

# REFERENTIEL EMPLOI ACTIVITES COMPETENCES DU TITRE PROFESSIONNEL

## Fraiseur en réalisation de pièces mécaniques

### Niveau 3

Site : <http://travail-emploi.gouv.fr>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	1/42



## SOMMAIRE

	Pages
Présentation de l'évolution du titre professionnel .....	5
Contexte de l'examen du titre professionnel .....	5
Liste des activités .....	6
Vue synoptique de l'emploi-type.....	8
Fiche emploi type .....	9
Fiches activités types de l'emploi .....	13
Fiches compétences professionnelles de l'emploi .....	19
Fiche compétences transversales de l'emploi.....	37
Glossaire du REAC .....	39

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	3/42



## Introduction

### Présentation de l'évolution du titre professionnel

L'arrêté du 2 décembre 2016 portant sur le titre professionnel de " Fraiseur sur machines conventionnelles et à commande numérique" a été publié dans le journal officiel du 14 décembre 2016.

A l'occasion du nouveau réexamen de ce titre, le bloc de compétences concernant le fraisage conventionnel est conservé dans son état actuel. Le bloc de compétences concernant le fraisage à commande numérique est remplacé par deux blocs de compétences :

- Régler un centre d'usinage pour produire des séries stabilisées de pièces
- Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur centre d'usinage

Un nouvel intitulé est proposé afin de désigner la finalité du métier pour apporter plus de lisibilité : « Fraiseur en réalisation de pièces mécaniques ».

### Contexte de l'examen du titre professionnel

Trois méthodes ont été choisies pour analyser les compétences attendues :

- une enquête en ligne auprès de 2250 entreprises, choisies parmi différentes typologies (taille, secteur d'activité, implantation géographique...), 150 entreprises ont répondu ;
- des entretiens en entreprises ;
- l'analyse des définitions de 300 postes parues dans les offres d'emploi publiées sur internet sous l'appellation : Fraiseur.

La production d'un dossier de veille emploi formation finalisé en 2020 a permis d'investiguer sur l'évolution des compétences en usinage.

A partir de ces données, l'analyse du travail fait apparaître les points suivants :

- dans la majorité des entreprises, le fraiseur est amené à définir des modes opératoires et à réaliser les réglages de la machine-outil à commande numérique seul, pour conduire sa fabrication à partir d'un plan de pièce.
- le fraiseur produit fréquemment des pièces sur des fraiseuses conventionnelles. Ces pièces sont des ébauches à destination de la commande numérique (CN), des reprises issues de la CN et des produits entièrement réalisés en usinage conventionnel à partir d'un plan de pièce.
- le fraiseur conduit des productions sur des centres d'usinage à 5 axes, cependant, cela ne semble pas constituer une difficulté majeure si le fraiseur a une expérience significative de l'usinage avec les 3 axes primaires.
- l'impact de la reprise de pièces issues de la fabrication additive n'est pas significatif pour le moment
- l'utilisation des logiciels de bureautique n'est pas une priorité pour la majorité des entreprises.
- l'évolution technologique des machines-outils complexifie les mises au point de production.

A partir de cette analyse, nous proposons une modification de l'architecture de ce titre professionnel de la façon suivante : le bloc de compétences « Fraiser des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur une machine à commande numérique » est remplacé par 2 blocs de compétences afin d'augmenter le niveau d'autonomie du fraiseur et ses capacités de mise au point sur machine-outil à commande numérique. Ces blocs sont les suivants :

- Régler un centre d'usinage pour produire des séries stabilisées de pièces » provenant du titre professionnel " Opérateur réglé en usinage assisté par ordinateur " ;
- Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur centre d'usinage provenant du titre professionnel " Technicien en usinage assisté par ordinateur ".

Le premier bloc de compétences concernant le fraisage conventionnel conserve la même structure sans aucun changement.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	5/42

Ce nouveau découpage devrait faciliter l'attribution d'au moins 1 CCP lié au fraisage à commande numérique lors de réussite partielle à une session de certification au titre professionnel.

### Liste des activités

**Ancien TP** : Fraiseur(se) sur machines conventionnelles et à commande numérique

Activités :

- Fraiser des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur une machine conventionnelle
- Fraiser des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur une machine à commande numérique

**Nouveau TP** : Fraiseur en réalisation de pièces mécaniques

Activités :

- Fraiser des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur machine conventionnelle
- Régler un centre d'usinage pour produire des séries stabilisées de pièces
- Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur centre d'usinage

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	6/42



## Vue synoptique de l'emploi-type

N° Fiche AT	Activités types	N° Fiche CP	Compétences professionnelles
1	Fraisier des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur machine conventionnelle	1	Effectuer la préparation d'un usinage sur fraiseuse conventionnelle, à partir d'un plan de pièce
		2	Usiner une pièce ou une petite série sur une fraiseuse conventionnelle
		3	Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage
2	Régler un centre d'usinage pour produire des séries stabilisées de pièces	4	Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur centre d'usinage
		5	Régler un centre d'usinage pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé
		6	Contrôler les pièces produites pour validation de la présérie
3	Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur centre d'usinage	7	Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur centre d'usinage
		8	Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un centre d'usinage
		9	Assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	8/42



## FICHE EMPLOI TYPE

### Fraiseur en réalisation de pièces mécaniques

#### Définition de l'emploi type et des conditions d'exercice

Le fraiseur fabrique des pièces mécaniques réalisées par enlèvement de matière métallique, plastique ou composite sur machines-outils conventionnelles et à commande numérique.

Il prépare et réalise des productions de pièces prismatiques par fraisage sur ces deux types de machines-outils. La génération de forme est réalisée par l'outil de coupe mis en rotation et le déplacement de la pièce sur au moins 3 axes directionnels.

Les productions réalisées sont destinées aux secteurs automobile, aéronautique, machines et équipements (machines-outils, engins agricoles, de construction, etc..) et autres (robinetterie, défense, énergie, équipements médicaux-chirurgicaux, etc...).

Le fraiseur détermine les modes opératoires, choisit les outillages et les équipements nécessaires à la fabrication de pièces mécaniques, seul ou avec un technicien d'usinage, quand ceux-ci ne sont pas prédéfinis.

Selon la configuration de l'entreprise, Il règle les machines-outils à commande numérique à partir :

- d'un dossier de fabrication, descriptif des différentes phases de transformation, précisant les moyens et les conditions nécessaires au réglage de la machine pour assurer la production. Il s'assure de la conformité des moyens et des pièces à usiner pour le réglage. Puis, il initialise la machine, charge le programme d'usinage dans le directeur de commande numérique de la machine-outil avec les paramètres correspondants, équipe la machine avec les montages et les outils en respectant les instructions du dossier et effectue le réglage final des outils à l'aide des correcteurs d'usure ;
- d'un plan de pièce, dans ce cas il définit les différentes phases de transformation et réalise les programmes d'usinage sur le directeur de commande numérique de la machine-outil. Il équipe la machine avec les montages et les outils qu'il aura choisis et effectue le réglage final des outils à l'aide des correcteurs d'usure.

A l'issue du réglage, il conduit la machine pour usiner le nombre de pièces indiqué sur l'ordre de fabrication et contrôle sa production afin de garantir sa conformité. Il assure la traçabilité de sa production en renseignant différents documents de suivi : journaux de bord, fiches d'activités et procès-verbaux de contrôle, conformément aux spécifications du contrôle qualité.

Il intervient sur l'entretien courant et le dépannage simple des moyens utiles en production.

Il travaille en appliquant les normes d'hygiène, de sécurité et de respect de l'environnement en vigueur dans l'entreprise. Il est garant du respect des consignes de sécurité pour la prévention des accidents et le port des équipements de protection individuelle.

L'emploi s'exerce en atelier d'usinage sur des machines-outils conventionnelles et à commande numérique. Leur nombre et leurs caractéristiques varient en fonction de la taille de l'entreprise, du marché sur lequel elle est positionnée et du type de fabrication.

Il travaille majoritairement debout devant la ou les machines du parc. En fonction des organisations et du type de production, le travail peut être posté ou en journée.

Le travail effectué par le fraiseur s'effectue dans un environnement propre et en ordre. Les machines embarquent des technologies numériques innovantes. Pour faciliter l'utilisation des directeurs de commande numérique, la nouvelle génération d'interfaces numériques est à écran tactile avec une définition d'images en 3 dimensions.

Le fraiseur peut être amené à utiliser des moyens informatiques, notamment pour le suivi de production et la gestion des programmes.

#### Secteurs d'activité et types d'emplois accessibles par le détenteur du titre

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	9/42

Les différents secteurs d'activités concernés sont principalement :

- Mécanique générale et de précision ou mécanique industrielle
- Fabrication d'outillages mécaniques ou de machines spéciales
- Secteur de l'automobile, de l'armement, de l'aéronautique, de la maintenance mécanique

Les types d'emplois accessibles sont les suivants :

- Opérateur réglé sur fraiseuse
- Opérateur réglé sur fraiseuse à commande numérique (ou sur centre d'usinage)
- Fraiseur

### **Réglementation d'activités** (le cas échéant)

Sans objet

### **Equivalences avec d'autres certifications** (le cas échéant)

Sans objet

### **Liste des activités types et des compétences professionnelles**

1. Fraiser des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur machine conventionnelle  
Effectuer la préparation d'un usinage sur fraiseuse conventionnelle, à partir d'un plan de pièce  
Usiner une pièce ou une petite série sur une fraiseuse conventionnelle  
Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage
2. Régler un centre d'usinage pour produire des séries stabilisées de pièces  
Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur centre d'usinage  
Régler un centre d'usinage pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé  
Contrôler les pièces produites pour validation de la présérie
3. Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur centre d'usinage  
Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur centre d'usinage  
Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un centre d'usinage  
Assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées

### **Compétences transversales de l'emploi**

Travailler et coopérer au sein d'un collectif  
Organiser ses actions  
Respecter des règles et des procédures

### **Niveau et/ou domaine d'activité**

Niveau 3 (Cadre national des certifications 2019)  
Convention(s) : Convention collectives de la métallurgie  
Code(s) NSF :  
251u--Conduite d'équipements d'usinage

### **Fiche(s) Rome de rattachement**

H2903 Conduite d'équipement d'usinage  
H2912 Réglage d'équipement de production industrielle

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	10/42

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	11/42



## FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 1

### Fraiser des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur machine conventionnelle

#### Définition, description de l'activité type et conditions d'exercice

A partir d'un dossier de fabrication ou d'un dessin de fabrication et des consignes de son responsable hiérarchique, le tenant de l'activité produit, en totalité ou en partie, une pièce ou une petite série de pièces, par enlèvement de matière sur une fraiseuse conventionnelle dans le respect des règles hygiène, sécurité et environnement en vigueur dans l'entreprise.

Sur une fraiseuse conventionnelle, il équipe la machine du système d'ablocage de la pièce, monte les outils coupants, règle les conditions de coupe et conduit les opérations de fraisage, en respectant les spécifications dimensionnelles, géométriques et d'états de surface spécifiés sur le plan de la pièce à réaliser.

Tout au long de la réalisation de la pièce, il intervient sur les réglages de la machine en agissant sur les manivelles et les commandes automatiques qui pilotent les trois axes de déplacement linéaire de la table de la fraiseuse.

L'activité consiste à :

- prendre en compte les consignes et analyser le dessin de fabrication afin d'élaborer un mode opératoire ;
- définir les outils coupants, les conditions de coupe et les moyens d'ablocage de la pièce ;
- définir et préparer les moyens de contrôle adaptés aux relevés de mesures à réaliser sur la pièce ;
- organiser le poste de travail ;
- monter le moyen d'ablocage et vérifier sa géométrie par rapport au système d'axe de la machine-outil ;
- monter les outils et régler les conditions de coupe ;
- usiner la pièces en intervenant sur les manivelles et les commandes automatiques de la fraiseuse ;
- contrôler les opérations d'usinage en cours de réalisation de la pièce afin de définir les réglages à réaliser pour l'obtention d'une pièce conforme ;
- ébavurer et contrôler la pièce en fin de fabrication puis renseigner le relevé de contrôle si cela est nécessaire.

Le tenant de l'activité est responsable de la qualité et de la conformité des pièces usinées. Il est capable de déceler par anticipation toute difficulté qui compromettrait le bon aboutissement de son travail et d'avertir si nécessaire. Il lui appartient de rendre compte à son responsable hiérarchique ou, selon le cas, au donneur d'ordre, tout en assurant la transmission des informations aux autres intervenants chargés, par exemple, de la finition ou du montage.

En fonction de la configuration des entreprises, l'activité s'exerce seul ou en coordination avec le technicien d'atelier majoritairement dans des petites ou moyennes entreprises orientées sur la production unitaire ou en petites séries, ou sur la maintenance.

Cette activité s'exerce en atelier d'usinage sur des machines-outils conventionnelles. Leur nombre et leurs caractéristiques varient en fonction de la taille de l'entreprise, du marché sur lequel elle est positionnée et du type de fabrication. Elle exige de la rigueur et de la concentration.

Elle s'exerce majoritairement debout devant la ou les machines du parc. En fonction des organisations et du type de production, le travail peut être posté ou en journée.

L'activité s'effectue dans un environnement propre et en ordre. Les conditions de travail répondent aux normes d'éclairage, d'utilisation des moyens de manutention et de circulation autour des machines. Le niveau de bruit reste généralement inférieur aux seuils nécessitant un dispositif de protection.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	13/42

L'exercice de cette activité peut amener à utiliser des moyens informatiques, notamment pour le suivi de production.

### **Réglementation d'activités** (le cas échéant)

Sans objet

### **Liste des compétences professionnelles de l'activité type**

Effectuer la préparation d'un usinage sur fraiseuse conventionnelle, à partir d'un plan de pièce  
Usiner une pièce ou une petite série sur une fraiseuse conventionnelle  
Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage

### **Compétences transversales de l'activité type**

Travailler et coopérer au sein d'un collectif  
Organiser ses actions  
Respecter des règles et des procédures

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	14/42

## FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 2

### Régler un centre d'usinage pour produire des séries stabilisées de pièces

#### Définition, description de l'activité type et conditions d'exercice

A partir d'un dossier de fabrication stabilisé et des consignes de son responsable hiérarchique, le tenant de l'activité règle un centre d'usinage dans le respect des règles hygiène, sécurité et environnement en vigueur dans l'entreprise.

Hors machine, il rassemble et prépare l'ensemble de moyens nécessaires au réglage d'un centre d'usinage.

Sur la machine, il monte les outils dans le magasin outils, l'étau ou le montage porte pièce, charge le programme et les paramètres prédéterminés. Il applique la procédure d'obtention d'une première pièce en conformité avec les exigences du dossier de fabrication en intervenant sur les correcteurs dynamiques des outils.

Avant de lancer la production, il fait valider sa présérie auprès du service de métrologie.

L'activité consiste à :

- prendre en compte le dossier de fabrication et analyser le plan de la pièce à réaliser ;
- vérifier la disponibilité et l'état des moyens nécessaires à la nouvelle production ;
- préparer les outils et contrôler les jauges-outils sur un banc de préréglage ;
- préparer les moyens de contrôle identifiés dans le dossier de fabrication ;
- démonter les outils et montages de la série précédente ;
- organiser le poste de travail ;
- remettre à zéro tous les paramètres liés au programme précédent ;
- charger le programme et les jauges-outils ;
- monter les outils dans le magasin-outils et l'étau ou le porte-pièce ;
- définir la position des origines pièce et programme dans le système d'axes du centre d'usinage ;
- appliquer la procédure d'obtention d'une première pièce en conformité avec les exigences du dossier de fabrication ;
- centrer les cotes sous surveillance à l'aide de la carte de contrôle et des correcteurs dynamiques

En fonction de la configuration des entreprises, l'activité s'exerce en coordination avec le technicien d'atelier ou le responsable hiérarchique.

Cette activité se réalise sur des équipements à investissement important. Elle exige de la rigueur et de la concentration.

Elle s'exerce debout dans un atelier d'usinage. Les conditions de travail répondent aux normes d'éclairage, d'utilisation des moyens de manutention et de circulation autour des machines. Le niveau de bruit est généralement inférieur aux seuils nécessitant un dispositif de protection.

Cette activité de réglage se pratique sur des équipements numériques en constante évolution. Pour faciliter l'utilisation des directeurs de commande numérique des machines-outils, la nouvelle génération d'interfaces numériques est à écran tactile avec une définition d'images en 3 dimensions.

Le tenant de l'activité utilise des moyens informatiques, notamment pour le suivi de production et la gestion des programmes.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	15/42

Il travaille dans le respect des règles de sécurité et des principes ergonomiques pour le travail manuel. Il prend en compte la prévention des risques professionnels de l'organisation à la réalisation de ses missions, de manière à supprimer/limiter les atteintes à la santé au travail.

### **Réglementation d'activités** (le cas échéant)

Sans objet

### **Liste des compétences professionnelles de l'activité type**

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

### **Compétences transversales de l'activité type**

Travailler et coopérer au sein d'un collectif  
Organiser ses actions  
Respecter des règles et des procédures

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	16/42



## FICHE ACTIVITÉ TYPE N° 3

### Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur centre d'usinage

#### Définition, description de l'activité type et conditions d'exercice

A partir des consignes de son responsable hiérarchique, d'un ordre de fabrication et d'un plan de définition, le tenant de l'activité règle un centre d'usinage pour produire des pièces prismatiques unitaires ou de petites séries conformes aux spécifications du plan de fabrication, dans le respect des règles de sécurité et des procédures en vigueur dans l'atelier.

L'activité consiste à :

- prendre connaissance de l'ordre de fabrication qui est remis et s'assurer de l'approvisionnement de la matière d'œuvre, analyser les spécifications du plan de fabrication et déterminer un mode opératoire d'usinage en tenant compte des moyens disponibles dans l'atelier. Dans certains cas, concevoir et réaliser un petit outillage ou montage pour la mise en place de la pièce à usiner ;
- réaliser des programmes d'usinage en langage ISO ou conversationnel sur le pupitre de la machine-outil ou sur ordinateur à l'aide d'un logiciel dédié ;
- préparer les moyens nécessaires à la réalisation de la pièce ou de la petite série, vérifier leur bon fonctionnement, effectuer la surveillance préventive du centre d'usinage, régler la machine et réaliser la production ;
- utiliser les équipements de métrologie disponibles dans l'entreprise pour vérifier la conformité des usinages réalisés, intervenir sur les moyens d'usinage, paramétrer le centre d'usinage jusqu'à obtention de la conformité de la pièce avec le plan de fabrication et renseigner les documents de production ;
- consigner et archiver les données techniques du réglage et de la production en fin de fabrication. Ces données peuvent être exploitées pour la préparation et la mise au point des futures productions ;
- assurer l'entretien des équipements de production et réaliser des dépannages simples ;
- rendre compte à son supérieur hiérarchique et en fonction des organisations de l'entreprise, collaborer avec les différents services méthode, maintenance et qualité.

Cette activité exige des capacités d'analyse, de la rigueur, de la précision et une concentration continue. Les centres d'usinage représentent des investissements importants pour les entreprises. Le bon déroulement des productions et le maintien en état des équipements sont des vecteurs de réussite pour l'entreprise.

L'activité s'exerce en atelier d'usinage sur des centres d'usinage. Leur nombre et leurs caractéristiques varient en fonction de la taille de l'entreprise, du marché sur lequel elle est positionnée et du type de fabrication.

L'activité s'exerce majoritairement debout devant la ou les machines du parc, quelquefois en position assise lors des phases de programmation d'usinage.

En fonction des organisations et du type de production, le travail peut être posté ou en journée.

L'activité s'effectue dans un environnement propre et en ordre. Les machines embarquent des technologies numériques innovantes. Pour faciliter l'utilisation des directeurs de commande numérique, la nouvelle génération d'interfaces numériques est à écran tactile avec une définition d'images en 3 dimensions.

Le tenant de l'activité utilise fréquemment des moyens informatiques, notamment pour le suivi de production et la gestion des programmes.

Les interventions sont réalisées dans le respect des règles de sécurité et des principes ergonomiques pour le travail manuel. Le tenant de l'activité prend en compte la prévention des risques professionnels de

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	17/42

l'organisation à la réalisation de ses missions, de manière à supprimer/limiter les atteintes à la santé au travail.

### **Réglementation d'activités** (le cas échéant)

Sans objet

### **Liste des compétences professionnelles de l'activité type**

Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur centre d'usinage  
Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un centre d'usinage  
Assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées

### **Compétences transversales de l'activité type**

Travailler et coopérer au sein d'un collectif  
Organiser ses actions  
Respecter des règles et des procédures

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	18/42

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 1

### Effectuer la préparation d'un usinage sur fraiseuse conventionnelle, à partir d'un plan de pièce

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'un dossier de fabrication ou d'un dessin de fabrication et des consignes de son responsable hiérarchique, définir l'ordonnancement des opérations (mode opératoire), le choix des outils et des conditions de coupe, les outillages et moyens de contrôle nécessaires, en respectant les spécifications dimensionnelles, géométriques et d'états de surface portées sur le plan de la pièce à réaliser. Dans le respect des règles de sécurité et des procédures en vigueur dans l'atelier.

#### Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce généralement au poste de travail de la machine-outil.  
Elle s'exerce debout, seul ou avec l'aide d'un technicien d'usinage pour préparer la réalisation d'une pièce ou d'une petite série de pièces dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité (HSE).  
Elle s'exerce à partir d'un dessin de fabrication et des consignes de son responsable hiérarchique.  
Elle s'exerce en horaire de journée ou posté.

#### Critères de performance

L'ordonnancement des opérations d'usinage permet la réalisation de la ou des pièces conformément aux spécifications du dessin de fabrication.  
L'identification des moyens, le choix des outils et des conditions de coupe permettent l'obtention de pièces conformes au plan de définition.  
Le temps imparti est respecté.  
Les règles d'hygiène, sécurité et environnement (HSE) sont respectées.

#### Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Vérifier l'état des moyens de mise en position et d'ablocage  
Vérifier l'affûtage et le bon état d'un outil coupant  
Affûter un outil de perçage en acier rapide supérieur  
Assembler et pré régler un outil sur son attachement  
Monter des plaquettes carbure sur un corps d'outil de fraisage  
Respecter les consignes d'hygiène et de sécurité  
Renseigner et archiver des documents de production  
Exploiter un catalogue technique  
Ordonner une suite d'opérations de fraisage  
Établir des schémas de mise en position isostatique  
Choisir des moyens de contrôle appropriés  
Effectuer des choix d'outils coupants et de paramètres de coupe  
Rédiger un mode opératoire exploitable par d'autres (traçabilité)

Organiser et gérer son poste de travail (rangement, nettoyage, sécurité, entretien courant, exploitation et archivage des documents, gestion des copeaux et effluents)

Respecter les règles de fonctionnement en vigueur dans l'entreprise  
Rendre compte de l'état d'avancement et des difficultés éventuelles

Connaissance des spécifications du dessin technique industriel  
Connaissance des principales caractéristiques des fraiseuses conventionnelles

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	19/42

Connaissance des caractéristiques relatives à l'usinabilité de matériaux de type métallique, plastique, composite  
 Connaissance des caractéristiques des outils (acier rapide, plaquettes carbure, attachements) et outillages  
 Connaissance de la normalisation des outils et matériaux  
 Connaissance des règles de l'isostatisme et des modes de bridage  
 Connaissance des caractéristiques des moyens de contrôle  
 Connaissance des règles et principes relatifs à l'élaboration d'un mode opératoire  
 Connaissance des conditions d'hygiène et de sécurité  
 Connaissance des grandes familles de handicaps et leurs conséquences sur la personne  
 Connaissance des risques liés aux équipements de travail (blessures oculaires, être happé...), aux manutentions, aux postures pénibles et aux gestes répétitifs  
 Connaissance des risques chimiques liés à l'utilisation de produits (lubrifiants, vapeurs...)  
 Connaissance des pictogrammes de dangers et leur signification  
 Connaissance des principes d'ergonomie physique liés aux manutentions manuelles  
 Connaissance des moyens de manutention légère et des règles de sécurité.  
 Connaissance des principes de base de la méthode des 5S  
 Connaissance du principe de l'assurance qualité

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	20/42

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 2

### Usiner une pièce ou une petite série sur une fraiseuse conventionnelle

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'un dossier de fabrication et des consignes de son responsable hiérarchique ou de la préparation réalisée en amont, dans un temps alloué, équiper la machine du système d'ablocage de la pièce, monter les outils coupants, régler les conditions de coupe et conduire les opérations de fraisage, en respectant les spécifications dimensionnelles, géométriques et d'états de surface spécifiés sur le plan de la pièce à réaliser, dans le respect des règles d'hygiène de sécurité et environnement (HSE).

#### Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce sur des fraiseuses conventionnelles.  
Elle s'exerce debout dans un atelier d'usinage pour réaliser des pièces unitaires ou des petites séries de pièces en coordination avec un responsable hiérarchique dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité (HSE).  
Elle s'exerce partir d'un dossier de fabrication et des consignes de son responsable hiérarchique ou de la préparation réalisée en amont.  
Tout au long de la réalisation de la pièce, des interventions sur les réglages de la machine sont nécessaires. Elles se réalisent en agissant sur les manivelles et les commandes automatiques qui pilotent les trois axes de déplacement linéaire de la table de la fraiseuse.  
Elle s'exerce en horaire de journée ou posté.

#### Critères de performance

Les conditions de coupe respectent le type d'usinage, la matière usinée et la nature de l'outil coupant.  
Le mode opératoire est respecté.  
Les pièces produites sont conformes aux exigences, dimensionnelles, géométriques et d'état de surface du dessin de fabrication.  
Le temps imparti est respecté.  
Les règles d'hygiène, sécurité et environnement (HSE) sont respectées.

#### Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Monter et régler un système de mise en position et d'ablocage  
Régler la géométrie de la broche suivant l'opération d'usinage à effectuer  
Régler les paramètres de coupe, la vitesse d'avance et la fréquence de rotation de la broche  
Monter l'outil dans la broche et positionner celui-ci par rapport à la pièce ou inversement  
Initialiser le système de suivi des déplacements (système de visualisation, verniers)  
Abloquer en position correcte une pièce sur un système d'ablocage  
Préparer la prise de passe (profondeur, lubrification)  
Réaliser l'usinage d'un prisme sur une fraiseuse conventionnelle  
Fraisage des épaulements, rainures, tenons et pentes, sur une fraiseuse conventionnelle (qualité dimensionnelle 8, classe précision géométrique : H)  
Effectuer des perçages et alésages sur fraiseuse conventionnelle  
Utiliser un comparateur et des cales étalons  
Travailler au plateau diviseur pour des opérations simples  
Reprendre une opération d'usinage pour retoucher une pièce  
Ébavurer une pièce de fraisage  
Appliquer les consignes d'un mode opératoire  
Respecter les consignes d'hygiène et de sécurité

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	21/42

Organiser et gérer son poste de travail (rangement, nettoyage, sécurité, entretien courant, exploitation et archivage des documents, gestion des copeaux et effluents)

Respecter les règles de fonctionnement en vigueur dans l'entreprise  
Rendre compte de l'état d'avancement et des difficultés éventuelles

Connaissance des caractéristiques des fraiseuses conventionnelles  
Connaissance des procédures de réglage des fraiseuses conventionnelles  
Connaissance des calculs dimensionnels et trigonométriques  
Connaissances des caractéristiques relatives à l'usinabilité des matériaux  
Connaissance des conditions de coupe  
Connaissance des caractéristiques des outils et outillages  
Connaissance des règles de l'isostatisme et des modes de bridage  
Connaissance des principes d'analyse des spécifications d'un plan de définition  
Connaissance des règles de serrage  
Connaissance des règles d'hygiène et sécurité  
Connaissance des grandes familles de handicaps et leurs conséquences sur la personne  
Connaissance des risques liés aux équipements de travail (blessures oculaires, être happé...), aux manutentions, aux postures pénibles et aux gestes répétitifs  
Connaissance des risques chimiques liés à l'utilisation de produits (lubrifiants, vapeurs...)  
Connaissance des pictogrammes de dangers et leur signification  
Connaissance des principes d'ergonomie physique liés aux manutentions manuelles  
Connaissance des moyens de manutention légère et des règles de sécurité.  
Connaissance des caractéristiques des huiles et lubrifiants  
Connaissance des principes d'analyse d'un mode opératoire

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	22/42

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 3

### Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'une fiche de contrôle et des consignes de son responsable hiérarchique ou de la préparation réalisée en amont, d'instruments de métrologie, vérifier l'étalonnage de ces instruments, effectuer le contrôle dimensionnel, géométrique et d'état de surface des pièces produites pour en garantir la conformité, consigner le résultat des mesures effectuées sur un relevé de contrôle, dans le respect des règles d'hygiène de sécurité et environnement (HSE).

#### Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce avec des instruments de métrologie sur des machines-outils à chaque opération d'usinage et lorsque la pièce est terminée.

Elle s'exerce en coordination avec le service métrologie, sous la responsabilité d'un hiérarchique. Cette compétence s'exerce dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement et en appliquant les procédures et les principes du développement durable de l'entreprise.

Elle s'exerce debout en horaire de journée ou posté.

#### Critères de performance

Les instruments de métrologie sont étalonnés.

Les mesures effectuées sont fiables et précises.

Le relevé de contrôle est fidèle aux mesures effectuées.

Les mesures sont réalisées dans le respect des règles d'hygiène de sécurité et environnement (HSE).

#### Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Contrôler par mesurage

Contrôler par comparaison

Contrôler avec une colonne de mesure

Utiliser un comparateur et des cales étalons

Vérifier et régler l'étalonnage des instruments de mesure

Contrôler un état de surface

Effectuer un contrôle géométrique

Calculer une correction d'outil

Reprendre une opération d'usinage pour retoucher une pièce

Ébavurer une pièce usinée

Renseigner un relevé de contrôle

Respecter les consignes d'hygiène et de sécurité

Organiser et gérer son poste de travail (rangement, nettoyage, sécurité, entretien courant, exploitation et archivage des documents)

Respecter les règles de fonctionnement en vigueur dans l'entreprise

Rendre compte des aléas éventuels

Connaissance des principes de contrôles dimensionnels et géométriques

Connaissance des procédures d'étalonnage des instruments de mesure

Connaissance du système de tolérance ISO

Connaissance des principes d'analyse des spécifications d'un plan de définition

Connaissance des calculs dimensionnels et trigonométriques

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	23/42

Connaissance de la procédure d'utilisation d'un rugosimètre  
Connaissance de la procédure d'utilisation d'une colonne de mesure  
Connaissance des règles de serrage  
Connaissance des règles d'hygiène et sécurité  
Connaissance des grandes familles de handicaps et leurs conséquences sur la personne  
Connaissance du principe de l'assurance qualité

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	24/42



## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 4

### Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur centre d'usinage

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'un ordre de fabrication et des consignes du responsable hiérarchique, préparer hors machine-outil, les outils, les moyens nécessaires au réglage du centre d'usinage pour la mise en œuvre d'une nouvelle production et les documents de gestion de la production, dans le respect des règles d'hygiène de sécurité et environnement (HSE).

#### Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce hors machines-outils dans un atelier d'usinage, dans le but de réduire le temps d'immobilisation des machines-outils lors d'un changement de série.

Si le temps de cycle de la production en cours le permet, cette préparation est effectuée par le professionnel pendant cette production.

Elle s'exerce debout, en coordination avec le technicien d'atelier, pour préparer une nouvelle production de pièces dans le respect des règles HSE.

Elle s'exerce en horaire de journée ou posté.

#### Critères de performance

Les outils de fraisage prévus par l'ordre de fabrication sont préparés et ordonnés 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.

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

#### Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Appliquer les consignes d'un mode opératoire

Vérifier l'état d'un outil coupant

Assembler et pré régler un outil de fraisage sur son attachement

Monter des plaquettes carbure sur un corps d'outil de fraisage

Mesurer des longueurs d'outils sur un banc de mesure

Renseigner une fiche outils

Ranger des outils sur un support

Respecter les conditions d'hygiène et de sécurité

Renseigner et archiver des documents de production

Organiser le poste de travail avant la mise en production

Manipuler des charges à l'aide d'outils d'assistance manuelle

Exploiter les documents techniques de fabrication

Exploiter un ordre de fabrication

Détecter des anomalies dans le dossier

Réagir à des non-conformités d'approvisionnement

Maintenir un poste de travail en état d'ordre et de propreté

Identifier les risques liés à l'activité physique, aux équipements de travail et aux agents chimiques dangereux

Proposer et hiérarchiser des mesures correctives de prévention

Appliquer les principes d'ergonomie physique

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	25/42

Mettre en œuvre les moyens de protection collective et individuelle

Communiquer oralement et par écrit de façon précise et succincte avec son environnement

Travailler en équipe

Transmettre des consignes à un opérateur

Rendre compte oralement et par écrit des difficultés rencontrées

Connaissance de l'environnement industriel : organisation des services, sécurité, circulation interne, règlement intérieur, port des équipements de protection individuelle, règles d'hygiène, de sécurité et de respect de l'environnement

Connaissance des documents du dossier de fabrication et de l'ordre de fabrication

Connaissance des caractéristiques et fonctionnalités des machines-outils à commande numérique

Connaissance des caractéristiques relatives à l'usinabilité des matériaux

Connaissance des caractéristiques des plaquettes carbure de fraisure

Connaissance des caractéristiques des outils à plaquettes de fraisure

Connaissance des caractéristiques des outils en acier rapide de fraisure

Connaissance des caractéristiques des attachements d'outils de fraisure

Connaissance de la normalisation des désignations d'outils et plaquettes de fraisure

Connaissance de la procédure d'utilisation d'un banc de mesure

Connaissance des principes d'analyse d'un mode opératoire

Connaissance des caractéristiques des différents modes de programmation

Connaissance du langage ISO et du mode conversationnel

Connaissance de la méthode 5S appliquée à l'opérateur régleur

Connaissance de l'assurance qualité appliquée à l'opérateur régleur

Connaissance des moyens de manutention légère et des règles de sécurité

Connaissance des grandes familles de handicaps et leurs conséquences sur la personne

Connaissance des risques liés aux équipements de travail (blessures oculaires...) aux manutentions, aux postures pénibles et aux gestes répétitifs

Connaissance des principes d'ergonomie physique liés aux manutentions manuelles

Connaissance des risques chimiques liés à l'utilisation de produits (lubrifiants, vapeurs...)

Connaissance des pictogrammes de dangers et leur signification

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	26/42

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 5

### Régler un centre d'usinage pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'un ordre de fabrication et des consignes du responsable hiérarchique, dans un temps alloué, charger le programme dans le directeur de commande numérique du centre d'usinage et le tester, monter les outils coupants et le porte-pièce, saisir les jauges-outils, positionner et saisir les origines pièce et programme sur le système d'axes de la machine, appliquer la procédure d'obtention d'une première pièce en conformité avec les exigences du dossier de fabrication, dans le respect des règles d'hygiène de sécurité et environnement (HSE).

#### Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce sur des centres d'usinage de différents modèles dans un atelier d'usinage. Elle s'exerce debout, en coordination avec le technicien d'atelier, pour régler une nouvelle production de pièces dans le respect des règles HSE. Elle s'exerce en horaire de journée ou posté.

#### Critères de performance

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.

Le temps imparti est respecté.

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

#### Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Démonter les montages et outils de la série précédente et initialiser la machine pour un nouveau réglage

Positionner des outils d'après une fiche outils et le programme

Réaliser et entrer les jauges-outils sur machine

Positionner et abloquer l'étau ou le montage porte-pièce suivant une fiche de réglage machine

Rendre actif le programme

Entrer les paramètres qui définissent la position de l'origine programme

Respecter les règles d'hygiène, de sécurité et de respect de l'environnement

Effectuer les tests de sécurité avant de lancer l'usinage de la pièce : test logiciel, test graphique, point d'approche de chaque outil

Conduire une opération d'usinage sur centre d'usinage

Respecter les procédures permettant d'obtenir une pièce conforme au plan

Repositionner le mobile sur une trajectoire, suite à un arrêt d'usinage dû à : un incident, une casse ou une panne

Utiliser les différents modes de fonctionnement de la machine

Calculer une correction d'outil

Reprendre une opération d'usinage pour retoucher une pièce

Organiser et gérer son poste de travail : rangement, nettoyage, sécurité, entretien courant, exploitation et archivage des documents

Exploiter les documents techniques de fabrication

Exploiter un ordre de fabrication

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	27/42

Détecter des anomalies dans le dossier  
Réagir à des non-conformités d'approvisionnement  
Maintenir un poste de travail en état d'ordre et de propreté  
Identifier les risques liés à l'activité physique, aux équipements de travail et aux agents chimiques dangereux  
Proposer et hiérarchiser des mesures correctives de prévention  
Appliquer les principes d'ergonomie physique  
Mettre en œuvre les moyens de protection collective et individuelle

Communiquer oralement et par écrit de façon précise et succincte avec son environnement  
Travailler en équipe  
Rendre compte oralement et par écrit des difficultés rencontrées

Connaissance du principe de fonctionnement d'un centre d'usinage  
Connaissance des procédures de réglage d'un centre d'usinage  
Connaissance du langage de programmation pour le fraisage à commande numérique  
Connaissance des règles d'isostatisme en fraisage  
Connaissance des règles concernant les efforts de serrage  
Connaissance des règles d'hygiène, de sécurité et de respect de l'environnement  
Connaissance des grandes familles de handicaps et leurs conséquences sur la personne  
Connaissance des conditions de coupe des outils de fraisage  
Connaissance des principes d'analyse des spécifications d'un plan de définition  
Connaissance des calculs dimensionnels et trigonométriques appliqués au réglage d'un centre d'usinage  
Connaissance des risques liés aux manutentions  
Connaissance des principes d'ergonomie physique liés aux manutentions manuelles  
Connaissance des risques chimiques liés à l'utilisation de produits (lubrifiants, vapeurs...)  
Connaissance des pictogrammes de dangers et leur signification

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	28/42

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 6

### Contrôler les pièces produites pour validation de la présérie

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'un ordre de fabrication et des spécifications du plan de définition, dans un temps imparti, étalonner et utiliser les moyens de contrôle appropriés pour contrôler avec exactitude les spécifications dimensionnelles, géométriques et d'états de surface de la présérie réalisée lors du réglage de la machine-outil, porter les résultats de ces contrôles sur le relevé de contrôle du dossier de fabrication, dans le respect des règles d'hygiène de sécurité et environnement (HSE).

#### Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Elle s'exerce au poste de travail ou de contrôle en fonction de l'organisation de l'atelier.  
Elle s'exerce debout, en coordination avec le technicien d'atelier ou le technicien de contrôle, pour valider le lancement d'une nouvelle production de pièces dans le respect des règles HSE.  
Elle s'exerce en horaire de journée ou posté.

#### Critères de performance

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

Les moyens de contrôle sont étalonnés avec exactitude.

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

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

Le temps imparti est respecté.

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

#### Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Contrôler par mesurage  
Contrôler par comparaison  
Contrôler avec une colonne de mesure  
Utiliser un comparateur et des cales étalons  
Vérifier et régler l'étalonnage des instruments de mesure  
Contrôler un état de surface  
Effectuer un contrôle géométrique  
Ebavurer une pièce usinée  
Renseigner un relevé de contrôle  
Respecter les règles de fonctionnement en vigueur dans l'entreprise  
Rendre compte des aléas éventuels

Appliquer les principes d'ergonomie physique

Organiser et gérer son poste de travail : rangement, nettoyage, sécurité, entretien courant, exploitation et archivage des documents

Respecter les instructions d'un dossier de fabrication

Relever les mesures et renseigner les documents de contrôle de manière systématique et exhaustive

Communiquer oralement et par écrit de façon précise et succincte avec son environnement

Rendre compte oralement et par écrit des difficultés rencontrées

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	29/42

Connaissance des principes de contrôles dimensionnels et géométriques  
Connaissance du système de tolérance ISO  
Connaissance des principes d'analyse des spécifications d'un plan de définition  
Connaissance des calculs dimensionnels et trigonométriques  
Connaissance de la procédure d'utilisation d'un rugosimètre  
Connaissance de la procédure d'utilisation d'une colonne de mesure  
Connaissance des règles d'hygiène, de sécurité et de respect de l'environnement  
Connaissance du principe de l'assurance qualité  
Connaissance des risques liés aux manutentions  
Connaissance des principes d'ergonomie physique liés aux manutentions manuelles  
Connaissance des grandes familles de handicaps et leurs conséquences sur la personne

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	30/42

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 7

### Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur centre d'usinage

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'un ordre de fabrication de pièces de fraisage, d'un plan de fabrication, d'un dossier de fabrication à compléter et des consignes du responsable hiérarchique, définir l'ordonnancement des opérations d'usinage, identifier les moyens, choisir les outils, les conditions de coupe et réaliser le programme d'usinage, dans un temps imparti, dans le respect des règles d'hygiène, sécurité et environnement (HSE).

#### Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce au poste de travail ou dans un bureau de l'atelier, sur des documents spécifiques à l'entreprise.

La réalisation du programme d'usinage peut être manuelle, assistée en mode conversationnel sur la machine ou assistée sur un ordinateur à l'aide d'un logiciel dédié. En général, le tenant de la compétence au « pied machine » analyse le plan de fabrication et saisit le programme d'usinage en ordonnant les opérations. Ensuite, il consigne son mode opératoire par écrit dans le dossier de fabrication à compléter.

Cette compétence s'exerce dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement et en appliquant les procédures et les principes du développement durable de l'entreprise.

Cette compétence s'exerce seul ou en équipe en horaire de journée ou posté.

#### Critères de performance

L'ordonnancement des opérations d'usinage permet la réalisation de la ou des pièces conformément aux spécifications du dessin de fabrication.

L'identification des moyens, le choix des outils et des conditions de coupe permettent l'obtention de pièces conformes au plan de définition.

Le programme d'usinage est testé et permet l'obtention de la pièce ou des pièces conformes au plan de fabrication.

Le dossier de fabrication est complété et exploitable.

Le temps imparti est respecté.

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

#### Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Décoder les spécifications d'un plan de pièce.

Déterminer des cotes de fabrication.

Ordonnancer une suite d'opérations d'usinage.

Effectuer des choix d'outils coupants de fraisage.

Définir les conditions de coupe pour chaque opération d'usinage sur centre d'usinage.

Effectuer le choix de moyens de mise en position et d'ablocage de pièce sur centre d'usinage.

Concevoir un montage simple de reprise de pièces.

Programmer une sous-phase de fraisage en langage ISO.

Programmer une suite d'opérations d'usinage en langage conversationnel sur un centre d'usinage.

Programmer une sous-phase de fraisage en utilisant un logiciel de fabrication assistée par ordinateur (FAO).

Exploiter les documents techniques.

Organiser sa démarche de l'analyse du plan à la réalisation du programme.

Assurer la sauvegarde et l'archivage des programmes.

Appliquer les principes d'ergonomie physique

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	31/42

Communiquer avec son environnement professionnel pour recueillir des conseils et des informations techniques si nécessaire.

Rendre compte oralement ou par écrit de l'état d'avancement ou de difficultés éventuelles.

Connaissance de la normalisation de représentation en dessin technique.

Connaissance de la normalisation de cotation en dessin technique.

Connaissance de la cotation de fabrication.

Connaissance de la normalisation de désignation des matériaux.

Connaissance des principales caractéristiques des matériaux.

Connaissance des propriétés et des procédés des traitements thermiques.

Connaissance des règles de l'isostatisme pour la mise en position et le bridage des pièces appliquées au fraisage.

Connaissance de la normalisation de désignation des outils coupants utilisés en fraisage.

Connaissance des conditions de coupe des outils coupants utilisés en fraisage.

Connaissance des propriétés des différents fluides de coupe.

Connaissance du langage de programmation ISO.

Connaissance des cycles de fraisage en programmation ISO.

Connaissance du principe de programmation conversationnelle.

Connaissance du principe de programmation à l'aide d'un logiciel FAO pour le fraisage.

Connaissance des principes d'ergonomie physique liés aux manutentions manuelles

Connaissance des grandes familles de handicaps et leurs conséquences sur la personne

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	32/42



## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 8

### Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un centre d'usinage

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir d'un dossier de fabrication et des consignes du responsable hiérarchique, dans un temps alloué, charger le programme dans le directeur de commande numérique du centre d'usinage et le tester, préparer et monter les outils coupants et le porte-pièce, mesurer et rentrer les jauges-outils dans la commande numérique (CN), positionner et rentrer les origines pièce et programme sur le système d'axes de la machine, réaliser l'usinage d'une pièce en conformité avec les exigences du dossier de fabrication, dans le respect des règles d'hygiène de sécurité et environnement (HSE).

#### Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce sur des centres d'usinage de différents modèles dans un atelier d'usinage. Elle s'exerce en coordination avec le bureau des méthodes, pour réaliser une pièce ou une petite série de pièces dans le respect des règles HSE. Cette compétence s'exerce dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement et en appliquant les procédures et les principes du développement durable de l'entreprise. Elle s'exerce seul ou en équipe, debout en horaire de journée ou posté.

#### Critères de performance

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.  
Les réglages permettent la réalisation d'une pièce en conformité avec les exigences du dossier de fabrication.  
Le temps imparti est respecté  
Les règles d'hygiène et environnement (HSE) sont respectées.

#### Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de respect de l'environnement  
Décoder les spécifications d'un plan de pièce  
Monter et régler l'alignement d'un étai ou d'un montage sur la table  
Monter les outils dans le magasin outils  
Charger, décharger et/ou rendre actif un programme  
Entrer les paramètres qui définissent la position de l'origine programme  
Mesurer des longueurs d'outils sur le centre d'usinage ou sur un banc de préréglage  
Effectuer les tests de sécurité avant de lancer l'usinage de la pièce : test logiciel, test graphique, points d'approche et de dégagement de chaque outil  
Gérer les surépaisseurs d'usinage

Exploiter les documents techniques  
Appliquer les procédures permettant d'obtenir une pièce conforme au plan dès la première pièce  
Organiser et gérer son poste de travail : rangement, nettoyage, sécurité, entretien courant, exploitation et archivage des documents  
Identifier les risques liés à l'activité physique, aux équipements de travail et aux agents chimiques dangereux  
Proposer et hiérarchiser des mesures correctives de prévention  
Appliquer les principes d'ergonomie physique

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	33/42

Mettre en œuvre les moyens de protection collective et individuelle

Communiquer avec son environnement professionnel pour recueillir des conseils et des informations techniques si nécessaire

Rendre compte oralement ou par écrit de l'état d'avancement ou de difficultés éventuelles

Connaissance des règles d'hygiène, de sécurité et de respect de l'environnement

Connaissance de la normalisation de représentation en dessin technique

Connaissance de la normalisation de cotation en dessin technique

Connaissance de la normalisation de désignation des matériaux

Connaissance des règles de l'isostatisme pour la mise en position et le serrage des pièces appliquées au fraisage

Connaissance de la normalisation de désignation des outils coupants de fraisage

Connaissance des conditions de coupe des outils coupants de fraisage

Connaissance des risques liés aux équipements de travail (blessures oculaires, être happé...), aux manutentions, aux postures pénibles et aux gestes répétitifs

Connaissance des risques chimiques liés à l'utilisation de produits (lubrifiants, vapeurs...)

Connaissance des pictogrammes de dangers et leur signification

Connaissance des principes d'ergonomie physique liés aux manutentions manuelles

Connaissance des moyens de manutention légère et des règles de sécurité

Connaissance des grandes familles de handicaps et leurs conséquences sur la personne

Connaissance de base de la lecture de plans de pièces

Connaissance du langage de programmation ISO

Connaissance du principe de fonctionnement d'un centre d'usinage

Connaissance des procédures de réglage d'un centre d'usinage

Connaissance des calculs dimensionnels et trigonométriques appliqués au réglage d'un centre d'usinage

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	34/42

## FICHE COMPÉTENCE PROFESSIONNELLE N° 9

### Assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

A partir des spécifications du dessin de fabrication, choisir les instruments de métrologie adaptés, effectuer les contrôles dimensionnels, géométrique et d'états de surface des pièces produites, consigner le résultat des mesures effectuées sur un relevé de contrôle qui accompagne les pièces usinées, consigner et archiver les données techniques du réglage et de la production dans le dossier de fabrication, dans le respect des règles d'hygiène de sécurité et environnement (HSE).

#### Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre

Cette compétence s'exerce avec des instruments de métrologie sur des machines-outils à commande numérique ou sur un poste de contrôle dans un atelier d'usinage.

Elle s'exerce en coordination avec le service métrologie, sous la responsabilité d'un hiérarchique.

Dans le cas d'une production stabilisée, elle s'exerce à partir d'une procédure de contrôle mise en place par le service de métrologie ou qualité.

Cette compétence s'exerce dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement et en appliquant les procédures et les principes du développement durable de l'entreprise.

Cette compétence s'exerce debout en horaire de journée ou posté.

#### Critères de performance

Le choix des instruments de métrologie est adapté aux spécifications à contrôler.

Les contrôles dimensionnels, géométrique et d'états de surface sont effectués avec exactitude.

Les résultats des relevés de contrôle sont consignés avec justesse.

Les données techniques du réglage et de la production sont consignées dans le dossier de fabrication de manière lisible et exploitable.

Le temps imparti est respecté.

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

#### Savoir-faire techniques, savoir-faire organisationnels, savoir-faire relationnels, savoirs

Repérer les critères de contrôle et choisir le moyen adapté

Contrôler par mesurage

Contrôler par comparaison

Contrôler avec une colonne de mesure

Utiliser un comparateur et des cales étalons

Vérifier et régler l'étalonnage des instruments de mesure

Contrôler un état de surface

Effectuer un contrôle géométrique

Palper des surfaces avec une machine à mesurer tridimensionnelle.

Ebavurer une pièce usinée

Renseigner un relevé de contrôle et/ou une carte de contrôle

Traiter une non-conformité

Trier des pièces : conformes, non conformes, en dérogation

Renseigner les documents de suivi de la fabrication

Archiver un dossier

Exploiter les documents techniques

Organiser et gérer son poste de travail : rangement, nettoyage, sécurité, entretien courant, exploitation et archivage des documents

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	35/42

Manipuler les instruments avec soin, propreté et précision  
Appliquer les principes d'ergonomie physique

Communiquer avec son environnement professionnel pour recueillir des conseils et des informations techniques si nécessaire  
Rendre compte oralement ou par écrit de l'état d'avancement ou de difficultés éventuelles

Connaissance de la normalisation de représentation en dessin technique  
Connaissance de la normalisation de cotation en dessin technique  
Connaissance des principes de contrôle dimensionnel, géométrique et d'état de surface  
Connaissance du système de tolérance ISO  
Connaissance des calculs dimensionnels et trigonométriques appliqués au contrôle des pièces produites  
Connaissance des principaux moyens de contrôle utilisés en métrologie  
Connaissance des procédures d'étalonnage des instruments de mesure  
Connaissance de la procédure d'utilisation d'un rugosimètre  
Connaissance de la procédure d'utilisation d'une colonne de mesure  
Connaissance de la procédure d'utilisation d'une machine à mesurer tridimensionnelle par palpé  
Connaissance de la procédure de non-conformité  
Connaissance de la démarche qualité pratiquée dans les entreprises  
Connaissance des documents de fabrication  
Connaissance du principe de la traçabilité des pièces  
Connaissance des indicateurs de production  
Connaissance des risques liés aux manutentions  
Connaissance des grandes familles de handicaps et leurs conséquences sur la personne  
Connaissance des principes d'ergonomie physique liés aux manutentions manuelles

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	36/42

## FICHE DES COMPÉTENCES TRANSVERSALES DE L'EMPLOI TYPE

### Travailler et coopérer au sein d'un collectif

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre du travail quotidien, le tenant de l'emploi agit et collabore avec les membres de l'entreprise dans le but d'atteindre les objectifs de production.

Lors de travail posté, il échange et communique avec ses collègues de travail à chaque prise de poste et tout au long du processus de production.

Il prend en compte les instructions du service méthodes et les retours du service qualité pour garantir la conformité de sa fabrication.

#### Critères de performance

La collaboration établie avec les membres de l'entreprise facilite l'atteinte des objectifs de production.

Les échanges avec les collègues lors de la prise de poste permettent le bon déroulement de la fabrication.

La prise en compte des instructions du service méthodes et les retours du service qualité garantissent la conformité des productions.

### Organiser ses actions

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Dans le cadre de la préparation des fabrications de pièces mécaniques, le tenant de l'emploi prend en compte différents éléments pour être opérationnel. Il s'agit des outils, de la matière d'œuvre, du temps de réalisation, des délais impartis, de l'ordonnancement des tâches et des caractéristiques de la machine-outil sur laquelle sera réalisée la production.

#### Critères de performance

Les éléments permettant d'être opérationnel pour réaliser la production sont pris en compte.

Les caractéristiques de la machine-outil sont prises en compte.

### Respecter des règles et des procédures

#### Description de la compétence – processus de mise en œuvre

Lorsque le mode opératoire est préparé par le service méthodes. Il appartient au tenant de l'emploi de le mettre en œuvre sur la machine, en respectant les indications de celui-ci. Le cas échéant, s'il constate une anomalie dans le dossier, il la signale à son responsable hiérarchique ou à la personne en charge de ce dossier.

La fabrication sur machines-outils nécessite le respect de règles strictes pour préserver l'intégrité du tenant de l'emploi et de son environnement :

- Respecte les consignes d'utilisation des machines-outils et maîtrise ses interventions ;
- Porte les équipements de protection individuelle et proscrit les cheveux ou vêtements flottants ;
- Évite les contacts directs avec les copeaux, les huiles, les lubrifiants ;
- Procède au nettoyage et au rangement de son poste de travail ;
- Adopte une démarche respectueuse de l'environnement (copeaux et effluents)

#### Critères de performance

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	37/42

La mise en œuvre de la production se fait dans le respect des instructions du dossier de fabrication fourni par le service méthodes.

Les équipements de protection individuelle sont utilisés dès qu'ils sont requis.

Les règles de sécurité spécifiques à l'utilisation de la machine sont appliquées.

Les postes de travail utilisés sont correctement nettoyés.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	38/42

# Glossaire du REAC

## Activité type

Une activité type est un bloc de compétences qui résulte de l'agrégation de tâches (ce qu'il y a à faire dans l'emploi) dont les missions et finalités sont suffisamment proches pour être regroupées. Elle renvoie au certificat de compétences professionnelles (CCP).

## Activité type d'extension

Une activité type d'extension est un bloc de compétences qui résulte de l'agrégation de tâches qui constituent un domaine d'action ou d'intervention élargi de l'emploi type. On la rencontre seulement dans certaines déclinaisons de l'emploi type. Cette activité n'est pas dans tous les TP. Quand elle est présente, elle est attachée à un ou des TP. Elle renvoie au certificat complémentaire de spécialisation (CCS).

## Compétence professionnelle

La compétence professionnelle se traduit par une capacité à combiner un ensemble de savoirs, savoir-faire, comportements, conduites, procédures, type de raisonnement, en vue de réaliser une tâche ou une activité. Elle a toujours une finalité professionnelle. Le résultat de sa mise en œuvre est évaluable.

## Compétence transversale

La compétence transversale désigne une compétence générique commune aux diverses situations professionnelles de l'emploi type. Parmi les compétences transversales, on peut recenser les compétences correspondant :

- à des savoirs de base,
- à des attitudes comportementales et/ou organisationnelles.

## Critère de performance

Un critère de performance sert à porter un jugement d'appréciation sur un objet en termes de résultat(s) attendu(s) : il revêt des aspects qualitatifs et/ou quantitatifs.

## Emploi type

L'emploi type est un modèle d'emploi représentatif d'un ensemble d'emplois réels suffisamment proches, en termes de mission, de contenu et d'activités effectuées, pour être regroupées : il s'agit donc d'une modélisation, résultante d'une agrégation critique des emplois.

## Référentiel d'Emploi, Activités et Compétences (REAC)

Le REAC est un document public à caractère réglementaire (visé par l'arrêté du titre professionnel) qui s'applique aux titres professionnels du ministère chargé de l'emploi. Il décrit les repères pour une représentation concrète du métier et des compétences qui sont regroupées en activités dans un but de certification.

## Savoir

Un savoir est une connaissance mobilisée dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle ainsi qu'un processus cognitif impliqué dans la mise en œuvre de ce savoir.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	39/42

### **Savoir-faire organisationnel**

C'est un savoir et un savoir-faire de l'organisation et du contexte impliqués dans la mise en œuvre de l'activité professionnelle pour une ou plusieurs personnes.

### **Savoir-faire relationnel**

C'est un savoir comportemental et relationnel qui identifie toutes les interactions socioprofessionnelles réalisées dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle pour une personne. Il s'agit d'identifier si la relation s'exerce : à côté de (sous la forme d'échange d'informations) ou en face de (sous la forme de négociation) ou avec (sous la forme de travail en équipe ou en partenariat, etc.).

### **Savoir-faire technique**

Le savoir-faire technique est le savoir procéder, savoir opérer à mobiliser en utilisant une technique dans la mise en œuvre de la compétence professionnelle ainsi que les processus cognitifs impliqués dans la mise en œuvre de ce savoir-faire.

### **Titre professionnel**

La certification professionnelle délivrée par le ministre chargé de l'emploi est appelée « titre professionnel ». Ce titre atteste que son titulaire maîtrise les compétences, aptitudes et connaissances permettant l'exercice d'activités professionnelles qualifiées. (Article R338-1 et suivants du Code de l'Education).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date de Validation	Date de mise à jour	Page
FRPM	REAC	TP-01274	04	23/02/2022	23/02/2022	40/42



**Reproduction interdite**

Article L 122-4 du code de la propriété intellectuelle

"Toute représentation ou reproduction intégrale ou partielle faite sans le consentement de l'auteur ou de ses ayants droit ou ayants cause est illicite. Il en est de même pour la traduction, l'adaptation ou la transformation, l'arrangement ou la reproduction par un art ou un procédé quelconque."



# REFERENTIEL D'ÉVALUATION DU TITRE PROFESSIONNEL

Fraiseur en réalisation de pièces mécaniques

Niveau 3

Site : <http://travail-emploi.gouv.fr/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
FRPM	RE	TP-01274	04	15/02/2022	23/02/2022	1/34



## 1. Références de la spécialité

**Intitulé du titre professionnel : Fraiseur en réalisation de pièces mécaniques**

**Sigle du titre professionnel : FRPM**

**Niveau : 3** (Cadre national des certifications 2019)

**Code(s) NSF : 251u - Conduite d'équipements d'usinage-**

**Code(s) ROME : H2903, H2912**

**Formacode : 24404, 23076, 23067**

**Date de l'arrêté : 07/02/2022**

**Date de parution au JO de l'arrêté : 15/02/2022**

**Date d'effet de l'arrêté : 15/02/2022**

## 2. Modalités d'évaluation du titre professionnel

(Arrêté du 22 décembre 2015 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi)

### 2.1. Les compétences des candidats par VAE ou issus d'un parcours continu de formation pour l'accès au titre professionnel sont évaluées par un jury au vu :

- a) D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s).
- b) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.
- d) D'un entretien avec le jury destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice des activités composant le titre visé.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
FRPM	RE	TP-01274	04	15/02/2022	23/02/2022	3/34

**2.2. Les compétences des candidats issus d'un parcours d'accès par capitalisation de certificats de compétences professionnelles (CCP) pour l'accès au titre professionnel sont évaluées par un jury au vu :**

- a) Du livret de certification au cours d'un entretien avec le jury destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice des activités composant le titre visé. Cet entretien se déroule en fin de session du dernier CCP.

**2.3. Les compétences des candidats pour l'accès aux CCP sont évaluées par un jury au vu :**

- a) D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s).
- b) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.

**2.4. Les compétences des candidats issus d'un parcours continu de formation ou justifiant d'un an d'expérience dans le métier visé pour l'accès aux certificats complémentaires de spécialisation (CCS) sont évaluées par un jury au vu :**

- a) Du titre professionnel obtenu.
- b) D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s).
- c) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- d) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.
- e) D'un entretien avec le jury destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice de l'activité du CCS visé.

**Chaque modalité d'évaluation**, identifiée dans le RE comme partie de la session du titre, du CCP ou du CCS, est décrite dans le dossier technique d'évaluation. Celui-ci précise les modalités et les moyens de mise en œuvre de l'épreuve pour le candidat, le jury, et le centre organisateur.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
FRPM	RE	TP-01274	04	15/02/2022	23/02/2022	4/34

### 3 Dispositif d'évaluation pour la session du titre professionnel FRPM

#### 3.1. Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
<b>Mise en situation professionnelle</b>	<p>Effectuer la préparation d'un usinage sur fraiseuse conventionnelle, à partir d'un plan de pièce</p> <p>Usiner une pièce ou une petite série sur une fraiseuse conventionnelle</p> <p>Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage</p> <p>Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur centre d'usinage</p> <p>Régler un centre d'usinage pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé</p> <p>Contrôler les pièces produites pour validation de la présérie</p> <p>Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur centre d'usinage</p> <p>Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un centre d'usinage</p> <p>Assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées</p>	05 h 00 min	<p>La mise en situation professionnelle est constituée de deux étapes.</p> <p><u>Etape 1 (durée 2 h 30 min) :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Phase 1, en présence d'un surveillant (durée 30 min) : en salle, à partir du plan d'une pièce, le candidat élabore un mode opératoire pour préparer la réalisation de la phase 2.</li> <li>Phase 2, en présence du jury (durée 2 h) : en atelier, sur fraiseuse conventionnelle, le candidat réalise une pièce à partir de la préparation effectuée lors de la phase 1.</li> </ul> <p><u>Etape 2 (durée 2 h 30 min) :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Phase 1, en présence du jury (durée 2 h) : en atelier, à partir d'un dossier fourni, le candidat règle un centre d'usinage à commande numérique, produit une série de pièces et effectue une modification suite à une demande du jury en fin de production.</li> <li>Phase 2, en présence d'un surveillant (durée 30 min) : le candidat renseigne le relevé de contrôle des pièces produites et les documents de gestion de production.</li> </ul> <p>Pour toute la mise en situation professionnelle, le candidat peut utiliser sa propre documentation technique telle que formulaires ou aide-mémoires destinés à l'utilisation des moyens techniques.</p>
<b>Autres modalités d'évaluation le cas échéant :</b>			
▪ Entretien technique	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet		Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
FRPM	RE	TP-01274	04	15/02/2022	23/02/2022	5/34

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Entretien final		00 h 20 min	Y compris le temps d'échange avec le candidat sur le dossier professionnel. L'entretien final permet au jury de vérifier : la cohérence du parcours de professionnalisation, la compréhension, la vision globale du métier par le candidat, la connaissance et l'appropriation de la culture professionnelle et des représentations du métier.
	Durée totale de l'épreuve pour le candidat :	05 h 20 min	

**Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :**

L'ordre de passage entre les étapes 1 et 2 n'a pas d'importance particulière et sera déterminé par le responsable de session (les épreuves sur fraiseuse conventionnelle et centre d'usinage ne sont pas liées).

**Précisions pour le candidat VAE :**

Avant la session, le centre organisateur doit se mettre en relation avec le candidat VAE, pour vérifier s'il doit se former à l'utilisation des directeurs de commandes numériques.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
FRPM	RE	TP-01274	04	15/02/2022	23/02/2022	6/34



### 3.2. Critères d'évaluation des compétences professionnelles

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
<b>Fraiser des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur machine conventionnelle</b>					
Effectuer la préparation d'un usinage sur fraiseuse conventionnelle, à partir d'un plan de pièce	L'ordonnancement des opérations d'usinage permet la réalisation de la ou des pièces conformément aux spécifications du dessin de fabrication. L'identification des moyens, le choix des outils et des conditions de coupe permettent l'obtention de pièces conformes au plan de définition. Le temps imparti est respecté. Les règles d'hygiène, sécurité et environnement (HSE) sont respectées.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Usiner une pièce ou une petite série sur une fraiseuse conventionnelle	Les conditions de coupe respectent le type d'usinage, la matière usinée et la nature de l'outil coupant. Le mode opératoire est respecté. Les pièces produites sont conformes aux exigences, dimensionnelles, géométriques et d'état de surface du dessin de fabrication. Le temps imparti est respecté. Les règles d'hygiène, sécurité et environnement (HSE) sont respectées.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage	Les instruments de métrologie sont étalonnés. Les mesures effectuées sont fiables et précises. Le relevé de contrôle est fidèle aux mesures effectuées. Les mesures sont réalisées dans le respect des règles d'hygiène de sécurité et environnement (HSE).	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Régler un centre d'usinage pour produire des séries stabilisées de pièces</b>					
Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur centre d'usinage	Les outils de fraisage prévus par l'ordre de fabrication sont préparés et ordonnés 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. Les règles d'hygiène, sécurité et environnement (HSE) sont respectées.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
FRPM	RE	TP-01274	04	15/02/2022	23/02/2022	7/34

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Régler un centre d'usinage pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé	<p>Le programme chargé dans le directeur de commande numérique du centre d'usinage est testé et permet de réaliser la production.</p> <p>Les outils coupants et le porte-pièce sont correctement montés.</p> <p>Les jauges-outils sont correctement saisies.</p> <p>Les origines pièce et programme sont correctement positionnées sur le système d'axes de la machine.</p> <p>Une première pièce est en conformité avec les exigences de dossier de fabrication.</p> <p>Le temps imparti est respecté.</p> <p>Les règles d'hygiène, sécurité et environnement (HSE) sont respectées.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Contrôler les pièces produites pour validation de la présérie	<p>Les moyens de contrôle utilisés sont appropriés pour garantir l'exactitude des contrôles dimensionnels, géométriques et d'états de surface.</p> <p>Les moyens de contrôle sont étalonnés avec exactitude.</p> <p>Les relevés de mesures des pièces de la pré-série (géométrie, dimension, état de surface) sont exacts et précis.</p> <p>Les résultats des contrôles effectués sur la pré série sont portés sur le relevé de contrôle avec exactitude.</p> <p>Le temps imparti est respecté.</p> <p>Les règles d'hygiène, sécurité et environnement (HSE) sont respectées.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur centre d'usinage</b>					
Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur centre d'usinage	<p>L'ordonnancement des opérations d'usinage permet la réalisation de la ou des pièces conformément aux spécifications du dessin de fabrication.</p> <p>L'identification des moyens, le choix des outils et des conditions de coupe permettent l'obtention de pièces conformes au plan de définition.</p> <p>Le programme d'usinage est testé et permet l'obtention de la pièce ou des pièces conformes au plan de fabrication.</p> <p>Le dossier de fabrication est complété et exploitable.</p> <p>Le temps imparti est respecté.</p> <p>Les règles d'hygiène, sécurité et environnement (HSE) sont respectées.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
FRPM	RE	TP-01274	04	15/02/2022	23/02/2022	8/34

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un centre d'usinage	<p>Le programme chargé dans le directeur de commande numérique du centre d'usinage est testé et permet de réaliser la production.</p> <p>Les outils coupants et le porte-pièce sont correctement montés.</p> <p>Les jauges-outils sont correctement saisies.</p> <p>Les origines pièce et programme sont correctement positionnées sur le système d'axes de la machine.</p> <p>Les réglages permettent la réalisation d'une pièce en conformité avec les exigences du dossier de fabrication.</p> <p>Le temps imparti est respecté</p> <p>Les règles d'hygiène et environnement (HSE) sont respectées.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées	<p>Le choix des instruments de métrologie est adapté aux spécifications à contrôler.</p> <p>Les contrôles dimensionnel, géométrique et d'état de surface sont effectués avec exactitude.</p> <p>Les résultats des relevés de contrôle sont consignés avec justesse.</p> <p>Les données techniques du réglage et de la production sont consignées dans le dossier de fabrication de manière lisible et exploitable.</p> <p>Le temps imparti est respecté.</p> <p>Les règles d'hygiène et environnement (HSE) sont respectées.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Obligations réglementaires le cas échéant :</b>					

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
FRPM	RE	TP-01274	04	15/02/2022	23/02/2022	9/34

### 3.3. Évaluation des compétences transversales

Les compétences transversales sont évaluées au travers des compétences professionnelles.

Compétences transversales	Compétences professionnelles concernées
Travailler et coopérer au sein d'un collectif	Assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées
	Contrôler les pièces produites pour validation de la présérie
	Effectuer la préparation d'un usinage sur fraiseuse conventionnelle, à partir d'un plan de pièce
	Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur centre d'usinage
	Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur centre d'usinage
	Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un centre d'usinage
	Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage
	Régler un centre d'usinage pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé
	Usiner une pièce ou une petite série sur une fraiseuse conventionnelle
Organiser ses actions	Assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées
	Contrôler les pièces produites pour validation de la présérie
	Effectuer la préparation d'un usinage sur fraiseuse conventionnelle, à partir d'un plan de pièce
	Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur centre d'usinage
	Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur centre d'usinage
	Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un centre d'usinage
	Régler un centre d'usinage pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé
	Usiner une pièce ou une petite série sur une fraiseuse conventionnelle
	Respecter des règles et des procédures
Contrôler les pièces produites pour validation de la présérie	
Effectuer la préparation d'un usinage sur fraiseuse conventionnelle, à partir d'un plan de pièce	
Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur centre d'usinage	
Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur centre d'usinage	
Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un centre d'usinage	
Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage	
Régler un centre d'usinage pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
FRPM	RE	TP-01274	04	15/02/2022	23/02/2022	10/34

Compétences transversales	Compétences professionnelles concernées
	Usiner une pièce ou une petite série sur une fraiseuse conventionnelle

## 4. Conditions de présence et d'intervention du jury propre au titre FRPM

**4.1. Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat :** 04 h 20 min

### 4.2. Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant la mise en situation professionnelle sur machines-outils ( phase 2 de l'étape 1 et la phase 2 de l'étape 2) et pendant l'entretien final.

Un jury composé de 2 membres peut observer et évaluer 2 candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée de ces 2 candidats assurée par une proximité de leur poste de travail.

En cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle, le jury peut faire appel à un référent technique de la spécialité.

A tout moment, si le jury estime que la pratique professionnelle du candidat met en danger sa sécurité, celle des autres ou le fonctionnement du matériel utilisé, il peut interrompre la mise en situation professionnelle et alerter le responsable de session.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

### 4.3. Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

## 5. Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session titre

Le responsable de session doit prévoir un référent technique de la spécialité pour intervenir sur sollicitation du jury en cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle.

Le responsable de session doit aussi prévoir un surveillant pour la phase 1 de l'étape 1 (30 min) et pour la phase 2 de l'étape 2 (30 min)

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
FRPM	RE	TP-01274	04	15/02/2022	23/02/2022	11/34



# REFERENTIEL D'EVALUATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Fraiseur en réalisation de pièces mécaniques

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
FRPM	RE	TP-01274	04	15/02/2022	23/02/2022	13/34





## CCP

### Fraisier des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur machine conventionnelle

#### Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
<b>Mise en situation professionnelle</b>	Effectuer la préparation d'un usinage sur fraiseuse conventionnelle, à partir d'un plan de pièce Usiner une pièce ou une petite série sur une fraiseuse conventionnelle Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage	04 h 00 min	La mise en situation professionnelle est constituée de deux étapes (4 h).  <u>Etape 1, en présence d'un surveillant (durée 1 h) :</u> En salle, à partir d'un dessin de fabrication, le candidat : <ul style="list-style-type: none"> <li>• ordonnance la suite des opérations d'usinage ;</li> <li>• effectue les choix d'outils nécessaires parmi une liste proposée ;</li> <li>• définit les conditions de coupe de chaque outil ;</li> <li>• rédige un mode opératoire.</li> </ul> <u>Etape 2, en présence d'un jury (durée 3 h) :</u> En atelier d'usinage sur une fraiseuse conventionnelle, à partir d'un plan de pièce et d'un mode opératoire fourni, le candidat : <ul style="list-style-type: none"> <li>• réalise une succession d'usinages pour produire une pièce ;</li> <li>• renseigne le relevé de contrôle.</li> </ul> Pour toute la mise en situation professionnelle, le candidat peut utiliser sa propre documentation technique telle que formulaires ou aide-mémoires destinés à l'utilisation des moyens techniques.
<b>Autres modalités d'évaluation le cas échéant :</b>			
▪ Entretien technique	Sans objet		Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
FRPM	RE	TP-01274	04	15/02/2022	23/02/2022	15/34

<b>Modalités</b>	<b>Compétences évaluées</b>	<b>Durée</b>	<b>Détail de l'organisation de l'épreuve</b>
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet		Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		04 h 00 min	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
FRPM	RE	TP-01274	04	15/02/2022	23/02/2022	16/34

## **Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Fraiser des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur machine conventionnelle**

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 03 h 00 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant l'étape 2 de la mise en situation professionnelle sur fraiseuse conventionnelle.

Un jury composé de 2 membres peut observer et évaluer 2 candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée de ces 2 candidats assurée par une proximité de leur poste de travail.

En cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle, le jury peut faire appel à un référent technique de la spécialité.

A tout moment, si le jury estime que la pratique professionnelle du candidat met en danger sa sécurité, celle des autres ou le fonctionnement du matériel utilisé, il peut interrompre la mise en situation professionnelle et alerter le responsable de session.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

## **Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session CCP**

Le responsable de session doit prévoir un référent technique de la spécialité pour intervenir sur sollicitation du jury en cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle.

Le responsable de session doit aussi prévoir un surveillant pour l'étape 1 de la mise en situation professionnelle (1h)

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
FRPM	RE	TP-01274	04	15/02/2022	23/02/2022	17/34



## CCP

### Régler un centre d'usinage pour produire des séries stabilisées de pièces

#### Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
<b>Mise en situation professionnelle</b>	Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur centre d'usinage Régler un centre d'usinage pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé Contrôler les pièces produites pour validation de la présérie	02 h 30 min	La mise en situation professionnelle se déroule en présence du jury. Elle est constituée de deux phases : <u>Phase 1 (durée 2 h)</u> : A partir d'un dossier de fabrication stabilisé fourni, le candidat règle un centre d'usinage pour produire une présérie de pièces.  <u>Phase 2 (durée 30 min)</u> : Le candidat renseigne les documents de gestion : relevé de contrôle des pièces produites et document de gestion de suivi.  Pour toute la mise en situation professionnelle, le candidat peut utiliser sa propre documentation technique telle que formulaires ou aide-mémoires destinés à l'utilisation des moyens techniques.
<b>Autres modalités d'évaluation le cas échéant :</b>			
▪ Entretien technique	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet		Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		02 h 30 min	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
FRPM	RE	TP-01274	04	15/02/2022	23/02/2022	19/34

## Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Régler un centre d'usinage pour produire des séries stabilisées de pièces

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 02 h 30 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant toute la durée de la mise en situation professionnelle sur machines-outils à commande numérique.

Un jury composé de 2 membres peut observer et évaluer 2 candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée de ces 2 candidats assurée par une proximité de leur poste de travail.

En cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle, le jury peut faire appel à un référent technique de la spécialité.

A tout moment, si le jury estime que la pratique professionnelle du candidat met en danger sa sécurité, celle des autres ou le fonctionnement du matériel utilisé, il peut interrompre la mise en situation et alerter le responsable de session.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

## Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session CCP

Le responsable de session doit prévoir un référent technique de la spécialité pour intervenir sur sollicitation du jury en cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
FRPM	RE	TP-01274	04	15/02/2022	23/02/2022	20/34

## CCP

### Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur centre d'usinage

#### Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
<b>Mise en situation professionnelle</b>	Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur centre d'usinage Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un centre d'usinage Assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées	04 h 00 min	<p>La mise en situation professionnelle est constituée de deux étapes.</p> <p><u>Etape 1 en présence d'un surveillant (durée 2 h)</u> : En salle et sur un système de programmation ou sur le directeur de commande numérique de la machine-outil, à partir d'un dessin de définition, le candidat :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ordonnance la suite des opérations d'usinage ;</li> <li>• effectue les choix d'outils nécessaires parmi une liste proposée ;</li> <li>• définit les conditions de coupe de chaque outil ;</li> <li>• renseigne les fiches de réglage machine et les fiches de réglage outils ;</li> <li>• réalise le programme d'usinage de la sous-phase.</li> </ul> <p><u>Etape 2 en présence du jury (2 h)</u> : En atelier d'usinage, à partir du dossier de fabrication préalablement complété lors de l'étape 1, le candidat :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• règle un centre d'usinage et produit la série de pièces ;</li> <li>• renseigne le relevé de contrôle et les documents de suivi.</li> </ul> <p>Pour toute la mise en situation professionnelle, le candidat peut utiliser sa propre documentation technique telle que formulaires ou aide-mémoires destinés à l'utilisation des moyens techniques.</p>
<b>Autres modalités d'évaluation le cas échéant :</b>			

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
FRPM	RE	TP-01274	04	15/02/2022	23/02/2022	21/34

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
▪ Entretien technique	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet		Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		04 h 00 min	

### Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

En fonction des moyens matériels dont dispose l'organisateur de la session, la réalisation du programme d'usinage peut se faire suivant différentes modalités :

- Programmation manuelle en codes ISO ;
- Programmation conversationnelle directement sur la machine-outil.

Lors de la phase de réglage et pour des raisons de sécurité, l'organisateur peut proposer son propre programme d'usinage testé et validé.

Pour des raisons de contrainte de durée d'épreuve, la mise en situation professionnelle est limitée à l'emploi de 2 outils minimum et 4 outils maximum.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
FRPM	RE	TP-01274	04	15/02/2022	23/02/2022	22/34



## **Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur centre d'usinage**

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 02 h 00 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant l'étape 2 de la mise en situation professionnelle sur machines-outils à commande numérique.

Un jury composé de 2 membres peut observer et évaluer 2 candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée de ces 2 candidats assurée par une proximité de leur poste de travail.

En cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle, le jury peut faire appel à un référent technique de la spécialité.

A tout moment, si le jury estime que la pratique professionnelle du candidat met en danger sa sécurité, celle des autres ou le fonctionnement du matériel utilisé, il peut interrompre la mise en situation professionnelle et alerter le responsable de session.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

## **Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session CCP**

Le responsable de session doit prévoir un référent technique de la spécialité pour intervenir sur sollicitation du jury en cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle.

Le responsable de session doit aussi prévoir un surveillant pour l'étape 1 de la mise en situation professionnelle (2h)

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
FRPM	RE	TP-01274	04	15/02/2022	23/02/2022	23/34



## Annexe 1

### Plateau technique d'évaluation

#### Fraiseur en réalisation de pièces mécaniques

##### Locaux

Modalité d'évaluation	Désignation et description des locaux	Observations
Mise en situation professionnelle	Atelier standard, de type atelier d'une entreprise d'usinage. Il devra répondre aux normes préconisées pour la profession (hygiène/nettoyage, sécurité électrique, sécurité machine, déplacements). Une salle équipée de chaises et de tables individuelles pour la préparation du mode opératoire.	Locaux équipés aux normes de sécurité et de prévention. Les machines devront être suffisamment éclairées, dégagées et espacées les unes des autres pour permettre la libre circulation du candidat et des jurys.
Entretien final	Un local fermé équipé au minimum d'une table et trois chaises.	Ce local doit garantir la qualité et la confidentialité des échanges.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
FRPM	RE	TP-01274	04	15/02/2022	23/02/2022	25/34

### Ressources (pour un candidat)

Certaines ressources peuvent être partagées par plusieurs candidats.

Leur nombre est indiqué dans la colonne « Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultanément pendant l'épreuve »

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultanément pendant l'épreuve	Observations
Postes de travail	1	Poste constitué d'une fraiseuse à commande numérique et d'une armoire de rangement du matériel connexe et du petit outillage nécessaire au réglage de la machine, au montage et démontage des outils coupants et outillages, aux opérations de contrôle.	1	Sans objet
	1	Poste constitué d'une fraiseuse conventionnelle et d'une armoire de rangement du matériel connexe, avec le petit outillage nécessaire au réglage de la machine, au montage et au démontage des outils coupants et des équipements, aux opérations de contrôle.	1	Sans objet
Machines	1	Fraiseuse à commande numérique équipée de son étai dégauchi.	1	Sans objet
	1	Fraiseuse universelle équipée d'un système de visualisation de déplacement des axes (visu 3 axes) avec la tête dégauchie et un étai dégauchi.	1	Sans objet
Outils / Outillages	1	Pour la machine à commande numérique et selon les pièces à réaliser : Programme stabilisé, lot d'outils dont les longueurs auront été préalablement mesurées et renseignées sur les fiches outils, lot d'instruments de mesure.	1	Sans objet
	1	Pour la machine conventionnelle : Étai, socle magnétique avec comparateur, lot d'outils coupants de fraisage, cônes d'adaptation, lot d'instruments de mesure.	1	Sans objet
Équipements	1	Outillage manuel nécessaire à l'activité professionnelle, dans l'armoire ou sur l'établi affecté à la machine : clés, tournevis, marteau, massette...	1	Sans objet
Équipements de protection individuelle (EPI) ou collective	1	Les machines doivent être équipées des dispositifs de sécurité préconisés par la norme en vigueur dans la profession tels que carters de protection, arrêts d'urgence ; les sécurités doivent être opérationnelles.  Ces éléments relatifs à la sécurité des machines doivent être portés à la connaissance des jurys et des candidats.	1	À fournir par le candidat: blouse ou vêtement de travail, chaussures de sécurité.  À disposition sur les postes de travail : lunettes de protection, gants anti coupure.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
FRPM	RE	TP-01274	04	15/02/2022	23/02/2022	26/34

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
		Si les machines sont équipées de soufflettes manuelles à air comprimé, la pression de l'air comprimé projeté par ces soufflettes doit être de 300kPa au maximum.		
Matières d'œuvre	1	Pour fraiseuse conventionnelle et fraiseuse à commande numérique : Débits matière correspondant aux pièces à réaliser selon le DTE. Débits en quantité suffisante pour le nombre de candidats, avec une marge en cas d'imprévu.	1	Sans objet
Documentations	1	Épreuves d'atelier : Manuel de calcul professionnel pour le fraisage conventionnel. Manuel opérateur de la machine pour le fraisage à commande numérique.	1	Le candidat peut se munir et utiliser sa propre documentation technique annotée : formulaire ou aide-mémoire.
	1	Épreuves de préparation en salle : Manuel de programmation ou extraits de ces manuels pour les codes ISO et les cycles d'usinage. Catalogue outils coupants et instruments de mesure.	1	Le candidat peut se munir et utiliser sa propre documentation technique annotée : formulaire ou aide-mémoire.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
FRPM	RE	TP-01274	04	15/02/2022	23/02/2022	27/34



## ANNEXE 2

### CORRESPONDANCES DU TP

Le titre professionnel Fraiseur en réalisation de pièces mécaniques est composé de certificats de compétences professionnelles (CCP) dont les correspondances sont :

	<b>Opérateur régleur en usinage assisté par ordinateur Arrêté du 12/03/2020</b>		<b>Fraiseur en réalisation de pièces mécaniques Arrêté du 07/02/2022</b>
CCP	Régler un centre d'usinage pour produire des séries stabilisées de pièces	CCP	Régler un centre d'usinage pour produire des séries stabilisées de pièces

Le titre professionnel Fraiseur en réalisation de pièces mécaniques est composé de certificats de compétences professionnelles (CCP) dont les correspondances sont :

	<b>Technicien en usinage assisté par ordinateur Arrêté du 29/10/2020</b>		<b>Fraiseur en réalisation de pièces mécaniques Arrêté du 07/02/2022</b>
CCP	Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur centre d'usinage	CCP	Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur centre d'usinage

Le titre professionnel Fraiseur en réalisation de pièces mécaniques est composé de certificats de compétences professionnelles (CCP) dont les correspondances sont :

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
FRPM	RE	TP-01274	04	15/02/2022	23/02/2022	29/34

<b>Fraiseur(se) sur machines conventionnelles et à commande numérique Arrêté du 02/12/2016</b>		<b>Fraiseur en réalisation de pièces mécaniques Arrêté du 07/02/2022</b>	
CCP	Fraiser des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur une machine conventionnelle	CCP	Fraiser des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur machine conventionnelle
CCP	Fraiser des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur une machine à commande numérique	CCP	Régler un centre d'usinage pour produire des séries stabilisées de pièces
CCP	Aucune correspondance	CCP	Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur centre d'usinage

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
FRPM	RE	TP-01274	04	15/02/2022	23/02/2022	30/34



## Annexe 3

### Glossaire des modalités d'évaluation du référentiel d'évaluation (RE)

#### Mise en situation professionnelle

Il s'agit d'une reconstitution qui s'inspire d'une situation professionnelle représentative de l'emploi visé par le titre. Elle s'appuie sur le plateau technique d'évaluation défini dans l'annexe 1 du référentiel d'évaluation.

#### Présentation d'un projet réalisé en amont de la session

Lorsqu'une mise en situation professionnelle est impossible à réaliser, il peut y avoir présentation d'un projet réalisé dans le centre de formation ou en entreprise. Dans cette hypothèse, le candidat prépare ce projet en amont de la session. Dans ce cas, la rubrique « Informations complémentaires concernant la présentation du projet réalisé en amont de la session » mentionne en quoi consiste ce projet.

#### Entretien technique

L'entretien technique peut être prévu par le référentiel d'évaluation. Sa durée et son périmètre de compétences sont précisés. Il permet si nécessaire d'analyser la mise en situation professionnelle et/ou d'évaluer une (des) compétence(s) particulière(s).

#### Questionnaire professionnel

Il s'agit d'un questionnaire écrit passé sous surveillance. Cette modalité est nécessaire pour certains métiers lorsque la mise en situation ne permet pas d'évaluer certaines compétences ou connaissances, telles des normes de sécurité. Les questions peuvent être de type questionnaire à choix multiples (QCM), semi-ouvertes ou ouvertes.

#### Questionnement à partir de production(s)

Il s'agit d'une réalisation particulière (dossier, objet...) élaborée en amont de la session par le candidat, pour évaluer certaines des compétences non évaluables par la mise en situation professionnelle. Elle donne lieu à des questions spécifiques posées par le jury. Dans ce cas, la rubrique « Informations complémentaires concernant le questionnement à partir de production(s) » mentionne en quoi consiste/nt cette/ces production(s).

#### Entretien final

Il permet au jury de s'assurer, que le candidat possède :

La compréhension et la vision globale du métier quel qu'en soit le contexte d'exercice ;

La connaissance et l'appropriation de la culture professionnelle et des représentations du métier.

Lors de l'entretien final, le jury dispose de l'ensemble du dossier du candidat, dont son dossier professionnel.

\*\*\*\*\*

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
FRPM	RE	TP-01274	04	15/02/2022	23/02/2022	31/34



**Reproduction interdite**

Article L 122-4 du code de la propriété intellectuelle

"Toute représentation ou reproduction intégrale ou partielle faite sans le consentement de l'auteur ou de ses ayants droit ou ayants cause est illicite. Il en est de même pour la traduction, l'adaptation ou la transformation, l'arrangement ou la reproduction par un art ou un procédé quelconque."

