

**ANNEXE I b**

**RÉFÉRENTIEL DE CERTIFICATION**

## RELATIONS ENTRE ACTIVITÉS ET COMPÉTENCES PROFESSIONNELLES

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