

Référentiel de compétences

TECHNICIEN EN SYSTÈME D'USINAGE (METAL)(m/f)

Références :

ROME : Fiche 44121 Opérateur - régleur / opératrice – régleuse sur machine - outil

PQ/CCPQ : Industrie Constructions mécaniques Opérateur / Opératrice en système d'usinage

Profil sectoriel :

REM : Technicien en système d'usinage (métal)

Appellations associées (voir REM): Conducteur de tour revolver/à décollet, conducteur machine outil tours, conducteur machines-outils, conducteur de rectifieuse, conducteur de tour, conducteur/fraiseur (enr./sing.), fraiseur alésoir à commande numérique, fraiseur d'engrenage, fraiseur en petite mécanique, fraiseur machines universelle/régleur, opérateur-régleur machines-outils automatique, opérateur ou régleur ou programmeur sur machines à commande numérique, rectifieur cylind. Lamin., régleur-conducteur de tour/tourneur, régleur conducteur machines outils commande numérique, régleur-conducteur/rectifieur, tourneur cylindres laminoirs, tourneur de fabrication métal, tourneur fraiseur, tourneur outillage, tourneur sur tour en l'air, tourneur sur tour parallèle, tourneur sur tour vertical, tourneur-rectifieur, alésoir-décolleteur, fraiseur, fraiseur d'outillage, rectifieur cylindrique, rectifieur plan, rectifieur centerless, opérateur ou régleur ou programmeur de tours à commande numérique ou de tours CNC ou de tours CNC à x axes, opérateur ou régleur ou programmeur de centre d'usinage ou de fraiseuse à commande numérique ou de fraiseuse CNC, tourneur.

Définition du métier : Il prépare, règle et conduit un système d'usinage pour réaliser des pièces de précision, de façon autonome, sur la base de spécifications techniques et ce dans des délais prescrits

1. LISTE DES ACTIVITES- CLES ET DES COMPETENCES ASSOCIEES

Code	Activités-clés (max 10)	Code	Compétences (2-10/AC)
01	Préparer l'usinage	01.01	Elaborer le mode opératoire
		01.02	Réaliser le montage et le réglage de l'outillage sur la machine et en changer si nécessaire en cours d'usinage
		01.03	Poser, aligner et balancer la (les) pièce(s) en tenant compte des déformations possibles
02	Conduire l'usinage (Tour conventionnel)	02.01	Amorcer (débuter) l'usinage
		02.02	Réaliser les opérations conventionnelles de tournage (dresser, cylindrer, forer, aléser, fileter à l'outil de coupe, réaliser des cônes, trépaner, usiner des pièces longues, ...)
		02.03	Toiletter la (les) pièce(s)
		02.04	Contrôler la conformité par rapport aux spécifications techniques
		02.05	Détecter les anomalies de façon visuelle et/ou auditive
		02.06	Effectuer les corrections et adapter les différents paramètres
		02.07	Enregistrer les données qualité, les interpréter et réagir en fonction des indicateurs de qualité (auto-contrôle, CQ, CPQ)

Code Métier	Codification	Type de document	Date de création	Date de MAJ	N° de version

03	Conduire l'usinage (Fraiseuse conventionnelle)	03.01	Amorcer (débuter) l'usinage
		03.02	Réaliser les opérations conventionnelles de fraisage (surfacier, contourner, réaliser des poches, réaliser des tenons mortaises, réaliser des queues d'arondes, réaliser un polygone au diviseur, ...)
		03.03	Toiletter la (les) pièce(s)
		03.04	Contrôler la conformité par rapport aux spécifications techniques
		03.05	Détecter les anomalies de façon visuelle et/ou auditive
		03.06	Effectuer les corrections et adapter les différents paramètres
		03.07	Enregistrer les données qualité, les interpréter et réagir en fonction des indicateurs de qualité (auto-contrôle, CQ, CPQ)
04	Conduire l'usinage (Rectifieuse conventionnelle)	04.01	Amorcer (débuter) l'usinage
		04.02	Réaliser les opérations de rectifications planes
		04.03	Réaliser les opérations de rectifications cylindriques
		04.04	Toiletter la (les) pièce(s)
		04.05	Contrôler la conformité par rapport aux spécifications techniques
		04.06	Détecter les anomalies de façon visuelle et/ou auditive
		04.07	Effectuer les corrections et adapter les différents paramètres
		04.08	Enregistrer les données qualité, les interpréter et réagir en fonction des indicateurs de qualité (auto-contrôle, CQ, CPQ)
05	Conduire l'usinage (Machines à commande numérique)	05.01	Etablir la nomenclature et la succession opérationnelle des outils
		05.02	Déterminer et adapter les conditions optimales de coupe
		05.03	Réaliser les calculs élémentaires de trigonométrie
		05.04	Fixer les origines : machines, pièces, programme
		05.05	Rédiger, modifier ou optimiser un programme
		05.06	Contrôler le déroulement d'un programme et/ou d'un sous-programme
		05.07	Contrôler la conformité par rapport aux spécifications techniques
		05.08	Détecter les anomalies de façon visuelle et/ou auditive
		05.09	Effectuer les corrections et adapter les différents paramètres
		05.10	Enregistrer les données qualité, les interpréter et réagir en fonction des indicateurs de qualité (auto-contrôle, CQ, CPQ)
06	Maintenir l'outil en bon état de marche	06.01	Assurer la maintenance de premier niveau
		06.02	Participer à la pose de diagnostic afin de localiser et déterminer l'(les)origine(s) possible(s) du (des) dysfonctionnement(s)

Code Métier	Codification	Type de document	Date de création	Date de MAJ	N° de version

La lecture et la compréhension des documents techniques (plans, fiches, gamme d'usinage, ...) ne répondant pas à la définition du terme « compétence » se vérifiera au travers de la réalisation pratique (professionnelle)

2. CONDITIONS D'ACCÈS A L'EMPLOI (si elles existent) :

3. DÉCOUPAGE EN UNITÉS DE COMPÉTENCE

UC 1	Réaliser les opérations principales sur un tour conventionnel	
	Code AC	01 Préparer l'usinage
	Code AC	02 Conduire l'usinage (tour conventionnel)
	Code AC	06 Maintenir l'outil en bon état de marche
UC 2	Réaliser les opérations principales sur une fraiseuse conventionnelle	
	Code AC	01 Préparer l'usinage
	Code AC	03 Conduire l'usinage (Fraiseuse conventionnelle)
	Code AC	06 Maintenir l'outil en bon état de marche
UC 3	Réaliser les opérations principales sur un tour à commande numérique	
	Code AC	01 Préparer l'usinage
	Code AC	05 Conduire l'usinage (machines à commande numérique)
	Code AC	06 Maintenir l'outil en bon état de marche
UC 4	Réaliser les opérations principales sur une fraiseuse à commande numérique	
	Code AC	01 Préparer l'usinage
	Code AC	05 Conduire l'usinage (machines à commande numérique)
	Code AC	06 Maintenir l'outil en bon état de marche
UC 5	Réaliser les opérations principales de rectification plane	
	Code AC	01 Préparer l'usinage
	Code AC	04 Conduire l'usinage (rectifieuse conventionnelle)
	Code AC	06 Maintenir l'outil en bon état de marche
UC 6	Réaliser les opérations principales de rectification cylindrique	
	Code AC	01 Préparer l'usinage
	Code AC	04 Conduire l'usinage (rectifieuse conventionnelle)
	Code AC	06 Maintenir l'outil en bon état de marche

Code Métier	Codification	Type de document	Date de création	Date de MAJ	N° de version