

5223 Techniques d'usinage

Fiches descriptives

Reconnaissance des acquis
et des compétences

LISTE DES COMPÉTENCES
TECHNIQUES D'USINAGE (5223)

CODE	ÉNONCÉ DES COMPÉTENCES
372024	Résoudre des problèmes de mathématiques liés à l'usinage conventionnel
372035	Interpréter des dessins techniques
372041	Prévenir les risques d'atteinte à la santé et à la sécurité au travail
372054	Effectuer le relevé et l'interprétation de mesures
372066	Effectuer des travaux d'atelier
372072	Interpréter de l'information technique concernant les matériaux et les procédés de fabrication
372083	Produire des croquis
372096	Effectuer des travaux de tournage cylindrique extérieur
372105	Effectuer des travaux de tournage cylindrique intérieur
372118	Effectuer des travaux d'usinage parallèle et perpendiculaire sur fraiseuse
372125	Usiner des filets au tour
372133	Effectuer des travaux de perçage et d'alésage sur fraiseuse
372144	Rectifier des surfaces planes
372153	S'adapter aux particularités des nouvelles organisations du travail
372178	Effectuer des travaux d'usinage angulaire et circulaire sur fraiseuse
372182	Résoudre des problèmes de mathématiques liés à l'usinage sur machines-outils à commande numérique
372194	Effectuer la programmation manuelle d'un tour à commande numérique
372206	Usiner des pièces simples au tour à commande numérique
372214	Effectuer la programmation manuelle d'un centre d'usinage
372226	Usiner des pièces simples au centre d'usinage
372238	Effectuer des travaux de tournage complexe
372248	Effectuer des travaux de fraisage complexe
372255*	Usiner les pièces d'une production en série en usinage conventionnel
372271	Explorer les possibilités de créer son emploi

* Ce module est au choix selon la région et les besoins du marché du travail.

EXPLICATION DES COMPÉTENCES

TECHNIQUES D'USINAGE (5223)

CODE	COMPÉTENCE	INFORMATION SUR LES COMPÉTENCES	
372024	Résoudre des problèmes de mathématiques liés à l'usinage conventionnel.	Effectuer des calculs liés aux opérations, aux paramètres d'usinage et aux conversions d'unités de mesures du système impérial anglais et du système métrique.	<input type="checkbox"/>
372035	Interpréter des dessins techniques.	À partir de dessins techniques (d'ensemble et de détails), faire l'interprétation de vues, de lignes, de la surface, de la cotation et de l'information complémentaire, dans le but de fabriquer une pièce.	<input type="checkbox"/>
372041	Prévenir les risques d'atteinte à la santé et à la sécurité au travail.	À partir de situations de travail présentant des dangers pour la santé et la sécurité, reconnaître les risques et déterminer des moyens de prévenir les accidents dans un atelier d'usinage.	<input type="checkbox"/>
372054	Effectuer le relevé et l'interprétation de mesures.	À partir de dessins techniques et de pièces à mesurer, préparer les instruments et appareils de mesure. Mesurer des pièces de formes diverses dans les systèmes de mesure impérial anglais et métrique. Remplir une fiche d'inspection et interpréter les mesures relevées.	<input type="checkbox"/>
372066	Effectuer des travaux d'atelier.	À partir de dessins techniques, de pièces simples et de matériaux en barre, effectuer du traçage et des opérations d'usinage telles que le sciage, le perçage, le limage, le taraudage, etc.	<input type="checkbox"/>
372072	Interpréter de l'information technique concernant les matériaux et les procédés de fabrication.	À partir de documents techniques en français et en anglais, interpréter de l'information relative aux matériaux et aux procédés de fabrication.	<input type="checkbox"/>
372083	Produire des croquis.	Pour des pièces à usiner, dessiner à main levée ou à l'aide d'instruments usuels de dessin, des croquis en plusieurs vues, en faire la cotation et inscrire les renseignements et annotations.	<input type="checkbox"/>
372096	Effectuer des travaux de tournage cylindrique extérieur.	À partir de dessins techniques de pièces simples et de matériaux en barre, effectuer des travaux de tournage extérieur (surfaçage, chariotage, chanfreinage, rainurage, etc.) sur un tour conventionnel.	<input type="checkbox"/>
372105	Effectuer des travaux de tournage cylindrique intérieur.	À partir de dessins techniques de pièces simples et de matériaux en barre, effectuer des travaux de tournage intérieur (perçage, alésage à l'alésoir, alésage à la barre à aléser, etc.) sur un tour conventionnel.	<input type="checkbox"/>

EXPLICATION DES COMPÉTENCES (suite)

TECHNIQUES D'USINAGE (5223)

CODE	COMPÉTENCE	INFORMATION SUR LES COMPÉTENCES	
372118	Effectuer des travaux d'usinage parallèle et perpendiculaire sur fraiseuse.	À partir de dessins techniques de pièces simples et de matériaux en barre, effectuer des travaux d'usinage (surfaçage, rainurage à flanc droit, fraisage de face, etc.) sur une fraiseuse conventionnelle.	<input type="checkbox"/>
372125	Usiner des filets au tour.	À partir de dessins techniques nécessitant des opérations de filetage, usiner des filets extérieurs et intérieurs sur un tour conventionnel.	<input type="checkbox"/>
372133	Effectuer des travaux de perçage et d'alésage sur fraiseuse.	À partir de dessins techniques de pièces simples et de matériaux en barre, effectuer des travaux d'usinage (perçage, alésage à l'alésoir, alésage à la tête à aléser, taraudage, etc.) sur une fraiseuse conventionnelle.	<input type="checkbox"/>
372144	Rectifier des surfaces planes.	À partir de dessins techniques comportant des opérations de rectification simple, effectuer des opérations de rectification (meulage parallèle, meulage perpendiculaire et meulage angulaire) sur une rectifieuse conventionnelle.	<input type="checkbox"/>
372153	S'adapter aux particularités des nouvelles organisations du travail.	À partir de renseignements sur le fonctionnement d'une entreprise de fabrication et à l'aide de documentation pertinente, proposer des solutions aux problèmes de productivité, de communication et de travail en équipe dans le but d'améliorer l'organisation du travail.	<input type="checkbox"/>
372178	Effectuer des travaux d'usinage angulaire et circulaire sur fraiseuse.	À partir de dessins techniques de pièces à usiner et de matériaux en barre, effectuer des travaux de fraisage (surfaçage, contournage extérieur ou intérieur, fraisage à flanc droit ou angulaire etc.) sur une fraiseuse conventionnelle.	<input type="checkbox"/>
372182	Résoudre des problèmes de mathématiques liés à l'usinage sur machines-outils à commande numérique.	À partir de dessins techniques de pièces à usiner sur des machines à commande numérique, selon une consigne de travail, calculer les coordonnées rectangulaires et polaires qui nécessitent la programmation des machines-outils à commande numérique.	<input type="checkbox"/>
372194	Effectuer la programmation manuelle d'un tour à commande numérique.	À partir de dessins techniques de pièces simples, d'une gamme d'usinage et d'une consigne de travail, rédiger, éditer et valider un programme sur un tour à commande numérique de type industriel ou sur un micro-ordinateur.	<input type="checkbox"/>

EXPLICATION DES COMPÉTENCES (suite)

TECHNIQUES D'USINAGE (5223)

CODE	COMPÉTENCE	INFORMATION SUR LES COMPÉTENCES	
372206	Usiner des pièces simples au tour à commande numérique.	À partir de dessins techniques comportant des opérations de tournage extérieur seulement, de consignes de travail, de matériaux en barre et à l'aide d'un tour à commande numérique de type industriel, effectuer le montage de la pièce à usiner, la préparation du tour, la validation du programme, l'usinage et le contrôle de la qualité de la pièce.	<input type="checkbox"/>
372214	Effectuer la programmation manuelle d'un centre d'usinage.	À partir de dessins techniques de pièces simples, d'une gamme d'usinage et de consignes de travail et à l'aide d'un centre d'usinage, d'une fraiseuse à commande numérique de type industriel ou d'un micro-ordinateur, rédiger, éditer et valider un programme.	<input type="checkbox"/>
372226	Usiner des pièces simples au centre d'usinage.	À partir de dessins techniques comportant des opérations d'usinage sur centre d'usinage ou sur fraiseuse à commande numérique, de consignes de travail, de matériaux en barre et à l'aide d'un centre d'usinage ou d'une fraiseuse à commande numérique de type industriel, effectuer le montage de la pièce à usiner, la préparation d'un centre d'usinage, la validation d'un programme, l'usinage et le contrôle de la qualité de la pièce.	<input type="checkbox"/>
372238	Effectuer des travaux de tournage complexe.	À partir de dessins techniques de pièces exigeant un usinage complexe, de consignes de travail, de matériaux divers et à l'aide d'un tour conventionnel, effectuer des travaux d'usinage (tournage conique, tournage excentrique, tournage de rayons, etc.) et le contrôle de qualité.	<input type="checkbox"/>
372248	Effectuer des travaux de fraisage complexe.	À partir de dessins techniques de pièces exigeant un usinage complexe et de matériaux divers, effectuer des travaux d'usinage (fraisage parallèle et perpendiculaire, fraisage circulaire, fraisage angulaire, etc.) sur une fraiseuse conventionnelle.	<input type="checkbox"/>
372255*	Usiner les pièces d'une production en série en usinage conventionnel.	Expliquer les étapes d'un plan de production en série. Usiner des pièces à différents postes de travail (tour, fraiseuse, perceuse, etc.).	<input type="checkbox"/>
372271	Explorer les possibilités de créer son emploi.	À l'aide de documents de référence, déterminer les étapes d'un plan d'exploitation d'une entreprise et repérer les ressources aidantes et les caractéristiques d'un profil d'entrepreneuriat.	<input type="checkbox"/>

* Ce module est au choix selon la région et les besoins du marché du travail.

DIRECTIVES ET RENSEIGNEMENTS

1. Pour chacune des compétences choisies, remplir une fiche descriptive.
2. Lire chaque phrase attentivement et cocher la case qui correspond le mieux à votre réponse.
3. Exemple :

Je suis capable
✓

Si vous êtes capable d'accomplir ce travail.

Je ne suis pas capable
✓

Si vous n'êtes pas capable d'accomplir ce travail.

J'ai besoin de précisions
✓

Si vous hésitez à répondre parce que la phrase vous semble ambiguë, des termes vous sont inconnus ou peu familiers, vous n'êtes pas certaine ou certain d'être capable d'accomplir ce travail, vous avez besoin de plus d'information, etc.

4. Pour chaque compétence, des conditions de reconnaissance sont décrites sous chaque fiche descriptive. Les conditions de reconnaissance sont divers moyens utilisés pour évaluer la compétence choisie.

Lire attentivement chacune d'elles ainsi que leur description et choisir celle qui vous semble la plus appréciée. Le choix définitif se fera au moment de la rencontre de validation.

Résoudre des problèmes de mathématiques liés à l'usinage conventionnel 372024

DESCRIPTION DE LA COMPÉTENCE		Je suis capable	Je ne suis pas capable	J'ai besoin de précisions
1	<p>À partir de données existantes, calculer la ou les dimensions manquantes de :</p> <ul style="list-style-type: none"> – figures géométriques simples; – triangles rectangles (formules trigonométriques et théorème de Pythagore); – triangles quelconques et triangles sans angle droit (lois des sinus et des cosinus). 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2	<p>À partir de formules mathématiques, effectuer des calculs relatifs aux paramètres d'usinage conventionnel :</p> <ul style="list-style-type: none"> – révolutions par minute (RPM); – avance (<i>feed</i>). 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
3	<p>Convertir des mesures du :</p> <ul style="list-style-type: none"> – système impérial ou anglais (pied, pouce) au système métrique (mètre, millimètre); – système métrique (mètre, millimètre) au système impérial ou anglais (pied, pouce). 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Conditions de reconnaissance

C1- PREUVE D'UNE FORMATION RÉUSSIE

C2- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN ÉTABLISSEMENT DE FORMATION

Explication des conditions de reconnaissance

C1 - La compétence RÉSOUTRE DES PROBLÈMES DE MATHÉMATIQUES LIÉS À L'USINAGE CONVENTIONNEL peut être reconnue sur présentation d'un document officiel établi à votre nom et comprenant les éléments suivants :

- le nom de l'organisme ou de l'établissement d'enseignement;
- le titre de la formation et la date;
- le nombre d'heures de la formation;
- une preuve de réussite de la formation;
- la signature d'une personne autorisée.

Si le document présenté ne permet pas d'établir la correspondance entre la formation réussie et la compétence, nous vous demanderons de présenter la description du contenu de la formation suivie.

Si, après étude, le document présenté ne permet pas de reconnaître la compétence, nous discuterons avec vous de la pertinence de vous proposer une autre condition de reconnaissance.

C2 - La compétence RÉSOUTRE DES PROBLÈMES DE MATHÉMATIQUES LIÉS À L'USINAGE CONVENTIONNEL peut être reconnue en établissement de formation à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à solutionner des problèmes mathématiques portant sur le calcul de dimensions manquantes et de paramètres de pièces à usiner et sur la conversion d'unités de mesure.

DESCRIPTION DE LA COMPÉTENCE		Je suis capable	Je ne suis pas capable	J'ai besoin de précisions
À partir des spécifications des dessins techniques :				
1	Interpréter : <ul style="list-style-type: none"> - différents types de projections (par exemple : orthogonales américaines et/ou européennes, isométriques, trois dimensions); - des vues d'ensemble, de coupes et de détails; - des conventions (par exemple : lignes, traits, hachures, points, etc.); - des symboles, des codes et des abréviations. 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
2	Relever de l'information utile pour le travail à exécuter : <ul style="list-style-type: none"> - les cotes avec tolérances; - les tolérances géométriques de forme et de positionnement; - la nomenclature des filets. 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
3	Interpréter des tolérances normalisées.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	Relever l'information complémentaire : <ul style="list-style-type: none"> - du cartouche; - des annotations. 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

Conditions de reconnaissance

C1- PREUVE D'UNE FORMATION RÉUSSIE

C2- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN ÉTABLISSEMENT DE FORMATION

Explication des conditions de reconnaissance

C1 - La compétence INTERPRÉTER DES DESSINS TECHNIQUES peut être reconnue sur présentation d'un document officiel établi à votre nom et comprenant les éléments suivants :

- le nom de l'organisme ou de l'établissement d'enseignement;
- le titre de la formation et la date;
- le nombre d'heures de la formation;
- une preuve de réussite de la formation;
- la signature d'une personne autorisée.

Si le document présenté ne permet pas d'établir la correspondance entre la formation réussie et la compétence, nous vous demanderons de présenter la description du contenu de la formation suivie.

Si, après étude, le document présenté ne permet pas de reconnaître la compétence, nous discuterons avec vous de la pertinence de vous proposer une autre condition de reconnaissance.

C2 - La compétence INTERPRÉTER DES DESSINS TECHNIQUES peut être reconnue en établissement de formation à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à interpréter et à relever les différents renseignements utiles à l'usinage à partir d'un questionnaire et de dessins de détails.

DESCRIPTION DE LA COMPÉTENCE		Je suis capable	Je ne suis pas capable	J'ai besoin de précisions
1	Reconnaître les risques liés à la pratique du métier.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Reconnaître les symboles du SIMDUT.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Déterminer des mesures sécuritaires pour : <ul style="list-style-type: none"> - l'utilisation de l'équipement; - l'exécution des opérations courantes; - la manipulation des charges; - l'utilisation de produits dangereux. 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	Choisir l'équipement de protection individuelle approprié à la tâche à exécuter.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5	Choisir des moyens d'intervention selon la gravité de la situation.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Conditions de reconnaissance

C1- PREUVE D'UNE FORMATION RÉUSSIE

C2- ENTRETIEN

Explication des conditions de reconnaissance

C1 - La compétence PRÉVENIR LES RISQUES D'ATTEINTE À LA SANTÉ ET À LA SÉCURITÉ AU TRAVAIL peut être reconnue sur présentation d'un document officiel établi à votre nom et comprenant les éléments suivants :

- le nom de l'organisme ou de l'établissement d'enseignement;
- le titre de la formation et la date;
- le nombre d'heures de la formation;
- une preuve de réussite de la formation;
- la signature d'une personne autorisée.

Si le document présenté ne permet pas d'établir la correspondance entre la formation réussie et la compétence, nous vous demanderons de présenter la description du contenu de la formation suivie.

Si, après étude, le document présenté ne permet pas de reconnaître la compétence, nous discuterons avec vous de la pertinence de vous proposer une autre condition de reconnaissance.

C2 - La compétence PRÉVENIR LES RISQUES D'ATTEINTE À LA SANTÉ ET À LA SÉCURITÉ AU TRAVAIL peut être reconnue à la suite d'un entretien portant sur les risques et les mesures de sécurité liés au métier, de même que sur les moyens d'intervention, l'équipement de protection individuelle et le SIMDUT.

*** Au besoin, un document de référence sera mis à votre disposition.**

DESCRIPTION DE LA COMPÉTENCE		Je suis capable	Je ne suis pas capable	J'ai besoin de précisions
À partir des spécifications de dessins techniques :				
1	Calibrer les instruments de mesure.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Mesurer des pièces de formes diverses dans les deux systèmes de mesures (par exemple : le diamètre, la longueur, les angles, etc.).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Sur une fiche de relevés de mesures, interpréter les mesures obtenues.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Conditions de reconnaissance

C1- PREUVE D'UNE FORMATION RÉUSSIE

C2- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN MILIEU DE TRAVAIL

C3- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN ÉTABLISSEMENT DE FORMATION

Explication des conditions de reconnaissance

C1 - La compétence EFFECTUER LE RELEVÉ ET L'INTERPRÉTATION DE MESURES peut être reconnue sur présentation d'un document officiel établi à votre nom et comprenant les éléments suivants :

- le nom de l'organisme ou de l'établissement d'enseignement;
- le titre de la formation et la date;
- le nombre d'heures de la formation;
- une preuve de réussite de la formation;
- la signature d'une personne autorisée.

Si le document présenté ne permet pas d'établir la correspondance entre la formation réussie et la compétence, nous vous demanderons de présenter la description du contenu de la formation suivie.

Si, après étude, le document présenté ne permet pas de reconnaître la compétence, nous discuterons avec vous de la pertinence de vous proposer une autre condition de reconnaissance.

C2 - La compétence EFFECTUER LE RELEVÉ ET L'INTERPRÉTATION DE MESURES peut être reconnue en milieu de travail à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à calibrer des instruments de mesures, à prendre des mesures sur différentes pièces et à les interpréter selon les relevés effectués.

C3 - La compétence EFFECTUER LE RELEVÉ ET L'INTERPRÉTATION DE MESURES peut être reconnue en établissement de formation à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à calibrer des instruments de mesures, à prendre des mesures sur différentes pièces et à les interpréter selon les relevés effectués.

DESCRIPTION DE LA COMPÉTENCE		Je suis capable	Je ne suis pas capable	J'ai besoin de précisions
À partir des spécifications d'un dessin technique :				
1	Effectuer du traçage (parallèle, angulaire, curviligne) sur une pièce.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Selon le type de montage, monter les accessoires (étau, gabarit de montage et de perçage, bloc en V) et la pièce à usiner.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Effectuer des opérations : - de sciage; - d'ébavurage; - de perçage; - d'alésage; - de chanfreinage de trous; - de taraudage.	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
4	À l'aide d'une fiche d'inspection, vérifier la conformité de la pièce usinée avec les spécifications du dessin technique.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5	Appliquer les règles de sécurité pour la préparation du poste de travail et pour l'usage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Conditions de reconnaissance

C1- PREUVE D'UNE FORMATION RÉUSSIE

C2- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN MILIEU DE TRAVAIL

C3- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN ÉTABLISSEMENT DE FORMATION

Explication des conditions de reconnaissance

C1 - La compétence EFFECTUER DES TRAVAUX D'ATELIER peut être reconnue sur présentation d'un document officiel établi à votre nom et comprenant les éléments suivants :

- le nom de l'organisme ou de l'établissement d'enseignement;
- le titre de la formation et la date;
- le nombre d'heures de la formation;
- une preuve de réussite de la formation;
- la signature d'une personne autorisée.

Si le document présenté ne permet pas d'établir la correspondance entre la formation réussie et la compétence, nous vous demanderons de présenter la description du contenu de la formation suivie.

Si, après étude, le document présenté ne permet pas de reconnaître la compétence, nous discuterons avec vous de la pertinence de vous proposer une autre condition de reconnaissance.

C2 - La compétence EFFECTUER DES TRAVAUX D'ATELIER peut être reconnue en milieu de travail à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à tracer, à scier, à percer, à aléser, à tarauder et à chanfreiner une pièce préusinée, à différents postes de travail et à partir d'un dessin technique.

C3 - La compétence EFFECTUER DES TRAVAUX D'ATELIER peut être reconnue en établissement de formation à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à tracer, à scier, à percer, à aléser, à tarauder et à chanfreiner une pièce préusinée, à différents postes de travail et à partir d'un dessin technique.

Interpréter de l'information technique concernant les matériaux et les procédés de fabrication

372072

DESCRIPTION DE LA COMPÉTENCE		Je suis capable	Je ne suis pas capable	J'ai besoin de précisions
À partir de documents de référence :				
1	Identifier des caractéristiques de différents types de matériaux ferreux et non ferreux.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Interpréter des codes de désignation ou des numérotations des matériaux.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Différencier les procédés de transformation (par exemple : laminage, coulage, etc.) des matériaux.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	Associer les procédés de transformation des matériaux avec les finitions de surface.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Conditions de reconnaissance

C1- PREUVE D'UNE FORMATION RÉUSSIE

C2- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN ÉTABLISSEMENT DE FORMATION

Explication des conditions de reconnaissance

C1 - La compétence INTERPRÉTER DE L'INFORMATION TECHNIQUE CONCERNANT LES MATÉRIAUX ET LES PROCÉDÉS DE FABRICATION peut être reconnue sur présentation d'un document officiel établi à votre nom et comprenant les éléments suivants :

- le nom de l'organisme ou de l'établissement d'enseignement;
- le titre de la formation et la date;
- le nombre d'heures de la formation;
- une preuve de réussite de la formation;
- la signature d'une personne autorisée.

Si le document présenté ne permet pas d'établir la correspondance entre la formation réussie et la compétence, nous vous demanderons de présenter la description du contenu de la formation suivie.

Si, après étude, le document présenté ne permet pas de reconnaître la compétence, nous discuterons avec vous de la pertinence de vous proposer une autre condition de reconnaissance.

C2 - La compétence INTERPRÉTER DE L'INFORMATION TECHNIQUE CONCERNANT LES MATÉRIAUX ET LES PROCÉDÉS DE FABRICATION peut être reconnue en établissement de formation à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à repérer, dans des manuels techniques, différents renseignements tels que des codes et des numérotations, des types de matériaux et de procédés de transformation.

*** Des documents de référence seront mis à votre disposition.**

DESCRIPTION DE LA COMPÉTENCE		Je suis capable	Je ne suis pas capable	J'ai besoin de précisions
À partir des spécifications d'un dessin technique :				
1	À main levée ou à l'aide d'instruments usuels de dessin, faire le croquis d'une pièce en projections orthogonales : - américaines; - isométriques.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	À main levée ou à l'aide d'instruments usuels de dessin, exécuter le tracé des vues de coupes ou de sections.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Coter un croquis.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	Inscrire les annotations.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Conditions de reconnaissance

C1- PREUVE D'UNE FORMATION RÉUSSIE

C2- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN ÉTABLISSEMENT DE FORMATION

Explication des conditions de reconnaissance

C1 - La compétence PRODUIRE DES CROQUIS peut être reconnue sur présentation d'un document officiel établi à votre nom et comprenant les éléments suivants :

- le nom de l'organisme ou de l'établissement d'enseignement;
- le titre de la formation et la date;
- le nombre d'heures de la formation;
- une preuve de réussite de la formation;
- la signature d'une personne autorisée.

Si le document présenté ne permet pas d'établir la correspondance entre la formation réussie et la compétence, nous vous demanderons de présenter la description du contenu de la formation suivie.

Si, après étude, le document présenté ne permet pas de reconnaître la compétence, nous discuterons avec vous de la pertinence de vous proposer une autre condition de reconnaissance.

C2 - La compétence PRODUIRE DES CROQUIS peut être reconnue en établissement de formation à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à produire un croquis avec projections, coupes, cotes et annotations à main levée ou à l'aide d'instruments usuels de dessin.

DESCRIPTION DE LA COMPÉTENCE		Je suis capable	Je ne suis pas capable	J'ai besoin de précisions
À partir des spécifications d'un dessin technique :				
1	Élaborer la séquence logique d'usinage pour les opérations de tournage extérieur.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Selon le type de montage, monter les accessoires (par exemple : mandrins à trois mors, mandrins à quatre mors, collets flexibles, pointes fixes et tournantes) et la pièce à usiner sur le tour.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Préparer le poste de travail et le tour (positionnement et fixation des outils de coupe et réglage des paramètres d'usinage).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	Effectuer des opérations de tournage cylindrique extérieur : - charioter; - surfacer (dresser); - chanfreiner; - rainurer; - percer (trou de centre).	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
5	À l'aide d'une fiche d'inspection, vérifier la conformité de la pièce usinée avec les spécifications du dessin technique.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6	Appliquer les règles de sécurité pour la préparation du poste de travail et pour l'usinage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Conditions de reconnaissance

C1- PREUVE D'UNE FORMATION RÉUSSIE

C2- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN MILIEU DE TRAVAIL

C3- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN ÉTABLISSEMENT DE FORMATION

C4- RÉUSSITE D'UNE AUTRE COMPÉTENCE DU PROGRAMME

Explication des conditions de reconnaissance

C1 - La compétence EFFECTUER DES TRAVAUX DE TOURNAGE CYLINDRIQUE EXTÉRIEUR peut être reconnue sur présentation d'un document officiel établi à votre nom et comprenant les éléments suivants :

- le nom de l'organisme ou de l'établissement d'enseignement;
- le titre de la formation et la date;
- le nombre d'heures de la formation;
- une preuve de réussite de la formation;
- la signature d'une personne autorisée.

Si le document présenté ne permet pas d'établir la correspondance entre la formation réussie et la compétence, nous vous demanderons de présenter la description du contenu de la formation suivie.

Si, après étude, le document présenté ne permet pas de reconnaître la compétence, nous discuterons avec vous de la pertinence de vous proposer une autre condition de reconnaissance.

C2 - La compétence EFFECTUER DES TRAVAUX DE TOURNAGE CYLINDRIQUE EXTÉRIEUR peut être reconnue en milieu de travail à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à monter et à préparer le poste de travail, à effectuer des opérations de tournage telles que le chariotage, le surfaçage, le chanfreinage, le perçage et le rainurage sur une pièce préusinée.

C3 - La compétence EFFECTUER DES TRAVAUX DE TOURNAGE CYLINDRIQUE EXTÉRIEUR peut être reconnue en établissement de formation à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à monter et à préparer le poste de travail, à effectuer des opérations de tournage telles que le chariotage, le surfaçage, le chanfreinage, le perçage et le rainurage sur une pièce préusinée.

C4 - La compétence EFFECTUER DES TRAVAUX DE TOURNAGE CYLINDRIQUE EXTÉRIEUR peut être reconnue à la suite de la reconnaissance de la compétence EFFECTUER DES TRAVAUX DE TOURNAGE COMPLEXE.

DESCRIPTION DE LA COMPÉTENCE		Je suis capable	Je ne suis pas capable	J'ai besoin de précisions
À partir des spécifications d'un dessin technique :				
1	Élaborer la séquence logique pour les opérations de tournage intérieur.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Monter les accessoires (par exemple : mandrins à trois mors, mandrins à quatre mors, collets flexibles) et la pièce à usiner sur le tour.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Préparer le poste de travail et le tour (positionnement et fixation des outils de coupe et réglage des paramètres d'usinage).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	Effectuer des opérations de tournage cylindrique intérieur : - percer; - aléser avec l'alésoir; - aléser avec la barre d'alésage; - chanfreiner; - rainurer.	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
5	À l'aide d'une fiche d'inspection, vérifier la conformité de la pièce usinée avec les spécifications du dessin technique.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6	Appliquer les règles de sécurité pour la préparation du poste de travail et pour l'usinage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Conditions de reconnaissance

C1- PREUVE D'UNE FORMATION RÉUSSIE

C2- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN MILIEU DE TRAVAIL

C3- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN ÉTABLISSEMENT DE FORMATION

C4- RÉUSSITE D'UNE AUTRE COMPÉTENCE DU PROGRAMME

Explication des conditions de reconnaissance

C1 - La compétence EFFECTUER DES TRAVAUX DE TOURNAGE CYLINDRIQUE INTÉRIEUR peut être reconnue sur présentation d'un document officiel établi à votre nom et comprenant les éléments suivants :

- le nom de l'organisme ou de l'établissement d'enseignement;
- le titre de la formation et la date;
- le nombre d'heures de la formation;
- une preuve de réussite de la formation;
- la signature d'une personne autorisée.

Si le document présenté ne permet pas d'établir la correspondance entre la formation réussie et la compétence, nous vous demanderons de présenter la description du contenu de la formation suivie.

Si, après étude, le document présenté ne permet pas de reconnaître la compétence, nous discuterons avec vous de la pertinence de vous proposer une autre condition de reconnaissance.

C2 - La compétence EFFECTUER DES TRAVAUX DE TOURNAGE CYLINDRIQUE INTÉRIEUR peut être reconnue en milieu de travail à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à monter et à préparer le poste de travail, à effectuer des opérations de tournage telles que le perçage, l'alésage avec l'alésoir et la barre d'alésage, le chanfreinage et le rainurage sur une pièce préusinée.

C3 - La compétence EFFECTUER DES TRAVAUX DE TOURNAGE CYLINDRIQUE INTÉRIEUR peut être reconnue en établissement de formation à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à monter et à préparer le poste de travail, à effectuer des opérations de tournage telles que le perçage, l'alésage avec l'alésoir et la barre d'alésage, le chanfreinage et le rainurage sur une pièce préusinée.

C4 - La compétence EFFECTUER DES TRAVAUX DE TOURNAGE CYLINDRIQUE INTÉRIEUR peut être reconnue à la suite de la reconnaissance de la compétence EFFECTUER DES TRAVAUX DE TOURNAGE COMPLEXE.

Effectuer des travaux d'usinage parallèle et perpendiculaire sur fraiseuse 372118

DESCRIPTION DE LA COMPÉTENCE		Je suis capable	Je ne suis pas capable	J'ai besoin de précisions
À partir des spécifications d'un dessin technique :				
1	Élaborer la séquence logique pour les opérations de fraisage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Monter les accessoires et la pièce à usiner selon le type de montage (en étau, directement sur la table ou avec bloc en V) sur la fraiseuse.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Préparer le poste de travail et la fraiseuse (par exemple : positionnement et fixation des outils de coupe et réglage des paramètres d'usinage).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	Effectuer des opérations de fraisage parallèle et perpendiculaire : <ul style="list-style-type: none"> - surfacage; - rainurage à flanc droit; - fraisage de profil; - fraisage de faces (perpendiculaire et parallèle). 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
5	À l'aide d'une fiche d'inspection, vérifier la conformité de la pièce usinée avec les spécifications du dessin technique.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6	Appliquer les règles de sécurité pour la préparation du poste de travail et pour l'usinage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Conditions de reconnaissance

C1- PREUVE D'UNE FORMATION RÉUSSIE

C2- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN MILIEU DE TRAVAIL

C3- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN ÉTABLISSEMENT DE FORMATION

C4- RÉUSSITE D'UNE AUTRE COMPÉTENCE DU PROGRAMME

Effectuer des travaux d'usinage parallèle et perpendiculaire sur fraiseuse (suite) 372118

Explication des conditions de reconnaissance

C1 - La compétence EFFECTUER DES TRAVAUX D'USINAGE PARALLÈLE ET PERPENDICULAIRE SUR FRAISEUSE peut être reconnue sur présentation d'un document officiel établi à votre nom et comprenant les éléments suivants :

- le nom de l'organisme ou de l'établissement d'enseignement;
- le titre de la formation et la date;
- le nombre d'heures de la formation;
- une preuve de réussite de la formation;
- la signature d'une personne autorisée.

Si le document présenté ne permet pas d'établir la correspondance entre la formation réussie et la compétence, nous vous demanderons de présenter la description du contenu de la formation suivie.

Si, après étude, le document présenté ne permet pas de reconnaître la compétence, nous discuterons avec vous de la pertinence de vous proposer une autre condition de reconnaissance.

C2 - La compétence EFFECTUER DES TRAVAUX D'USINAGE PARALLÈLE ET PERPENDICULAIRE SUR FRAISEUSE peut être reconnue en milieu de travail à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à monter et à préparer le poste de travail, à effectuer des opérations de fraisage telles que le surfaçage, le rainurage à flanc droit, le fraisage de profil et de face.

C3 - La compétence EFFECTUER DES TRAVAUX D'USINAGE PARALLÈLE ET PERPENDICULAIRE SUR FRAISEUSE peut être reconnue en établissement de formation à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à monter et à préparer le poste de travail, à effectuer des opérations de fraisage telles que le surfaçage, le rainurage à flanc droit, le fraisage de profil et de face.

C4 - La compétence EFFECTUER DES TRAVAUX D'USINAGE PARALLÈLE ET PERPENDICULAIRE SUR FRAISEUSE peut être reconnue à la suite de la reconnaissance de la compétence EFFECTUER DES TRAVAUX DE FRAISAGE COMPLEXE.

DESCRIPTION DE LA COMPÉTENCE		Je suis capable	Je ne suis pas capable	J'ai besoin de précisions
À partir des spécifications d'un dessin technique :				
1	Élaborer une séquence logique d'usinage pour les opérations de filetage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Monter les accessoires (par exemple : mandrins à trois mors, mandrins à quatre mors, collets flexibles, pointes fixes et tournantes) et la pièce à usiner.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Préparer le poste de travail et le tour (positionnement et fixation des outils de coupe et réglage des paramètres d'usinage).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	Effectuer les opérations d'usinage de filets intérieur et extérieur (filetage unifié ou métrique ISO 60°).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5	À l'aide d'une fiche d'inspection, vérifier la conformité de la pièce usinée selon les spécifications du dessin technique.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6	Appliquer les règles de sécurité pour la préparation du poste de travail et pour l'usinage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Conditions de reconnaissance

C1- PREUVE D'UNE FORMATION RÉUSSIE

C2- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN MILIEU DE TRAVAIL

C3- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN ÉTABLISSEMENT DE FORMATION

Explication des conditions de reconnaissance

C1 - La compétence USINER DES FILETS AU TOUR peut être reconnue sur présentation d'un document officiel établi à votre nom et comprenant les éléments suivants :

- le nom de l'organisme ou de l'établissement d'enseignement;
- le titre de la formation et la date;
- le nombre d'heures de la formation;
- une preuve de réussite de la formation;
- la signature d'une personne autorisée.

Si le document présenté ne permet pas d'établir la correspondance entre la formation réussie et la compétence, nous vous demanderons de présenter la description du contenu de la formation suivie.

Si, après étude, le document présenté ne permet pas de reconnaître la compétence, nous discuterons avec vous de la pertinence de vous proposer une autre condition de reconnaissance.

C2 - La compétence USINER DES FILETS AU TOUR peut être reconnue en milieu de travail à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à monter et à préparer le poste de travail et à exécuter des travaux de filetage.

C3 - La compétence USINER DES FILETS AU TOUR peut être reconnue en établissement de formation à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à monter et à préparer le poste de travail et à exécuter des travaux de filetage.

Effectuer des travaux de perçage et d'alésage sur fraiseuse 372133

DESCRIPTION DE LA COMPÉTENCE		Je suis capable	Je ne suis pas capable	J'ai besoin de précisions
À partir des spécifications d'un dessin technique :				
1	Élaborer la séquence logique d'usinage pour les opérations de perçage et d'alésage sur fraiseuse.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Monter les accessoires et la pièce à usiner selon le type de montage (en étau, directement sur la table ou avec blocs en V) sur la fraiseuse.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Préparer le poste de travail et la fraiseuse (par exemple : positionnement et fixation des outils de coupe et réglage des paramètres d'usinage).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	Effectuer des opérations de perçage et d'alésage verticalement ou horizontalement, telles que : <ul style="list-style-type: none"> - perçage; - alésage à l'alésoir; - alésage avec tête à aléser; - chambrage; - fraisage; - taraudage. 	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
5	À l'aide d'une fiche d'inspection, vérifier la conformité de la pièce usinée avec les spécifications du dessin technique.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6	Appliquer les règles de sécurité pour la préparation du poste de travail et pour l'usinage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Conditions de reconnaissance

C1- PREUVE D'UNE FORMATION RÉUSSIE

C2- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN MILIEU DE TRAVAIL

C3- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN ÉTABLISSEMENT DE FORMATION

Effectuer des travaux de perçage et d'alésage sur fraiseuse 372133 (suite)

Explication des conditions de reconnaissance

C1 - La compétence EFFECTUER DES TRAVAUX DE PERÇAGE ET D'ALÉSAGE SUR FRAISEUSE peut être reconnue sur présentation d'un document officiel établi à votre nom et comprenant les éléments suivants :

- le nom de l'organisme ou de l'établissement d'enseignement;
- le titre de la formation et la date;
- le nombre d'heures de la formation;
- une preuve de réussite de la formation;
- la signature d'une personne autorisée.

Si le document présenté ne permet pas d'établir la correspondance entre la formation réussie et la compétence, nous vous demanderons de présenter la description du contenu de la formation suivie.

Si, après étude, le document présenté ne permet pas de reconnaître la compétence, nous discuterons avec vous de la pertinence de vous proposer une autre condition de reconnaissance.

C2 - La compétence EFFECTUER DES TRAVAUX DE PERÇAGE ET D'ALÉSAGE SUR FRAISEUSE peut être reconnue en milieu de travail à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à monter et à préparer le poste de travail et à effectuer des opérations de perçage, d'alésage à l'alésoir et avec la tête à aléser, de chambrage, de fraisage et de taraudage sur une pièce préusinée.

C3 - La compétence EFFECTUER DES TRAVAUX DE PERÇAGE ET D'ALÉSAGE SUR FRAISEUSE peut être reconnue en établissement de formation à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à monter et à préparer le poste de travail et à effectuer des opérations de perçage, d'alésage à l'alésoir et avec la tête à aléser, de chambrage, de fraisage et de taraudage sur une pièce préusinée.

DESCRIPTION DE LA COMPÉTENCE		Je suis capable	Je ne suis pas capable	J'ai besoin de précisions
À partir des spécifications d'un dessin technique :				
1	Élaborer la séquence logique d'usinage pour les opérations de rectification.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Monter les accessoires et la pièce à rectifier selon le type de montage (table magnétique, bloc en V magnétique, table sinus magnétique, équerre de montage) sur la rectifieuse.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Préparer le poste de travail et la rectifieuse (montage, fixation, dressage de la meule et réglage des courses de la table).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	Effectuer des opérations de rectification plane, telles que : - meulage parallèle; - meulage perpendiculaire; - meulage angulaire.	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
5	À l'aide d'une fiche d'inspection, vérifier la conformité de la pièce usinée avec les spécifications du dessin technique.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6	Appliquer les règles de sécurité pour la préparation du poste de travail et pour l'usinage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Conditions de reconnaissance

C1- PREUVE D'UNE FORMATION RÉUSSIE

C2- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN MILIEU DE TRAVAIL

C3- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN ÉTABLISSEMENT DE FORMATION

Explication des conditions de reconnaissance

C1 - La compétence RECTIFIER DES SURFACES PLANES peut être reconnue sur présentation d'un document officiel établi à votre nom et comprenant les éléments suivants :

- le nom de l'organisme ou de l'établissement d'enseignement;
- le titre de la formation et la date;
- le nombre d'heures de la formation;
- une preuve de réussite de la formation;
- la signature d'une personne autorisée.

Si le document présenté ne permet pas d'établir la correspondance entre la formation réussie et la compétence, nous vous demanderons de présenter la description du contenu de la formation suivie.

Si, après étude, le document présenté ne permet pas de reconnaître la compétence, nous discuterons avec vous de la pertinence de vous proposer une autre condition de reconnaissance.

C2 - La compétence RECTIFIER DES SURFACES PLANES peut être reconnue en milieu de travail à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à monter et à préparer le poste de travail, à effectuer des opérations de meulage sur une pièce préusinée et trempée.

C3 - La compétence RECTIFIER DES SURFACES PLANES peut être reconnue en établissement de formation à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à monter et à préparer le poste de travail, à effectuer des opérations de meulage sur une pièce préusinée et trempée.

S'adapter aux particularités des nouvelles organisations du travail

372153

DESCRIPTION DE LA COMPÉTENCE		Je suis capable	Je ne suis pas capable	J'ai besoin de précisions
1	Proposer des moyens à mettre en œuvre pour augmenter la productivité de l'entreprise.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Identifier les règles de communication verbale avec des collègues, au travail.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Déterminer les causes possibles d'un problème d'organisation du travail.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	Proposer une solution adaptée pour régler un problème d'organisation du travail.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5	Décrire les facteurs favorables ou nuisibles à l'efficacité du travail d'équipe.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Conditions de reconnaissance

C1- PREUVE D'UNE FORMATION RÉUSSIE

C2- DOCUMENT À PRODUIRE ET ENTRETIEN

Explication des conditions de reconnaissance

C1 - La compétence S'ADAPTER AUX PARTICULARITÉS DES NOUVELLES ORGANISATIONS DU TRAVAIL peut être reconnue sur présentation d'un document officiel établi à votre nom et comprenant les éléments suivants :

- le nom de l'organisme ou de l'établissement d'enseignement;
- le titre de la formation et la date;
- le nombre d'heures de la formation;
- une preuve de réussite de la formation;
- la signature d'une personne autorisée.

Si le document présenté ne permet pas d'établir la correspondance entre la formation réussie et la compétence, nous vous demanderons de présenter la description du contenu de la formation suivie.

Si, après étude, le document présenté ne permet pas de reconnaître la compétence, nous discuterons avec vous de la pertinence de vous proposer une autre condition de reconnaissance.

C2 - La compétence S'ADAPTER AUX PARTICULARITÉS DES NOUVELLES ORGANISATIONS DU TRAVAIL peut être reconnue à la suite :

- de la présentation d'un travail de réflexion personnelle portant sur les moyens à prendre pour augmenter la productivité en entreprise et sur le choix de solutions adaptées pour résoudre des problèmes liés à l'organisation du travail;

et

- d'un entretien portant sur les moyens à prendre pour augmenter la productivité en entreprise, sur les règles de la communication verbale et sur les facteurs favorables ou nuisibles à l'efficacité du travail d'équipe.

*** Un document d'information vous sera fourni et un document de référence sera mis à votre disposition.**

Effectuer des travaux d'usinage angulaire et circulaire sur fraiseuse

372178

DESCRIPTION DE LA COMPÉTENCE		Je suis capable	Je ne suis pas capable	J'ai besoin de précisions
À partir des spécifications d'un dessin technique :				
1	Élaborer la séquence logique d'usinage pour les opérations de fraisage angulaire et circulaire.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Monter les accessoires et la pièce à usiner selon le type de montage (tête à diviser, table rotative, équerre de montage, étau) sur la fraiseuse.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Préparer le poste de travail et la fraiseuse (par exemple : positionnement et fixation des outils de coupe et réglage des paramètres d'usinage).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	Effectuer des opérations de fraisage angulaire et circulaire : - surfaçage; - contournage; - rainure à flancs parallèles et perpendiculaires.	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
5	À l'aide d'une fiche d'inspection, vérifier la conformité de la pièce usinée avec les spécifications du dessin technique.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6	Appliquer les règles de sécurité pour la préparation du poste de travail et pour l'usinage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Conditions de reconnaissance

C1- PREUVE D'UNE FORMATION RÉUSSIE

C2- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN MILIEU DE TRAVAIL

C3- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN ÉTABLISSEMENT DE FORMATION

C4- RÉUSSITE D'UNE AUTRE COMPÉTENCE DU PROGRAMME

Explication des conditions de reconnaissance

C1 - La compétence EFFECTUER DES TRAVAUX D'USINAGE ANGULAIRE ET CIRCULAIRE SUR FRAISEUSE peut être reconnue sur présentation d'un document officiel établi à votre nom et comprenant les éléments suivants :

- le nom de l'organisme ou de l'établissement d'enseignement;
- le titre de la formation et la date;
- le nombre d'heures de la formation;
- une preuve de réussite de la formation;
- la signature d'une personne autorisée.

Si le document présenté ne permet pas d'établir la correspondance entre la formation réussie et la compétence, nous vous demanderons de présenter la description du contenu de la formation suivie.

Si, après étude, le document présenté ne permet pas de reconnaître la compétence, nous discuterons avec vous de la pertinence de vous proposer une autre condition de reconnaissance.

C2 - La compétence EFFECTUER DES TRAVAUX D'USINAGE ANGULAIRE ET CIRCULAIRE SUR FRAISEUSE peut être reconnue en milieu de travail à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à monter et à préparer le poste de travail, à effectuer des opérations de fraisage angulaire et circulaire telles que le surfacage, le contournage, le rainurage à flancs parallèles et perpendiculaires sur une pièce préparée ou préusinée.

C3 - La compétence EFFECTUER DES TRAVAUX D'USINAGE ANGULAIRE ET CIRCULAIRE SUR FRAISEUSE peut être reconnue en établissement de formation à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à monter et à préparer le poste de travail, à effectuer des opérations de fraisage angulaire et circulaire telles que le surfacage, le contournage, le rainurage à flancs parallèles et perpendiculaires sur une pièce préparée ou préusinée.

C4 - La compétence EFFECTUER DES TRAVAUX D'USINAGE ANGULAIRE ET CIRCULAIRE SUR FRAISEUSE peut être reconnue à la suite de la reconnaissance de la compétence EFFECTUER DES TRAVAUX DE FRAISAGE COMPLEXE.

Résoudre des problèmes de mathématiques liés à l'usinage sur machines-outils à commande numérique 372182

DESCRIPTION DE LA COMPÉTENCE		Je suis capable	Je ne suis pas capable	J'ai besoin de précisions
1	À partir de formes géométriques de complexité moyenne et de données existantes, tracer la triangulation (triangle[s]) nécessaire aux calculs de dimensions manquantes.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	À partir de formes géométriques de complexité moyenne et de données existantes nécessitant une ou des constructions géométriques, calculer la ou les dimensions manquantes sur des : <ul style="list-style-type: none"> - triangles rectangles (formules trigonométriques et théorème de Pythagore); - triangles quelconques (triangles sans angle droit et lois des sinus et des cosinus). 	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Conditions de reconnaissance

C1- PREUVE D'UNE FORMATION RÉUSSIE

C2- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN ÉTABLISSEMENT DE FORMATION

Résoudre des problèmes de mathématiques liés à l'usinage sur machines-outils à commande numérique (suite) 372182

Explication des conditions de reconnaissance

C1 - La compétence RÉSOUTRE DES PROBLÈMES DE MATHÉMATIQUES LIÉS À L'USINAGE SUR MACHINE-OUTILS À COMMANDE NUMÉRIQUE peut être reconnue sur présentation d'un document officiel établi à votre nom et comprenant les éléments suivants :

- le nom de l'organisme ou de l'établissement d'enseignement;
- le titre de la formation et la date;
- le nombre d'heures de la formation;
- une preuve de réussite de la formation;
- la signature d'une personne autorisée.

Si le document présenté ne permet pas d'établir la correspondance entre la formation réussie et la compétence, nous vous demanderons de présenter la description du contenu de la formation suivie.

Si, après étude, le document présenté ne permet pas de reconnaître la compétence, nous discuterons avec vous de la pertinence de vous proposer une autre condition de reconnaissance.

C2 - La compétence RÉSOUTRE DES PROBLÈMES DE MATHÉMATIQUES LIÉS À L'USINAGE SUR MACHINE-OUTILS À COMMANDE NUMÉRIQUE peut être reconnue en établissement de formation à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à tracer la triangulation nécessaire et à calculer les coordonnées manquantes de pièces à usiner.

Effectuer la programmation manuelle d'un tour à commande numérique 372194

DESCRIPTION DE LA COMPÉTENCE		Je suis capable	Je ne suis pas capable	J'ai besoin de précisions
À partir des spécifications d'un dessin technique :				
1	Recueillir les données essentielles en vue de la programmation manuelle (calculs de coordonnées, vitesses de coupe, avances, etc.).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Éditer le programme sur micro-ordinateur ou au contrôleur de la machine-outil.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Valider le programme par simulation à l'écran ou par usinage à vide.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	Appliquer les règles de sécurité pour l'usinage à vide.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Conditions de reconnaissance

C1- PREUVE D'UNE FORMATION RÉUSSIE

C2- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN MILIEU DE TRAVAIL

C3- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN ÉTABLISSEMENT DE FORMATION

Effectuer la programmation manuelle d'un tour à commande numérique (suite) 372194

Explication des conditions de reconnaissance

C1 - La compétence EFFECTUER LA PROGRAMMATION MANUELLE D'UN TOUR À COMMANDE NUMÉRIQUE peut être reconnue sur présentation d'un document officiel établi à votre nom et comprenant les éléments suivants :

- le nom de l'organisme ou de l'établissement d'enseignement;
- le titre de la formation et la date;
- le nombre d'heures de la formation;
- une preuve de réussite de la formation;
- la signature d'une personne autorisée.

Si le document présenté ne permet pas d'établir la correspondance entre la formation réussie et la compétence, nous vous demanderons de présenter la description du contenu de la formation suivie.

Si, après étude, le document présenté ne permet pas de reconnaître la compétence, nous discuterons avec vous de la pertinence de vous proposer une autre condition de reconnaissance.

C2 - La compétence EFFECTUER LA PROGRAMMATION MANUELLE D'UN TOUR À COMMANDE NUMÉRIQUE peut être reconnue en milieu de travail à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à rassembler les données nécessaires pour l'édition et la validation d'un programme en vue d'usiner une pièce simple.

C3 - La compétence EFFECTUER LA PROGRAMMATION MANUELLE D'UN TOUR À COMMANDE NUMÉRIQUE peut être reconnue en établissement de formation à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à rassembler les données nécessaires pour l'édition et la validation d'un programme en vue d'usiner une pièce simple.

Usiner des pièces simples au tour à commande numérique 372206

DESCRIPTION DE LA COMPÉTENCE		Je suis capable	Je ne suis pas capable	J'ai besoin de précisions
1	Monter les accessoires et la pièce à usiner sur le tour.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Préparer le poste de travail et le tour à commande numérique (installation des outils de coupe et réglage des paramètres [offset]).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Selon un programme déjà édité, usiner la pièce en effectuant des opérations de tournage extérieur (par exemple : ébauche, finition, rainurage, filetage, etc.).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	À l'aide d'une fiche d'inspection, vérifier la conformité de la pièce usinée selon les spécifications du dessin technique.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5	Appliquer les règles de sécurité pour la préparation du poste de travail et pour l'usinage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Conditions de reconnaissance

C1- PREUVE D'UNE FORMATION RÉUSSIE

C2- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN MILIEU DE TRAVAIL

C3- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN ÉTABLISSEMENT DE FORMATION

Explication des conditions de reconnaissance

C1 - La compétence USINER DES PIÈCES SIMPLES AU TOUR À COMMANDE NUMÉRIQUE peut être reconnue sur présentation d'un document officiel établi à votre nom et comprenant les éléments suivants :

- le nom de l'organisme ou de l'établissement d'enseignement;
- le titre de la formation et la date;
- le nombre d'heures de la formation;
- une preuve de réussite de la formation;
- la signature d'une personne autorisée.

Si le document présenté ne permet pas d'établir la correspondance entre la formation réussie et la compétence, nous vous demanderons de présenter la description du contenu de la formation suivie.

Si, après étude, le document présenté ne permet pas de reconnaître la compétence, nous discuterons avec vous de la pertinence de vous proposer une autre condition de reconnaissance.

C2 - La compétence USINER DES PIÈCES SIMPLES AU TOUR À COMMANDE NUMÉRIQUE peut être reconnue en milieu de travail à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à usiner une pièce simple en effectuant des opérations de tournage extérieur selon les exigences de fabrication.

C3 - La compétence USINER DES PIÈCES SIMPLES AU TOUR À COMMANDE NUMÉRIQUE peut être reconnue en établissement de formation à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à usiner une pièce simple en effectuant des opérations de tournage extérieur selon les exigences de fabrication.

Effectuer la programmation manuelle d'un centre d'usinage 372214

DESCRIPTION DE LA COMPÉTENCE		Je suis capable	Je ne suis pas capable	J'ai besoin de précisions
À partir des spécifications d'un dessin technique :				
1	Recueillir les données essentielles en vue de la programmation manuelle (par exemple : calculs de coordonnées, vitesses de coupe, avances, etc.).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Éditer le programme sur un micro-ordinateur ou au contrôleur de la machine-outil.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Valider le programme par simulation à l'écran ou par usinage à vide.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	Appliquer les règles de sécurité pour l'usinage à vide.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Conditions de reconnaissance

C1- PREUVE D'UNE FORMATION RÉUSSIE

C2- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN MILIEU DE TRAVAIL

C3- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN ÉTABLISSEMENT DE FORMATION

Effectuer la programmation manuelle d'un centre d'usinage 372214

(suite)

Explication des conditions de reconnaissance

C1 - La compétence EFFECTUER LA PROGRAMMATION MANUELLE D'UN CENTRE D'USINAGE peut être reconnue sur présentation d'un document officiel établi à votre nom et comprenant les éléments suivants :

- le nom de l'organisme ou de l'établissement d'enseignement;
- le titre de la formation et la date;
- le nombre d'heures de la formation;
- une preuve de réussite de la formation;
- la signature d'une personne autorisée.

Si le document présenté ne permet pas d'établir la correspondance entre la formation réussie et la compétence, nous vous demanderons de présenter la description du contenu de la formation suivie.

Si, après étude, le document présenté ne permet pas de reconnaître la compétence, nous discuterons avec vous de la pertinence de vous proposer une autre condition de reconnaissance.

C2 - La compétence EFFECTUER LA PROGRAMMATION MANUELLE D'UN CENTRE D'USINAGE peut être reconnue en milieu de travail à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à rassembler les données nécessaires pour l'édition et la validation d'un programme en vue d'usiner une pièce simple.

C3 - La compétence EFFECTUER LA PROGRAMMATION MANUELLE D'UN CENTRE D'USINAGE peut être reconnue en établissement de formation à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à rassembler les données nécessaires pour l'édition et la validation d'un programme en vue d'usiner une pièce simple.

DESCRIPTION DE LA COMPÉTENCE		Je suis capable	Je ne suis pas capable	J'ai besoin de précisions
À partir des spécifications d'un dessin technique :				
1	Monter les accessoires et la pièce à usiner sur la table de la machine-outil.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Préparer le poste de travail et le centre d'usinage ou la fraiseuse (installation des outils de coupe et réglage des paramètres [offset]).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Selon un programme déjà édité, usiner une pièce en effectuant des opérations de fraisage (surfaçage, contournage intérieur et extérieur, rainurage, perçage et taraudage).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	À l'aide d'une fiche d'inspection, vérifier la conformité de la pièce usinée selon les spécifications du dessin technique.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5	Appliquer les règles de sécurité pour la préparation du poste de travail et pour l'usinage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Conditions de reconnaissance

C1- PREUVE D'UNE FORMATION RÉUSSIE

C2- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN MILIEU DE TRAVAIL

C3- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN ÉTABLISSEMENT DE FORMATION

Explication des conditions de reconnaissance

C1 - La compétence USINER DES PIÈCES SIMPLES AU CENTRE D'USINAGE peut être reconnue sur présentation d'un document officiel établi à votre nom et comprenant les éléments suivants :

- le nom de l'organisme ou de l'établissement d'enseignement;
- le titre de la formation et la date;
- le nombre d'heures de la formation;
- une preuve de réussite de la formation;
- la signature d'une personne autorisée.

Si le document présenté ne permet pas d'établir la correspondance entre la formation réussie et la compétence, nous vous demanderons de présenter la description du contenu de la formation suivie.

Si, après étude, le document présenté ne permet pas de reconnaître la compétence, nous discuterons avec vous de la pertinence de vous proposer une autre condition de reconnaissance.

C2 - La compétence USINER DES PIÈCES SIMPLES AU CENTRE D'USINAGE peut être reconnue en milieu de travail à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à travailler à la machine une pièce simple en effectuant, selon les exigences de fabrication, différentes opérations d'usinage sur machines-outils.

C3 - La compétence USINER DES PIÈCES SIMPLES AU CENTRE D'USINAGE peut être reconnue en établissement de formation à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à travailler à la machine une pièce simple en effectuant, selon les exigences de fabrication, différentes opérations d'usinage sur machines-outils.

DESCRIPTION DE LA COMPÉTENCE		Je suis capable	Je ne suis pas capable	J'ai besoin de précisions
À partir des spécifications d'un dessin technique :				
1	Élaborer la séquence logique d'usinage pour les opérations de tournage complexe.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Monter les accessoires (par exemple : mandrins à trois mors usinés, mandrins à quatre mors, mandrins de reprise, collets flexibles, lunettes fixes et à suivre, plateau et gabarit de montage) et la pièce à usiner.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Préparer le poste de travail et le tour (positionnement et fixation des outils de coupe et réglage des paramètres d'usinage).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	Effectuer des opérations de tournage complexe : - tournage cylindrique intérieur et extérieur; - tournage conique extérieur; - tournage excentrique extérieur ou intérieur; - tournage de rayons concave ou convexe; - rainurage de formes.	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
5	À l'aide d'une fiche d'inspection, vérifier la conformité de la pièce usinée avec les spécifications du dessin technique.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6	Appliquer les règles de sécurité pour la préparation du poste de travail et pour l'usinage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Conditions de reconnaissance

C1- PREUVE D'UNE FORMATION RÉUSSIE

C2- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN MILIEU DE TRAVAIL

C3- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN ÉTABLISSEMENT DE FORMATION

Explication des conditions de reconnaissance

C1 - La compétence EFFECTUER DES TRAVAUX DE TOURNAGE COMPLEXE peut être reconnue sur présentation d'un document officiel établi à votre nom et comprenant les éléments suivants :

- le nom de l'organisme ou de l'établissement d'enseignement;
- le titre de la formation et la date;
- le nombre d'heures de la formation;
- une preuve de réussite de la formation;
- la signature d'une personne autorisée.

Si le document présenté ne permet pas d'établir la correspondance entre la formation réussie et la compétence, nous vous demanderons de présenter la description du contenu de la formation suivie.

Si, après étude, le document présenté ne permet pas de reconnaître la compétence, nous discuterons avec vous de la pertinence de vous proposer une autre condition de reconnaissance.

C2 - La compétence EFFECTUER DES TRAVAUX DE TOURNAGE COMPLEXE peut être reconnue en milieu de travail à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à monter et à préparer le poste de travail, à effectuer des opérations de tournage complexe telles que le tournage conique extérieur, le tournage excentrique extérieur et intérieur, le tournage de rayons concave ou convexe et le rainurage de formes sur une pièce préusinée.

C3 - La compétence EFFECTUER DES TRAVAUX DE TOURNAGE COMPLEXE peut être reconnue en établissement de formation à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à monter et à préparer le poste de travail, à effectuer des opérations de tournage complexe telles que le tournage conique extérieur, le tournage excentrique extérieur et intérieur, le tournage de rayons concave ou convexe et le rainurage de formes sur une pièce préusinée.

DESCRIPTION DE LA COMPÉTENCE		Je suis capable	Je ne suis pas capable	J'ai besoin de précisions
À partir des spécifications d'un dessin technique :				
1	Élaborer la séquence logique d'usinage pour les opérations de fraisage complexe.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Selon le type de montage, monter les accessoires (étau, table, bloc en V, gabarit, mandrin, appareil diviseur, table rotative) et la pièce à usiner sur la fraiseuse.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Préparer le poste de travail et la fraiseuse (positionnement et fixation des outils de coupe et réglage des paramètres d'usinage).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	Effectuer des opérations de fraisage complexe : - fraisage parallèle et perpendiculaire; - fraisage angulaire intérieur ou extérieur; - fraisage circulaire intérieur ou extérieur; - fraisage de surfaces de référence.	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
5	À l'aide d'une fiche d'inspection, vérifier la conformité de la pièce usinée avec les spécifications du dessin technique.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6	Appliquer les règles de sécurité pour la préparation du poste de travail et pour l'usinage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Conditions de reconnaissance

C1- PREUVE D'UNE FORMATION RÉUSSIE

C2- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN MILIEU DE TRAVAIL

C3- TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN ÉTABLISSEMENT DE FORMATION

Explication des conditions de reconnaissance

C1 - La compétence EFFECTUER DES TRAVAUX DE FRAISAGE COMPLEXE peut être reconnue sur présentation d'un document officiel établi à votre nom et comprenant les éléments suivants :

- le nom de l'organisme ou de l'établissement d'enseignement;
- le titre de la formation et la date;
- le nombre d'heures de la formation;
- une preuve de réussite de la formation;
- la signature d'une personne autorisée.

Si le document présenté ne permet pas d'établir la correspondance entre la formation réussie et la compétence, nous vous demanderons de présenter la description du contenu de la formation suivie.

Si, après étude, le document présenté ne permet pas de reconnaître la compétence, nous discuterons avec vous de la pertinence de vous proposer une autre condition de reconnaissance.

C2 - La compétence EFFECTUER DES TRAVAUX DE FRAISAGE COMPLEXE peut être reconnue en milieu de travail à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à monter et à préparer le poste de travail, à effectuer des opérations de fraisage complexe telles que le fraisage parallèle et perpendiculaire, le fraisage angulaire intérieur ou extérieur, le fraisage circulaire intérieur ou extérieur et le fraisage de surfaces de référence.

C3 - La compétence EFFECTUER DES TRAVAUX DE FRAISAGE COMPLEXE peut être reconnue en établissement de formation à la suite de l'exécution d'une tâche qui consiste à monter et à préparer le poste de travail, à effectuer des opérations de fraisage complexe telles que le fraisage parallèle et perpendiculaire, le fraisage angulaire intérieur ou extérieur, le fraisage circulaire intérieur ou extérieur et le fraisage de surfaces de référence.

Usiner les pièces d'une production en série en usinage conventionnel

372255

DESCRIPTION DE LA COMPÉTENCE		Je suis capable	Je ne suis pas capable	J'ai besoin de précisions
Au poste de travail, dans le contexte d'une production en série :				
1	Recueillir l'information relative au projet de production en série.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Décrire les opérations d'usinage des postes de travail.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Justifier une répartition des tâches de façon à obtenir un rendement efficace.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	Décrire la préparation des postes de travail (installation des accessoires et des outils de coupe, montage des pièces sur la machine-outil ou dans les gabarits, réglage des machines).	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5	Décrire la procédure d'un plan d'échantillonnage pour vérifier la conformité des pièces aux exigences.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6	Décrire les solutions aux problèmes de production.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7	Effectuer des opérations d'usinage en série telles que : - fraiser; - tourner; - percer.	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
8	Appliquer les règles de sécurité pour les opérations d'usinage.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Conditions de reconnaissance

C1- PREUVE D'UNE FORMATION RÉUSSIE

C2- ENTRETIEN ET TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE OU D'UN SPÉCIALISTE EN MILIEU DE TRAVAIL ET RÉUSSITE D'UNE AUTRE COMPÉTENCE DU PROGRAMME

Explication des conditions de reconnaissance

C1 - La compétence USINER LES PIÈCES D'UNE PRODUCTION EN SÉRIE EN USINAGE CONVENTIONNEL peut être reconnue sur présentation d'un document officiel établi à votre nom et comprenant les éléments suivants :

- le nom de l'organisme ou de l'établissement d'enseignement;
- le titre de la formation et la date;
- le nombre d'heures de la formation;
- une preuve de réussite de la formation;
- la signature d'une personne autorisée.

Si le document présenté ne permet pas d'établir la correspondance entre la formation réussie et la compétence, nous vous demanderons de présenter la description du contenu de la formation suivie.

Si, après étude, le document présenté ne permet pas de reconnaître la compétence, nous discuterons avec vous de la pertinence de vous proposer une autre condition de reconnaissance.

C2 - La compétence USINER LES PIÈCES D'UNE PRODUCTION EN SÉRIE EN USINAGE CONVENTIONNEL peut être reconnue à la suite :

- d'un entretien portant sur la collecte de l'information relative au projet de production, la description des opérations d'usinage, la répartition des tâches, la préparation des postes de travail, la procédure d'un plan d'échantillonnage et la description des solutions liées aux problèmes de production;

et

- d'une tâche en milieu de travail qui consiste à effectuer, à différents postes de travail, des opérations d'usinage en série telle que le fraisage, le tournage et le perçage;

et

- de la réussite de la compétence S'ADAPTER AUX PARTICULARITÉS DES NOUVELLES ORGANISATIONS DU TRAVAIL.

DESCRIPTION DE LA COMPÉTENCE		Je suis capable	Je ne suis pas capable	J'ai besoin de précisions
1	Repérer les principales caractéristiques d'un profil entrepreneurial.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	Déterminer les étapes importantes d'un plan d'exploitation d'une entreprise.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	Repérer des ressources qui peuvent aider lorsqu'on se lance en affaires.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Conditions de reconnaissance

C1- PREUVE D'UNE FORMATION RÉUSSIE

C2- DOCUMENT À PRODUIRE

C3- ENTRETIEN

Explication des conditions de reconnaissance

C1 - La compétence EXPLORER LES POSSIBILITÉS DE CRÉER SON EMPLOI peut être reconnue sur présentation d'un document officiel établi à votre nom et comprenant les éléments suivants :

- le nom de l'organisme ou de l'établissement d'enseignement;
- le titre de la formation et la date;
- le nombre d'heures de la formation;
- une preuve de réussite de la formation;
- la signature d'une personne autorisée.

Si le document présenté ne permet pas d'établir la correspondance entre la formation réussie et la compétence, nous vous demanderons de présenter la description du contenu de la formation suivie.

Si, après étude, le document présenté ne permet pas de reconnaître la compétence, nous discuterons avec vous de la pertinence de vous proposer une autre condition de reconnaissance.

C2 - La compétence EXPLORER LES POSSIBILITÉS DE CRÉER SON EMPLOI peut être reconnue à la suite de la présentation d'un document attestant votre engagement personnel dans la création d'une entreprise, dans des activités de gestion ou d'exploitation d'une entreprise.

*** Au besoin, des précisions vous seront données au cours de l'entrevue de validation.**

C3 - La compétence EXPLORER LES POSSIBILITÉS DE CRÉER SON EMPLOI peut être reconnue à la suite d'un entretien portant sur les principales caractéristiques d'un profil entrepreneurial, sur les étapes d'un plan d'exploitation d'une entreprise et sur les ressources disponibles pour soutenir un lancement d'entreprise.

*** Au besoin, un document de référence sera mis à votre disposition.**