



Baccalauréat Professionnel TU
Technicien d'usinage

FORMATION EN MILIEU PROFESSIONNEL
SOUS EPREUVE E 31

LIVRET D'EVALUATION

SESSION : 201... Période du

Candidat

Nom : Prénom : Classe :

Chef de Travaux : M. Sidney MAUDY Tél.: 01 48 37 95 55 Mèl : maudy@lyceerobertschuman.com

Professeur chargé du suivi :

Entreprise d'accueil :

Nom :

Adresse :

Activité :

Nom du responsable : Tél. :

Nom du tuteur : Tél. :

Fonction :

Site du stage :

PRÉSENTATION DU MÉTIER

La modernisation des systèmes de production, liée à une recherche de plus grande flexibilité et à la rapidité de l'évolution technologique, entraîne de nouveaux modes d'organisation qui se traduisent par l'exploitation de la chaîne de données numériques, la conception assistée par ordinateur (CAO), la conception et la fabrication assistée par ordinateur (CFAO...), le décloisonnement des fonctions, une gestion plus collective des activités, une responsabilisation plus importante des techniciens et des équipes de production.

Le titulaire du baccalauréat professionnel "Technicien d'usinage" est un technicien d'atelier qui maîtrise la mise en œuvre de tout ou partie de l'ensemble des moyens de production permettant d'obtenir des produits par enlèvement de matière. Il possède des connaissances en gestion de production référées à un contexte de productivité déterminé.

Il doit avoir le sens du dialogue et de la communication. Il doit être capable de s'intégrer dans une équipe et de situer son activité dans le cadre global de l'entreprise.

Le champ d'intervention du titulaire du baccalauréat professionnel "Technicien d'usinage" comporte les activités suivantes :

- Analyse et exploitation de l'ensemble des données techniques de production et utilisation de la chaîne de données numériques (CAO, FAO, simulation numérique...).
- Dans le cadre d'un processus qualifié et du re-lancement d'une production :
 - préparation décentralisée des outils et des outillages (outils et porte-outils, porte-pièces, systèmes de mesure et de contrôle) ;
 - réglage et mise en œuvre du système de production, exécution, vérification de l'action, conduite, suivi, traitement des dérives, des litiges et des aléas de l'ensemble du système de production.
- Dans le cadre d'une production unitaire ou de petite série :
 - élaboration du processus opératoire pour une ou plusieurs phases spécifiées, à partir d'une définition numérique et à l'aide de logiciels de fabrication assistée par ordinateur : définition de la chronologie des opérations, choix des outils et des cycles...
 - choix des matériels de mesure et de contrôle, réglages ;
 - mise en œuvre de la machine, des équipements et des moyens de contrôle des pièces, dans le respect de la qualité, des délais et des coûts.
- Maintenance de premier niveau de l'ensemble du système de production.

RESULTATS ATTENDUS

Les 22 semaines de formation en milieu professionnel permettent au candidat :

- d'appréhender concrètement **la réalité des contraintes** économiques, humaines et techniques de l'entreprise ;
- de comprendre l'importance de **l'application des règles d'hygiène et de sécurité** ;
- d'intervenir sur des **systèmes très récents** dont ne disposent pas les établissements de formation ; - d'utiliser des **matériels d'intervention** ou des **outillages** de technologies nouvelles ;
- de comprendre la nécessité de l'intégration du concept de la qualité dans toutes les activités développées.

BAC PROFESSIONNEL TECHNICIEN D'USINAGE

EN GRIS

CAPACITES et COMPETENCES PROFESSIONNELLES à DEVELOPER sur 16 SEMAINES de FORMATION en MILIEU PROFESSIONNEL

REFERENTIEL DES ACTIVITES PROFESSIONNELLES	REFERENTIEL DE CERTIFICATION										
CHAMP D'INTERVENTION	COMPETENCE GLOBALE										
ACTIVITES PROFESSIONNELLES	CAPACITES ET COMPETENCES PROFESSIONNELLES										
1 PREPARATION DE LA FABRICATION	S'INFORMER, ANALYSER, COMMUNIQUER	<table border="1"> <tr> <td rowspan="4">C1</td> <td>1</td> <td>Analyser des données fonctionnelles et des données de définition, d'un ensemble, d'une pièce, d'un composant.</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Analyser des données opératoires relatives à la chronologie des étapes de production d'un produit.</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Analyser des données de gestion.</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>Emettre des propositions de rationalisation et d'optimisation d'une unité de production.</td> </tr> </table>	C1	1	Analyser des données fonctionnelles et des données de définition, d'un ensemble, d'une pièce, d'un composant.	2	Analyser des données opératoires relatives à la chronologie des étapes de production d'un produit.	3	Analyser des données de gestion.	4	Emettre des propositions de rationalisation et d'optimisation d'une unité de production.
C1	1	Analyser des données fonctionnelles et des données de définition, d'un ensemble, d'une pièce, d'un composant.									
	2	Analyser des données opératoires relatives à la chronologie des étapes de production d'un produit.									
	3	Analyser des données de gestion.									
	4	Emettre des propositions de rationalisation et d'optimisation d'une unité de production.									
2 LANCEMENT ET SUIVI D'UNE PRODUCTION QUALIFIEE	PREPARER	<table border="1"> <tr> <td rowspan="4">C2</td> <td>1</td> <td>Etablir un processus d'usinage</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Choisir des outils et des paramètres de coupe</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Elaborer un programme avec un logiciel de FAO.</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>Etablir un mode opératoire de contrôle</td> </tr> </table>	C2	1	Etablir un processus d'usinage	2	Choisir des outils et des paramètres de coupe	3	Elaborer un programme avec un logiciel de FAO.	4	Etablir un mode opératoire de contrôle
C2	1	Etablir un processus d'usinage									
	2	Choisir des outils et des paramètres de coupe									
	3	Elaborer un programme avec un logiciel de FAO.									
	4	Etablir un mode opératoire de contrôle									
3 REALISATION EN AUTONOMIE DE TOUT OU PARTIE D'UNE PRODUCTION	REALISER, METTRE EN ŒUVRE, CONDUIRE	<table border="1"> <tr> <td rowspan="4">C3</td> <td>1</td> <td>Installer l'environnement de production (porte-pièce, outils et porte outils).</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Mettre en oeuvre un moyen de production.</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Contrôler une pièce</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>Contrôler et suivre une production.</td> </tr> </table>	C3	1	Installer l'environnement de production (porte-pièce, outils et porte outils).	2	Mettre en oeuvre un moyen de production.	3	Contrôler une pièce	4	Contrôler et suivre une production.
C3	1	Installer l'environnement de production (porte-pièce, outils et porte outils).									
	2	Mettre en oeuvre un moyen de production.									
	3	Contrôler une pièce									
	4	Contrôler et suivre une production.									
4 - MAINTENANCE DE PREMIER NIVEAU REMISE EN ETAT APRES ARRET	MAINTENIR, REMISE EN ETAT	<table border="1"> <tr> <td rowspan="3">C4</td> <td>1</td> <td>Contribuer à assurer la sécurité et la fiabilité de fonctionnement d'un système de production.</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Mettre en oeuvre une procédure de diagnostic</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Effectuer la maintenance systématique de premier niveau.</td> </tr> </table>	C4	1	Contribuer à assurer la sécurité et la fiabilité de fonctionnement d'un système de production.	2	Mettre en oeuvre une procédure de diagnostic	3	Effectuer la maintenance systématique de premier niveau.		
C4	1	Contribuer à assurer la sécurité et la fiabilité de fonctionnement d'un système de production.									
	2	Mettre en oeuvre une procédure de diagnostic									
	3	Effectuer la maintenance systématique de premier niveau.									

BACCALAUREAT PROFESSIONNEL TECHNICIEN D'USINAGE

U31 PARTIE B1: UN RAPPORT ET SA PRESENTATION ORALE.

Évaluation par l'enseignant professionnel et le professionnel du jury.

CANDIDAT	ETABLISSEMENT
Nom :	Lycée Privé Robert Schuman Dugny
Prénom(s) :	
Activité décrite :	

Communication écrite	++	+	-	--	Barème
Qualité du dossier					
- Organisation (structure, lisibilité)					.../ 2
- Rédaction (orthographe, syntaxe, terminologie professionnelle)					.../ 2
- Pertinence du thème, qualité du travail de recherche et des documents retenus					.../ 3
- Présentation cohérente des données et de leur situation dans un processus					.../ 3
Commentaire(s) éventuel(s) :					Note : .../10

Interrogation orale	++	+	-	--	Barème
Qualité de l'exposé					
- Structuration (annonce du plan...)					.../ 2
- Contextualisation de l'activité (entreprise, service, interlocuteur...) et description de l'activité					.../ 2
- Gestion du temps et conclusion de l'exposé					.../ 2
Qualité de l'entretien					
- Ecoute, compréhension des questions et formulation de réponses adaptées					.../ 2
- Aptitude à argumenter et à convaincre					.../ 2
- Sens de la relation (prise de contact, courtoisie, tenue...)					.../ 2
Commentaire(s) éventuel(s) :					Note : .../12

Maîtrise des connaissances	++	+	-	--	Barème
Relatives au domaine technique					
- Exactitude des connaissances mises en oeuvre					.../ 6
- Rigueur, analyse des traitements, vraisemblance des résultats					.../ 6
- Pertinence des réponses, argumentation					.../ 6
Commentaire(s) éventuel(s) :					Note : .../18

Note : /40