

ANNEXE I b

RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION

RELATIONS ENTRE ACTIVITÉS ET COMPÉTENCES PROFESSIONNELLES

RÉFÉRENTIEL DES ACTIVITÉS PROFESSIONNELLES	RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION										
CHAMP D'INTERVENTION	COMPÉTENCE GLOBALE À partir de l'ensemble des données techniques de production, le titulaire du baccalauréat professionnel "Technicien d'usinage" doit effectuer la mise en œuvre, la conduite et la gestion des moyens nécessaires à la production										
ACTIVITÉS PROFESSIONNELLES	CAPACITÉS ET COMPÉTENCES PROFESSIONNELLES										
1. PRÉPARATION DE LA FABRICATION	S'INFORMER, ANALYSER, COMMUNIQUER	C1	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="847 842 895 947">1</td> <td data-bbox="895 842 1482 947">Analyse des données fonctionnelles et des données de définition, d'un ensemble, d'une pièce, d'un composant</td> </tr> <tr> <td data-bbox="847 947 895 1025">2</td> <td data-bbox="895 947 1482 1025">Analyser des données opératoires relatives à la chronologie des étapes de production d'un produit</td> </tr> <tr> <td data-bbox="847 1025 895 1070">3</td> <td data-bbox="895 1025 1482 1070">Analyser des données de gestion</td> </tr> <tr> <td data-bbox="847 1070 895 1149">4</td> <td data-bbox="895 1070 1482 1149">Émettre des propositions de rationalisation et d'optimisation d'une unité de production</td> </tr> </table>	1	Analyse des données fonctionnelles et des données de définition, d'un ensemble, d'une pièce, d'un composant	2	Analyser des données opératoires relatives à la chronologie des étapes de production d'un produit	3	Analyser des données de gestion	4	Émettre des propositions de rationalisation et d'optimisation d'une unité de production
1	Analyse des données fonctionnelles et des données de définition, d'un ensemble, d'une pièce, d'un composant										
2	Analyser des données opératoires relatives à la chronologie des étapes de production d'un produit										
3	Analyser des données de gestion										
4	Émettre des propositions de rationalisation et d'optimisation d'une unité de production										
2. LANCEMENT ET SUIVI D'UNE PRODUCTION QUALIFIÉE	PRÉPARER	C2	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="847 1193 895 1238">1</td> <td data-bbox="895 1193 1482 1238">Établir un processus d'usinage</td> </tr> <tr> <td data-bbox="847 1238 895 1283">2</td> <td data-bbox="895 1238 1482 1283">Choisir des outils et des paramètres de coupe</td> </tr> <tr> <td data-bbox="847 1283 895 1328">3</td> <td data-bbox="895 1283 1482 1328">Élaborer un programme avec un logiciel de FAO</td> </tr> <tr> <td data-bbox="847 1328 895 1368">4</td> <td data-bbox="895 1328 1482 1368">Établir un mode opératoire de contrôle</td> </tr> </table>	1	Établir un processus d'usinage	2	Choisir des outils et des paramètres de coupe	3	Élaborer un programme avec un logiciel de FAO	4	Établir un mode opératoire de contrôle
1	Établir un processus d'usinage										
2	Choisir des outils et des paramètres de coupe										
3	Élaborer un programme avec un logiciel de FAO										
4	Établir un mode opératoire de contrôle										
3. RÉALISATION EN AUTONOMIE DE TOUT OU PARTIE D'UNE FABRICATION	RÉALISER, METTRE EN ŒUVRE, CONDUIRE	C3	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="847 1413 895 1491">1</td> <td data-bbox="895 1413 1482 1491">Installer l'environnement de production (porte-pièces, outils et porte outils)</td> </tr> <tr> <td data-bbox="847 1491 895 1536">2</td> <td data-bbox="895 1491 1482 1536">Mettre en œuvre un moyen de production</td> </tr> <tr> <td data-bbox="847 1536 895 1581">3</td> <td data-bbox="895 1536 1482 1581">Contrôler une pièce</td> </tr> <tr> <td data-bbox="847 1581 895 1621">4</td> <td data-bbox="895 1581 1482 1621">Contrôler et suivre la production</td> </tr> </table>	1	Installer l'environnement de production (porte-pièces, outils et porte outils)	2	Mettre en œuvre un moyen de production	3	Contrôler une pièce	4	Contrôler et suivre la production
1	Installer l'environnement de production (porte-pièces, outils et porte outils)										
2	Mettre en œuvre un moyen de production										
3	Contrôler une pièce										
4	Contrôler et suivre la production										
4. MAINTENANCE DE PREMIER NIVEAU. REMISE EN ÉTAT APRÈS ARRÊT	MAINTENIR, REMETTRE EN ÉTAT	C4	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="847 1666 895 1744">1</td> <td data-bbox="895 1666 1482 1744">Contribuer à assurer la sécurité et la fiabilité de fonctionnement d'un système de production</td> </tr> <tr> <td data-bbox="847 1744 895 1812">2</td> <td data-bbox="895 1744 1482 1812">Mettre en œuvre une procédure de diagnostic</td> </tr> <tr> <td data-bbox="847 1812 895 1874">3</td> <td data-bbox="895 1812 1482 1874">Effectuer la maintenance systématique de premier niveau</td> </tr> </table>	1	Contribuer à assurer la sécurité et la fiabilité de fonctionnement d'un système de production	2	Mettre en œuvre une procédure de diagnostic	3	Effectuer la maintenance systématique de premier niveau		
1	Contribuer à assurer la sécurité et la fiabilité de fonctionnement d'un système de production										
2	Mettre en œuvre une procédure de diagnostic										
3	Effectuer la maintenance systématique de premier niveau										