



Référentiel Officiel

Fourni par Educentre, le copilote des apprenants
et des professionnels de la formation

<https://educentre.fr>

SITUATIONS D'ÉVALUATION-TYPES

Pour l'élaboration des Évaluations Passées en Cours de Formation

Titre professionnel

Opérateur régleur en usinage assisté par ordinateur
Niveau 3

Arrêté du : 12/03/2020

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	Situations d'évaluation-types	TP-01246	04	28/03/2020	27/08/2020	1/12

SITUATIONS D'ÉVALUATION-TYPES

Présentation du dossier

La présente fiche contient un ensemble de situations d'évaluation-types destinées à guider la conception d'évaluations passées en cours de formation en référence aux critères issus des référentiels du titre professionnel, pour les sessions d'examen « Titre », « CCP » et « CCS » telles que prévues par l'arrêté du 22 décembre 2015 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi. L'ensemble de ces situations d'évaluation-types couvre la totalité des compétences du titre.

Le **Guide de mise en œuvre** des Evaluations passées en cours de formation est à télécharger sur le site du ministère de l'emploi : <http://travail-emploi.gouv.fr/> (rubrique *Documents techniques*).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	Situations d'évaluation-types	TP-01246	04	28/03/2020	27/08/2020	2/12

Sommaire

Activité-type 1 Conduire une production de séries stabilisées sur tour à commande numérique	p.	5
----------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------	----------

▶ Situation 1	p.	5
---------------------	----	---

Activité-type 2 Conduire une production de séries stabilisées sur centre d'usinage	p.	7
-------------------------------------------------------------------------------------------	-----------	----------

▶ Situation 1	p.	7
---------------------	----	---

Activité-type 3 Régler un tour à commande numérique pour produire des séries stabilisées de pièces	p.	9
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------	----------

▶ Situation 1	p.	9
---------------------	----	---

Activité-type 4 Régler un centre d'usinage pour produire des séries stabilisées de pièces	p.	11
--------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------	-----------

▶ Situation 1	p.	11
---------------------	----	----

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	Situations d'évaluation-types	TP-01246	04	28/03/2020	27/08/2020	3/12

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	Situations d'évaluation-types	TP-01246	04	28/03/2020	27/08/2020	4/12

Activité-type 1 Conduire une production de séries stabilisées sur tour à commande numérique

► Situation 1

Compétences à évaluer

1. Produire une série de pièces sur tour à commande numérique en conformité avec les procédures
2. Relancer une production suite à un changement d'outil de tournage
3. Effectuer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces

Description de la situation d'évaluation-type

A partir d'un dossier de fabrication, sur un tour à commande numérique réglé et stabilisé, le stagiaire produit une série de pièces. En cours de production, il change un outil et réalise les réglages nécessaires pour relancer la production. Il renseigne les documents de gestion, relevé de contrôle des pièces produites et documents de suivi.

Modalité(s) d'évaluation

Mise en situation professionnelle

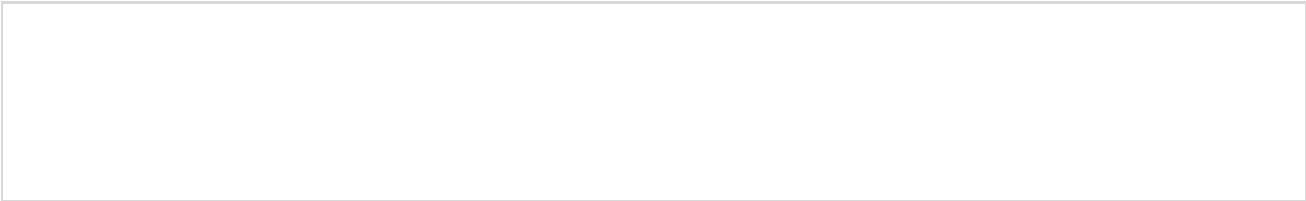
Productions attendues du stagiaire

Une série de pièces
Les documents de gestion
Le relevé de contrôle des pièces
Le document de suivi.

Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Les pièces produites sont conformes aux exigences, dimensionnelles, géométriques et d'état de surface du dossier de fabrication.
Le nouvel outil est monté correctement.
Les jauges outils sont correctement mesurées.
Les valeurs des jauges outils sont correctement saisies dans le directeur de commande numérique du tour.
L'intervention sur les correcteurs dynamiques de l'outil permet de relancer la production en conformité avec les exigences du dossier de fabrication.
La procédure de contrôle est respectée.
Les relevés de mesures de la pièce (géométrie, dimension, état de surface) sont exacts et précis.
Les résultats des mesures sont consignés avec exactitude sur le relevé de contrôle qui accompagne la production.
La décision d'alerter le responsable hiérarchique suite à un contrôle douteux est pertinente.
Le temps imparti est respecté.
La production est terminée dans le temps imparti.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	Situations d'évaluation-types	TP-01246	04	28/03/2020	27/08/2020	5/12



SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	Situations d'évaluation-types	TP-01246	04	28/03/2020	27/08/2020	6/12

Activité-type 2 Conduire une production de séries stabilisées sur centre d'usinage

► Situation 1

Compétences à évaluer

1. Produire une série de pièces sur centre d'usinage en conformité avec les procédures
2. Relancer une production suite à un changement d'outil de fraisage sur un centre d'usinage
3. Effectuer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces

Description de la situation d'évaluation-type

A partir d'un dossier de fabrication, sur un centre d'usinage réglé et stabilisé, le stagiaire produit une série de pièces. En cours de production, il change un outil et réalise les réglages nécessaires pour relancer la production. Il renseigne les documents de gestion, relevé de contrôle des pièces produites et documents de suivi.

Modalité(s) d'évaluation

Mise en situation professionnelle

Productions attendues du stagiaire

Une série de pièces
Les documents de gestion
Le relevé de contrôle des pièces
Le document de suivi

Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Les pièces produites sont conformes aux exigences, dimensionnelles, géométriques et d'état de surface du dossier de fabrication.
Le nouvel outil est monté correctement
Les jauges outils sont correctement mesurées.
Les valeurs des jauges outils sont correctement saisies dans le directeur de commande numérique du tour
L'intervention sur les correcteurs dynamiques de l'outil permet de relancer la production en conformité avec les exigences du dossier de fabrication.
La procédure de contrôle est respectée.
Les relevés de mesures de la pièce (géométrie, dimension, état de surface) sont exacts et précis.
Les résultats des mesures sont consignés avec exactitude sur le relevé de contrôle qui accompagne la production.
La décision d'alerter le responsable hiérarchique suite à un contrôle douteux est pertinente.
Le temps imparti est respecté.
La production est terminée dans le temps imparti.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	Situations d'évaluation-types	TP-01246	04	28/03/2020	27/08/2020	7/12

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	Situations d'évaluation-types	TP-01246	04	28/03/2020	27/08/2020	8/12

Activité-type 3 Régler un tour à commande numérique pour produire des séries stabilisées de pièces

► Situation 1

Compétences à évaluer

1. Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur tour à commande numérique
2. Régler un tour à commande numérique pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé
3. Contrôler les pièces produites pour validation de la pré série

Description de la situation d'évaluation-type

A partir d'un dossier de fabrication stabilisé fourni, le stagiaire règle un tour à commande numérique pour produire une pré série de pièces. Il renseigne les documents, relevé de contrôle des pièces produites et document de gestion de suivi.

Modalité(s) d'évaluation

Mise en situation professionnelle

Productions attendues du stagiaire

Réglage de la machine-outil à commande numérique
Une série de pièces
Les documents de gestion
Le relevé de contrôle des pièces
Le document de suivi

Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Les outils de tournage prévus par l'ordre de fabrication sont préparés, rangés et à proximité de la machine. Les moyens (Palpeur, instruments de métrologie, documents) nécessaires au réglage du tour à commande numérique sont préparés et à disposition.

Les documents de gestion de production sont renseignés avec exactitude.

Le programme chargé dans le directeur de commande numérique du tour est testé et permet de réaliser la production.

Les outils coupants et le porte pièce sont correctement montés.

Les jauges outils sont correctement saisies.

Les origines pièce et programme sont correctement positionnées sur le système d'axes de la machine.

Une première pièce est en conformité avec les exigences de dossier de fabrication.

Les moyens de contrôle utilisés sont appropriés pour garantir l'exactitude des contrôles dimensionnels, de géométrie et d'état de surface.

Les moyens de contrôle sont étalonnés avec exactitude.

Les relevés de mesures des pièces de la pré-série (géométrie, dimension, état de surface) sont exacts et précis.

Les résultats des contrôles effectués sur la pré série sont portés sur le relevé de contrôle avec exactitude.

Le temps imparti est respecté.

Les règles d'hygiène, sécurité et environnement (HSE) sont respectées.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	Situations d'évaluation-types	TP-01246	04	28/03/2020	27/08/2020	9/12

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	Situations d'évaluation-types	TP-01246	04	28/03/2020	27/08/2020	10/12

Activité-type 4 Régler un centre d'usinage pour produire des séries stabilisées de pièces

► Situation 1

Compétences à évaluer

1. Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur centre d'usinage
2. Régler un centre d'usinage pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé
3. Contrôler les pièces produites pour validation de la pré série

Description de la situation d'évaluation-type

A partir d'un dossier de fabrication stabilisé fourni, le stagiaire règle un centre d'usinage pour produire une pré série de pièces. Il renseigne les documents, relevé de contrôle des pièces produites et document de gestion de suivi.

Modalité(s) d'évaluation

Mise en situation professionnelle

Productions attendues du stagiaire

Réglage de la machine-outil à commande numérique
Une série de pièces
Les documents de gestion
Le relevé de contrôle des pièces
Le document de suivi

Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

Les outils de fraisage prévus par l'ordre de fabrication sont préparés, rangés et à proximité de la machine. Les moyens (Palpeur, instruments de métrologie, documents) nécessaires au réglage du centre d'usinage sont préparés et à disposition.

Les documents de gestion de production sont renseignés avec exactitude.

Le programme chargé dans le directeur de commande numérique du centre d'usinage est testé et permet de réaliser la production.

Les outils coupants et le porte pièce sont correctement montés.

Les jauges outils sont correctement saisies.

Les origines pièce et programme sont correctement positionnées sur le système d'axes de la machine.

Une première pièce est en conformité avec les exigences de dossier de fabrication.

Les moyens de contrôle utilisés sont appropriés pour garantir l'exactitude des contrôles dimensionnels, de géométrie et d'état de surface.

Les moyens de contrôle sont étalonnés avec exactitude.

Les relevés de mesures des pièces de la pré-série (géométrie, dimension, état de surface) sont exacts et précis.

Les résultats des contrôles effectués sur la pré série sont portés sur le relevé de contrôle avec exactitude.

Le temps imparti et est respecté.

Les règles d'hygiène, sécurité et environnement (HSE) sont respectées.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	Situations d'évaluation-types	TP-01246	04	28/03/2020	27/08/2020	11/12

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	Situations d'évaluation-types	TP-01246	04	28/03/2020	27/08/2020	12/12