

ÊTES-VOUS PRÊT À PASSER LA VALIDATION DE TECHNICIEN EN SYSTEME D'USINAGE (METAL) ?

**Actuellement, 7 personnes sur 10 obtiennent leur Titre de compétence.
Plus vous êtes informé, plus vous augmentez vos chances d'obtenir le Titre de compétence.**

Selon votre expérience, votre histoire, une première orientation est nécessaire afin d'augmenter vos chances de réussite à une épreuve de validation des compétences.

C'est pourquoi nous vous proposons, à travers ce questionnaire, de faire le point sur votre parcours. Si la validation des compétences est adaptée à votre situation, ce questionnaire vous permettra également de choisir les unités de compétences pour lesquelles vous avez le plus de chances de réussir.

Le métier de technicien en système d'usinage est divisé en 4 unités de compétence

QUESTIONS GÉNÉRALES

1. Avez-vous une expérience et/ou une formation dans le métier visé ?

- oui : *la validation est possible.*
 non : *la validation n'est pas une démarche envisageable pour le moment.
Renseignez-vous plutôt sur les possibilités de formation.*

Si oui :

a) De quand date-t-elle ?

- d'1 an : *la validation est envisageable.*
 + d'1 an : *vérifiez que vos acquis sont toujours d'actualité.*

b) Cette expérience ou formation a-t-elle eu lieu en Belgique ?

- oui : *la validation est possible.*
 non : *la validation est envisageable mais vérifiez si votre façon de faire est semblable à ce qui est pratiqué en Belgique.*

2. Comprenez-vous des consignes en français ?

- oui : *la validation est possible.*
 non : *c'est indispensable pour réussir l'épreuve.*

3. Etes-vous capable de lire et d'interpréter des documents techniques tels que plans, tableaux, fiches, gamme d'usinage, etc.?

- oui : *la validation est envisageable.*
 non : *c'est indispensable pour réussir l'épreuve.*

4. Savez-vous utiliser les appareils de mesure tels que pieds à coulisse, micromètres, comparateur à levier, etc.?

- oui : *la validation est envisageable.*
 non : *c'est de cette manière que vous devrez travailler.*

5. Etes-vous capable de choisir les outils pour fabriquer une pièce ?

- oui : *la validation est envisageable.*
 non : *c'est de cette manière que vous devrez travailler.*

Code métier	Type de document	Version	Page
TSU	Outil de positionnement	Doc Officiel 2.0	Page 1 sur 5



6. Savez-vous utiliser les règles pour calculer une cote ?

- oui : *la validation est possible.*
 non : *certaines règles de base vont être utiles, révisez-les.*

7. Etes-vous capable d'identifier différents types de matière ?

- oui : *la validation est possible.*
 non : *certaines règles de base vont être utiles, révisez-les.*

7. Est-ce que vous respectez les règles de sécurité liée au métier de technicien en système d'usinage (tenue de travail, équipements de protection, techniques de montage d'outils, etc.) ?

- oui : *la validation est possible.*
 non : *c'est indispensable pour réussir l'épreuve.*

UNITÉ 1 : Usiner des pièces par tournage conventionnel et réaliser un montage / assemblage

Rappel de la tâche demandée lors de l'épreuve :

Le candidat devra :

- extraire des documents les éléments utiles au tournage conventionnel et à l'assemblage ; établir et structurer le processus opératoire
- sélectionner les outillages d'ablocage, d'exécution et de contrôle adéquats ; monter l'outillage sur la machine et effectuer les réglages nécessaires
- usiner les pièces sur le tour conventionnel ; réaliser les contrôles nécessaires à chaque étape et corriger si nécessaire
- toiler les pièces si nécessaire
- effectuer l'assemblage d'un mécanisme fonctionnel simple
- entretenir son environnement de travail, les machines et outils.

1. Avez-vous déjà réalisé des opérations conventionnelles de tournage (dresser, cylindrer, forer, aléser, fileter à l'outil de coupe, réaliser des cônes) ?

- oui : *la validation est possible.*
 non : *c'est indispensable pour réussir l'épreuve.*

2. Savez-vous utiliser l'outillage et les appareillages de tournage conventionnel (tour parallèle, jeux d'outils, pied à coulisse, micromètre, calibres etc.) ?

- oui : *la validation est possible.*
 non : *c'est indispensable pour réussir l'épreuve.*

Critères et indicateurs globalisants pris en compte pour l'évaluation :

Critères	Indicateurs globalisants
1. Pertinence des travaux préparatoires	1.1. Toutes les informations utiles sont collectées
	1.2. Le processus opératoire de tournage conventionnel est structuré et adéquat
	1.3. Les outils, et outillages de tournage conventionnel sont adéquats
2. Conformité du processus	2.1. Les modes opératoires et les techniques sont appliqués de manière adéquate
	2.2. Les outils, matériaux et instruments de contrôle sont manipulés de manière adéquate
3. Conformité du résultat	3.1. Les tolérances dimensionnelles sont conformes au plan

Code métier	Type de document	Version	Page
TSU	Outil de positionnement	Doc Officiel	Page 2 sur 5



Avec le soutien du Fonds social européen



	3.2. Les états de surface sont conformes au plan (pièce toiletée si nécessaire)
	3.3. Les tolérances de forme et de position sont conformes au plan
4. Respect des règles professionnelles	4.1. Les délais impartis sont respectés
	4.2. Les règles de sécurité individuelle et collective, d'hygiène et de respect de l'environnement sont respectées
	4.3. Le poste de travail est rangé et la maintenance de 1er niveau du matériel est assurée

UNITÉ 2 : USINER EN SERIE PAR TOURNAGE SUR MACHINE A COMMANDE NUMERIQUE ET REALISER UN MONTAGE / ASSEMBLAGE

Rappel de la tâche demandée lors de l'épreuve :

Le candidat devra :

- Extraire des documents les éléments utiles au tournage des pièces à usiner par commande numérique et à l'assemblage ; établir et structurer le processus opératoire
- Rédiger le programme d'usinage - Monter l'outillage sur la machine et effectuer les réglages nécessaires
- Réaliser le tournage en série par commande numérique (série de minimum 2 pièces tolérancées suivant plan); réaliser les contrôles à chaque étape et corriger si nécessaire - Toiletter la(les) pièce(s) si nécessaire
- Effectuer l'assemblage d'un mécanisme fonctionnel simple
- Entretien son environnement de travail, les machines et outils

1. Avez-vous déjà utilisé un tour à commande numérique ?

- oui : *la validation est possible.*
- non : *la validation n'est pas envisageable. Renseignez-vous sur les possibilités de formation.*

2. Savez-vous rédiger, modifier ou optimaliser un programme sur un tour à commande numérique ?

- oui : *la validation est possible.*
- non : *c'est indispensable pour réussir l'épreuve.*

Critères et indicateurs globalisants pris en compte pour l'évaluation :

Critères	Indicateurs globalisants
1. Pertinence des travaux préparatoires	1.1. Toutes les informations utiles sont collectées
	1.2. La logique opératoire est adéquate et la programmation est correcte
	1.3. Les outils et outillages sont adéquats
2. Conformité du processus	2.1. Les modes opératoires et les techniques sont appliqués de manière adéquate
	2.2. Les outils, matériaux et instruments de contrôle sont manipulés de manière adéquate
	2.3. les techniques sont appliquées de manière adéquate
3. Conformité du résultat	3.1. Les tolérances dimensionnelles sont conformes au plan
	3.2. Les états de surface sont conformes au plan (pièce toiletée si nécessaire)
	3.3. Les tolérances de forme et de position sont conformes au plan
4. Respect des règles	4.1. Les délais impartis sont respectés

Code métier	Type de document	Version 2.0	Page
TSU	Outil de positionnement	Doc Officiel	Page 3 sur 5



Avec le soutien du Fonds social européen



professionnelles	4.2. Les règles de sécurité individuelle et collective, d'hygiène et de respect de l'environnement sont respectées
	4.3. Le poste de travail est rangé et la maintenance de 1er niveau du matériel est assurée

UNITÉ 3 : USINER DES PIÈCES PAR FRAISAGE CONVENTIONNEL ET REALISER UN MONTAGE / ASSEMBLAGE

Rappel de la tâche demandée lors de l'épreuve :

Le candidat devra extraire des documents les éléments utiles au fraisage conventionnel et à l'assemblage. Il devra établir et structurer le processus opératoire, sélectionner les outillages d'ablocage, d'exécution et de contrôle adéquats, monter l'outillage sur la machine et effectuer les réglages nécessaires.

Il usinera les pièces sur la fraiseuse conventionnelle, il réalisera les contrôles nécessaires à chaque étape et corrigera si nécessaire.

Il toilettera les pièces si nécessaire.

Il devra effectuer l'assemblage d'un mécanisme fonctionnel simple.

Il veillera à entretenir son environnement de travail, les machines et outils.

1. Avez-vous déjà réalisé des opérations conventionnelles de fraisage (surfacier, contourner, réaliser des poches, réaliser des tenons mortaises, réaliser des queues d'arondes, réaliser un polygone au diviseur, etc.) ?

- oui : *la validation est possible.*
 non : *c'est indispensable pour réussir l'épreuve.*

2. Etes-vous capable d'utiliser l'outillage et les appareillages de fraisage conventionnel (fraiseuse, fraises, foret, pied à coulisses) ?

- oui : *la validation est possible.*
 non : *c'est indispensable pour réussir l'épreuve.*

Critères et indicateurs globalisants pris en compte pour l'évaluation :

Critères	Indicateurs globalisants
1. Pertinence des travaux préparatoires	1.1. Toutes les informations utiles sont collectées
	1.2. La logique opératoire est adéquate et la programmation est correcte
	1.3. Les outils et outillages sont adéquats
2. Conformité du processus	2.1. Les modes opératoires et les techniques sont appliqués de manière adéquate
	2.2. Les outils, matériaux et instruments de contrôle sont manipulés de manière adéquate
	2.3. les techniques sont appliquées de manière adéquate
3. Conformité du résultat	3.1. Les tolérances dimensionnelles sont conformes au plan
	3.2. Les états de surface sont conformes au plan (pièce toilettée si nécessaire)
	3.3. Les tolérances de forme et de position sont conformes au plan
4. Respect des règles professionnelles	4.1. Les délais impartis sont respectés
	4.2. Les règles de sécurité individuelle et collective, d'hygiène et de respect de l'environnement sont respectées
	4.3. Le poste de travail est rangé et la maintenance de 1er niveau du matériel est assurée

Code métier	Type de document	Version 2.0	Page
TSU	Outil de positionnement	Doc Officiel	Page 4 sur 5



UNITÉ 4 : USINER EN SERIE PAR FRAISAGE SUR MACHINE A COMMANDE NUMERIQUE ET REALISER UN MONTAGE / ASSEMBLAGE

Rappel de la tâche demandée lors de l'épreuve :

Le candidat devra extraire des documents les éléments utiles au fraisage numérique des pièces à usiner par commande numérique et à l'assemblage. Il devra établir et structurer le processus opératoire, rédiger le programme d'usinage, monter l'outillage sur la machine et effectuer les réglages nécessaires.

Il réalisera le fraisage en série par commande numérique (série de minimum 2 pièces tolérancées suivant le plan).

Il réalisera les contrôles à chaque étape et corrigera si nécessaire.

Il tolettera les pièces si nécessaire.

Il devra effectuer l'assemblage d'un mécanisme fonctionnel simple.

Il veillera à entretenir son environnement de travail, les machines et outils.

1. Avez-vous déjà utilisé une fraiseuse à commande numérique ?

- oui : *la validation est possible.*
 non : *c'est indispensable pour réussir votre épreuve.*

2. Savez-vous rédiger, modifier ou optimiser un programme sur une fraiseuse à commande numérique ?

- oui : *la validation est possible.*
 non : *c'est indispensable pour réussir l'épreuve.*

Critères et indicateurs globalisants pris en compte pour l'évaluation :

Critères	Indicateurs globalisants
1. Pertinence des travaux préparatoires	1.1. Toutes les informations utiles sont collectées
	1.2. La logique opératoire est adéquate et la programmation est correcte
	1.3. Les outils et outillages sont adéquats
2. Conformité du processus	2.1. Les modes opératoires et les techniques sont appliqués de manière adéquate
	2.2. Les outils, matériaux et instruments de contrôle sont manipulés de manière adéquate
	2.3. les techniques sont appliquées de manière adéquate
3. Conformité du résultat	3.1. Les tolérances dimensionnelles sont conformes au plan
	3.2. Les états de surface sont conformes au plan (pièce toletterée si nécessaire)
	3.3. Les tolérances de forme et de position sont conformes au plan
4. Respect des règles professionnelles	4.1. Les délais impartis sont respectés
	4.2. Les règles de sécurité individuelle et collective, d'hygiène et de respect de l'environnement sont respectées
	4.3. Le poste de travail est rangé et la maintenance de 1er niveau du matériel est assurée

Pour réussir les épreuves, il vous faut donc pouvoir travailler seul, de façon précise et méthodique, sur la base de spécifications techniques et dans des délais prescrits.

Code métier	Type de document	Version 2.0	Page
TSU	Outil de positionnement	Doc Officiel	Page 5 sur 5



Avec le soutien du Fonds social européen

