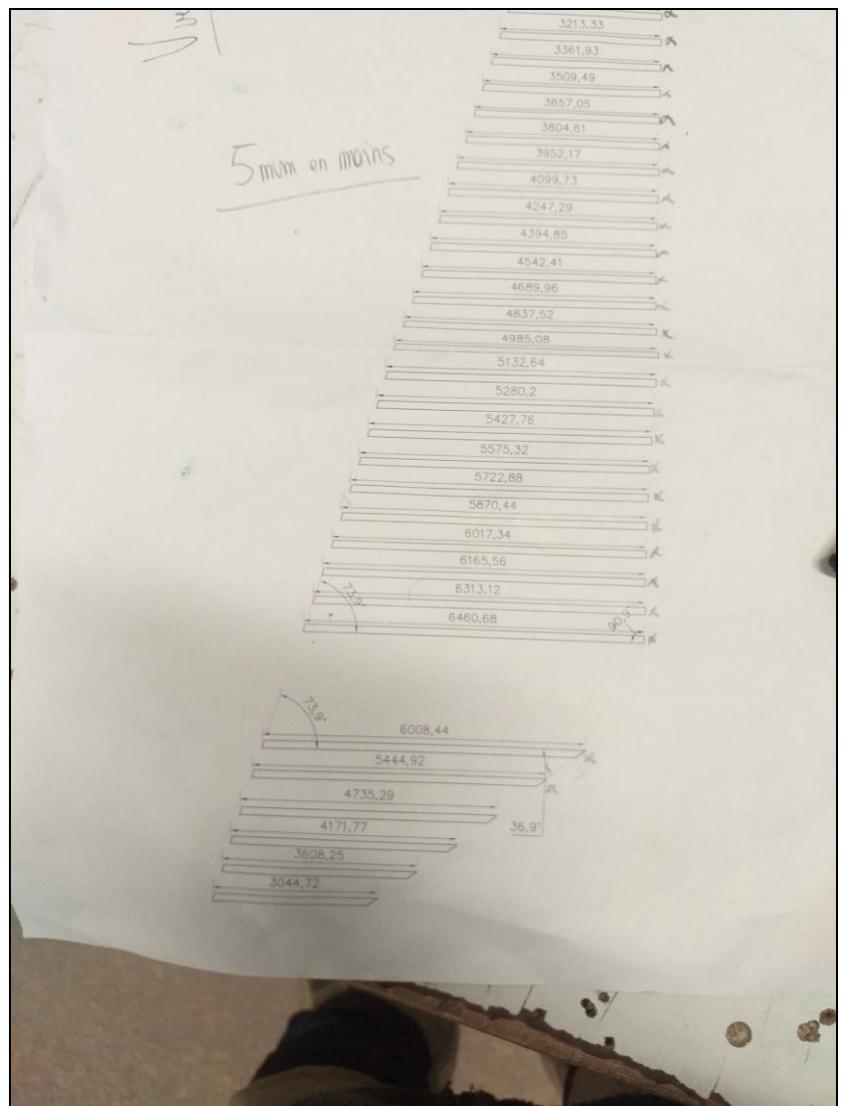
Plan pour la fabrication de caillebotie





Plan de la fabrication de la casquette du Leclerc des Oudairies

Plan des détails de poutres en chene



La sécurité dans l'entreprise



- Port obligatoire de la tenue de travail à l'atelier.
- Pas de vêtements flottants, ni de bagues ou autres objets pouvant nuire à la sécurité de l'opérateur.
- Trois tenues par employé lavés toutes les semaines par une entreprise extérieure.



- Port du casque anti-bruit ou de bouchons d'oreilles vivement conseillé afin de préserver l'audition de l'opérateur.
- Mise à disposition de bouchons d'oreilles.



- Port de chaussures de sécurité obligatoire dans l'atelier.



- Port du masque vivement conseillé en salle de vernis et lors d'activités tels que collage néoprène, affleurage, etc pour éviter toute inhalation par la bouche ou le nez de produits toxiques (vernis, acétone, etc...).
- Mise à disposition de masques jetables.



- Port de gants lors de la manipulation de panneaux ou encore de produits irritants pour la peau.
- Gants en latex pour le collage à la presse.

Le tri des déchets

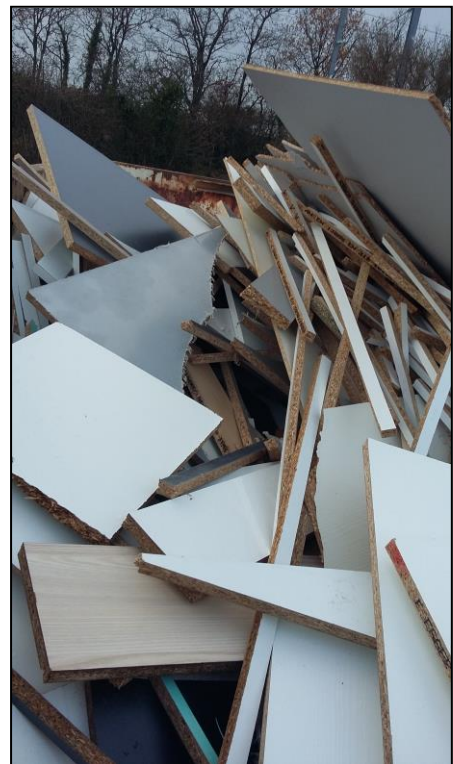
Le tri des déchets est un aspect important à l'intérieur d'une entreprise. Dans l'entreprise VitalBois, il y a dans l'atelier différentes bennes métalliques. En effet, toutes les chutes de panneaux à base de mélamine sont jetés dans la même benne .

Il y a également une benne pour tous les panneaux en contreplaqué et ses équivalents.

Le bois massif quand a lui est trié à part pour ne pas mélanger avec les dérivés du bois car le recyclage n'est pas le même.



- Benne extérieure à bois massif



- Benne extérieure où sont regroupés les dérivés du bois.

- Ensuite, les palettes sont entassées dehors. Des particuliers peuvent venir les récupérer.



- Les bidons de peinture, de vernis, de laque, d'acétone, etc... sont également mis dehors. Une fois par mois, une entreprise spécialisée dans le traitement des produits toxiques les emmène pour les recycler.



- Benne extérieur à produit toxique

- Enfin, l'entreprise utilise un système d'aspiration performant qui permet de relier chaque machine par l'intermédiaire d'une aspiration à une benne à copeaux placée à l'extérieure. Cette benne doit également être vidée régulièrement.



- Benne pour récupérer les copeaux ramenés par le système d'aspiration.

REMERCIEMENTS

Pour commencer, je remercie vivement Vital Bois de m'avoir accepté pour effectuer ce stage,

Je tiens à remercier toutes les personnes qui ont contribué au succès de mon stage.

Je tiens également à remercier plus particulièrement mon maitre de stage, Mr Dani, ouvrier au sein de l'entreprise Vitalbois pour son accueil, le temps passé ensemble et le partage de son expérience au quotidien.

Je remercie aussi toute l'équipe de l'entreprise Vitalbois pour leur accueil et leur esprit d'équipe. Ils m'ont permis de réviser certaines choses. Ils m'ont également permis de m'entraîner sur de nombreuses machines. Ils ont sù tout de suite me mettre à l'aise et m'ont enseigné plusieurs méthode de travail. Merci aux gérants de l'entreprise de m'avoir permis de découvrir un milieu de production dans leur entreprise.

Merci à l'entreprise VITAL BOIS pour cette quatrième période de formation en milieu professionnel qui fût très enrichissante.

CONCLUSION PERSONNELLE

Ce stage a été très intéressant pour moi car il m'a permis d'enrichir mes connaissances dans le domaine de la menuiserie.

Il m'a permis de participer concrètement à de nombreuses tâches et ainsi me rendre compte des avantages et des libertés mais aussi des contraintes de ce métier.

J'ai beaucoup apprécié ce stage car il m'a permis de découvrir énormément de nouvelles choses à propos de logiciel et des différentes façons de travailler.

Ce stage m'a permis de comprendre les différentes problématiques des ouvrages en séries.

Ce qui m'a le plus plu c'est le travail d'équipe, la diversité des tâches et la possibilité de travailler sur de nombreuses machines. Les ouvriers avaient une volonté de m'enseigner des techniques de travail et m'ont permis d'être plus autonome.

Cette quatrième période de formation en milieu professionnel s'est très bien déroulée pour ma part et m'a beaucoup plu. J'ai pu continuer à me familiariser avec le monde du travail tout en apprenant à prendre un rythme productif à l'intérieur d'une entreprise.

Ce stage me conforte dans mon choix de formation pour un métier manuel et en qualité de menuisier fabricant. Je pense également que ce travail est gratifiant.