

**Nouvelles approches méthodologiques
pour l'élaboration des référentiels d'activités, référentiels
de compétences et référentiels de validation en Ukraine.**

Ingénierie illustrée

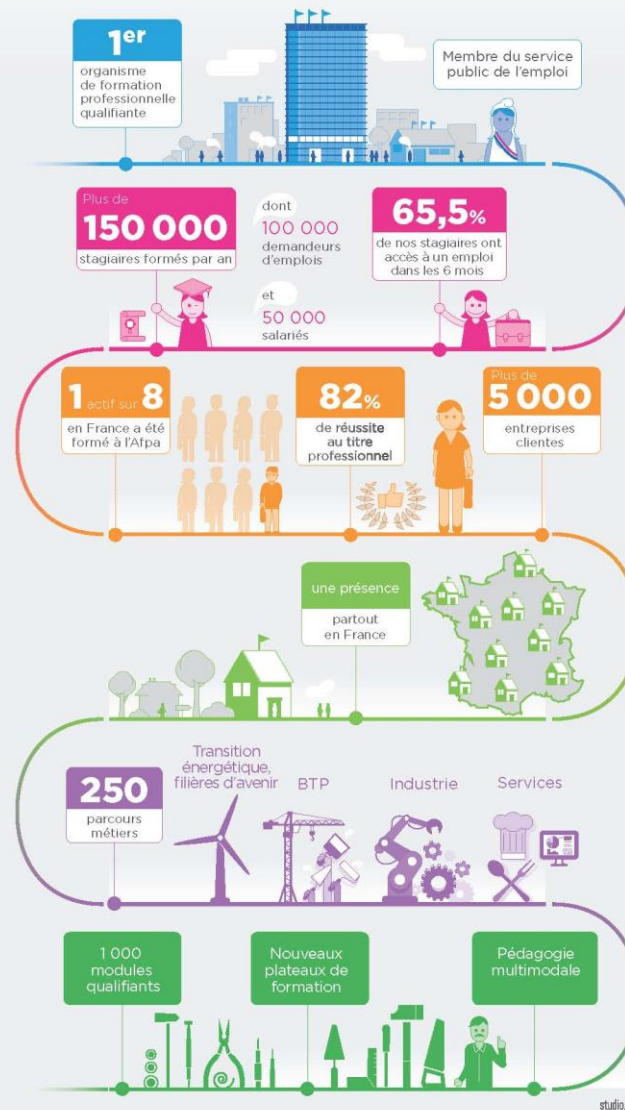
SECTEUR DE L'INDUSTRIE

**Usinage : Tourneurs conventionnels
et à commande numérique**

L'Agence nationale pour la formation professionnelle des adultes : au service de l'emploi

Au service de l'emploi l'essentiel de 2016

Epic depuis
le 01/01/2017



8 000 salariés

110 centres de
formation déployant
plus de 157 sites de
formation permanents

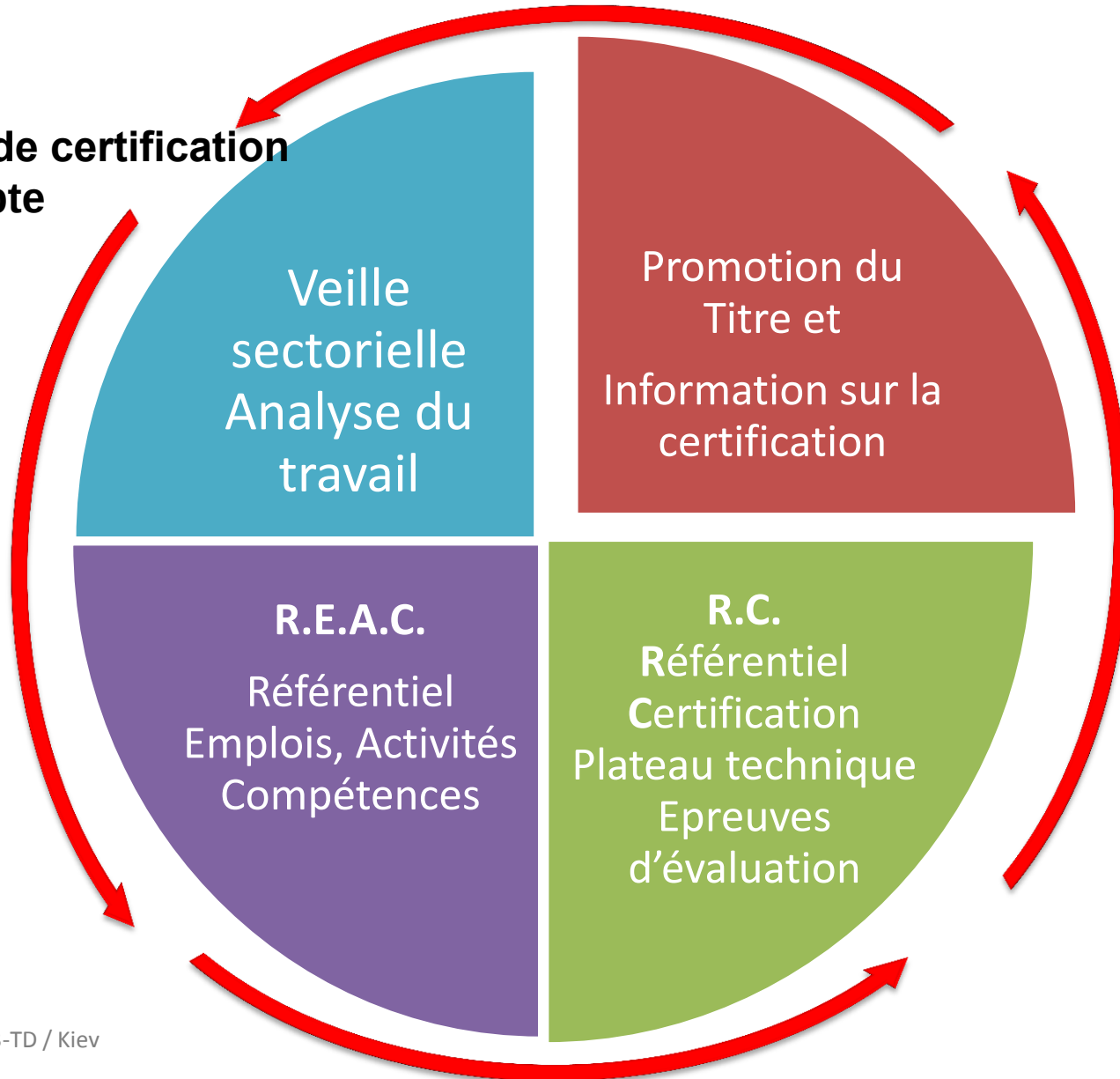
13 000 lits
d'hébergement
opérationnels,
130 restaurants

LA DIFQ

(Direction de l'ingenierie, de la formation et de la qualité)



**L'ingénierie de certification
pour le compte
du ministère
du Travail**

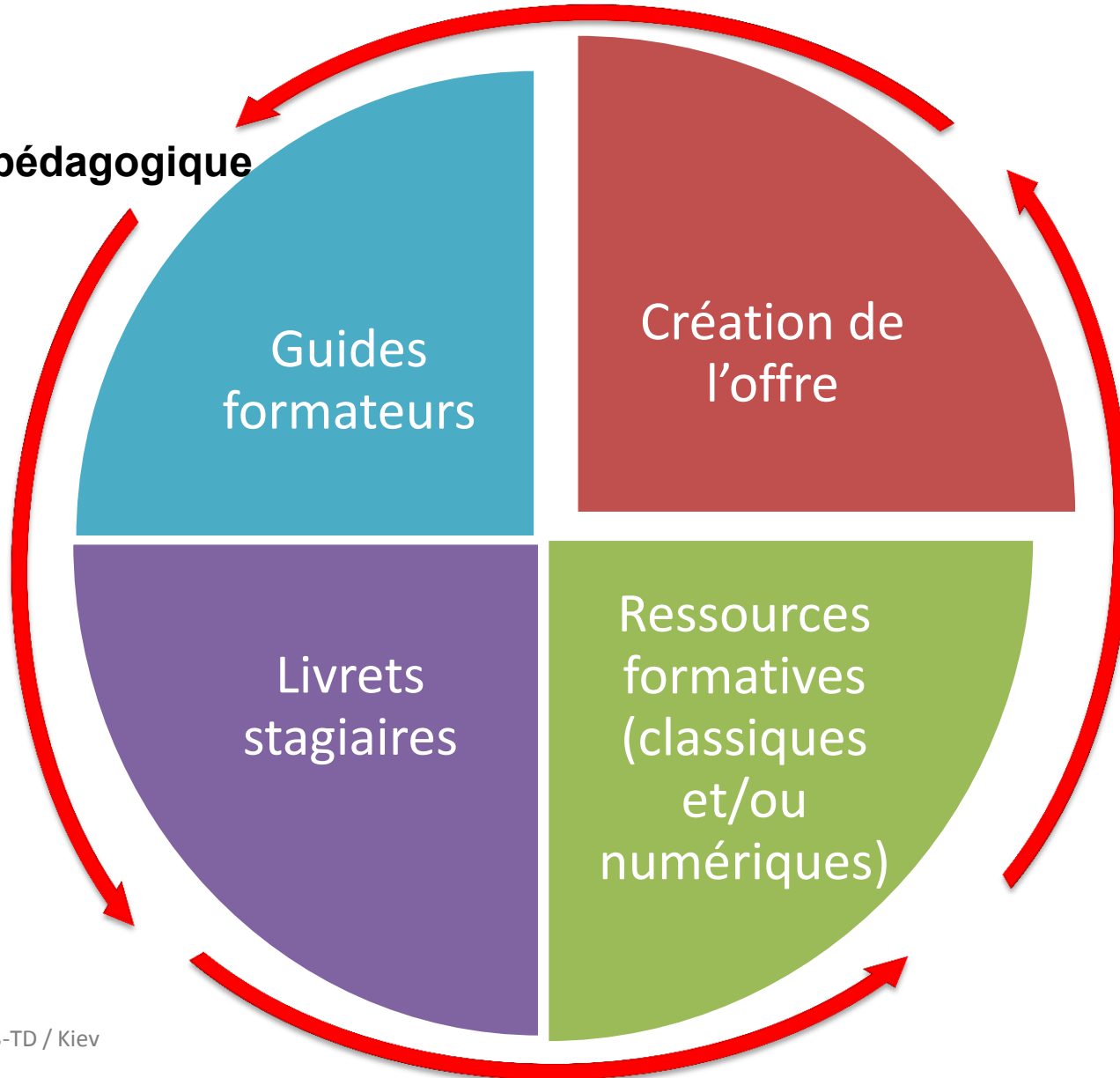


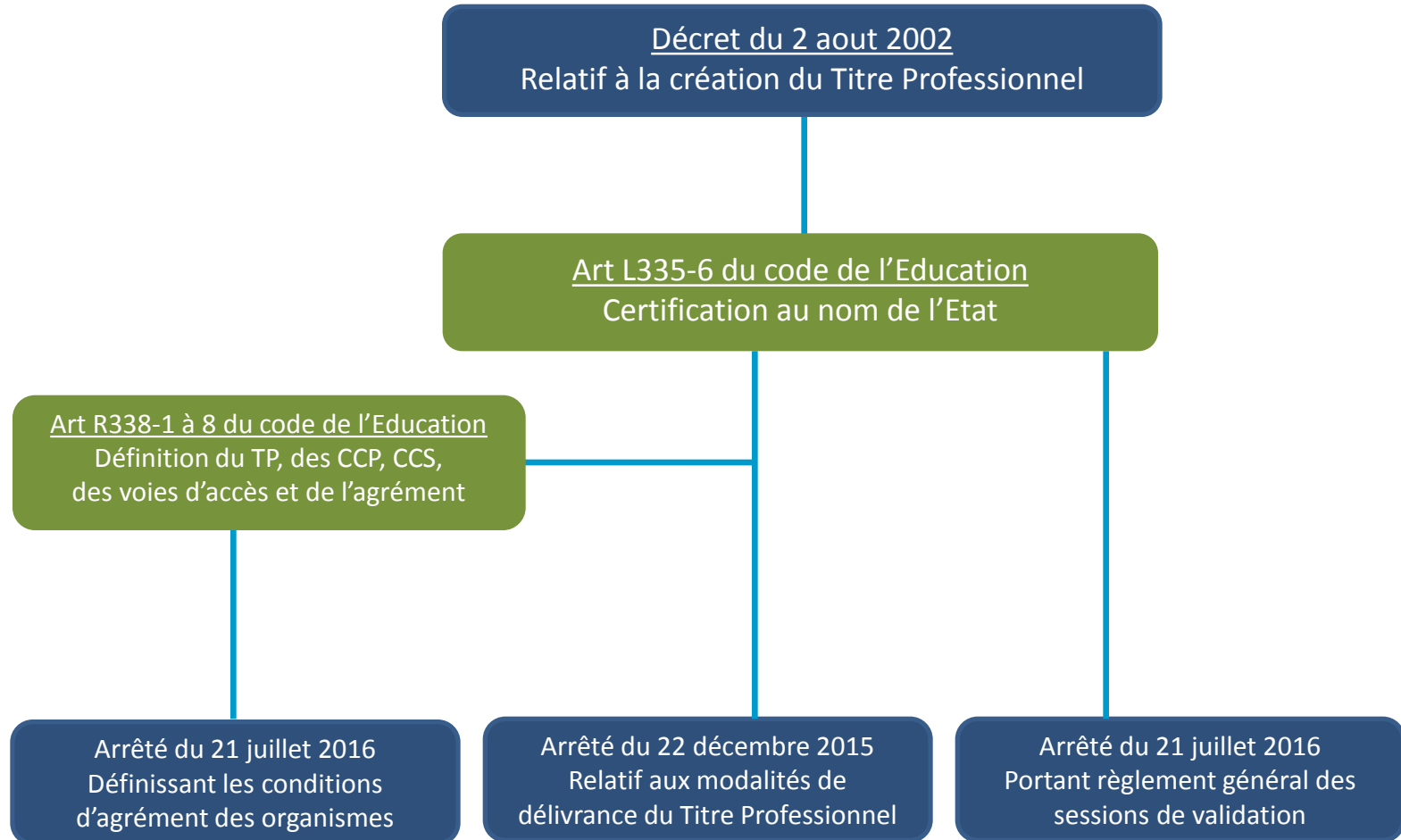
LA DIFQ

(Direction de l'ingenierie, de la formation et de la qualité)



L'ingénierie pédagogique

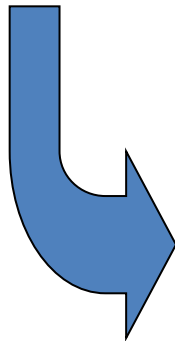




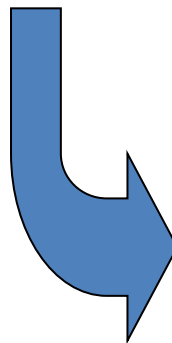
C'est quoi un Titre professionnel ?



C'est une certification professionnelle

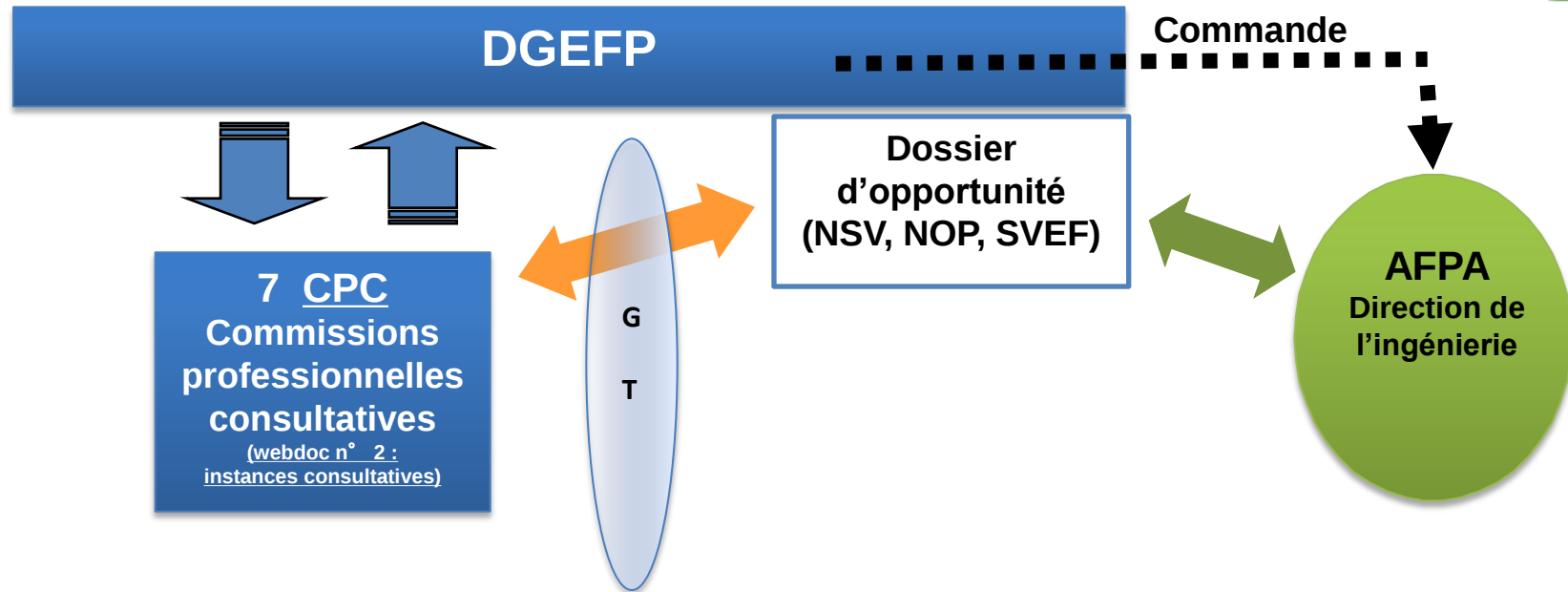


délivrée au nom de l'Etat,
par le ministre chargé de l'emploi

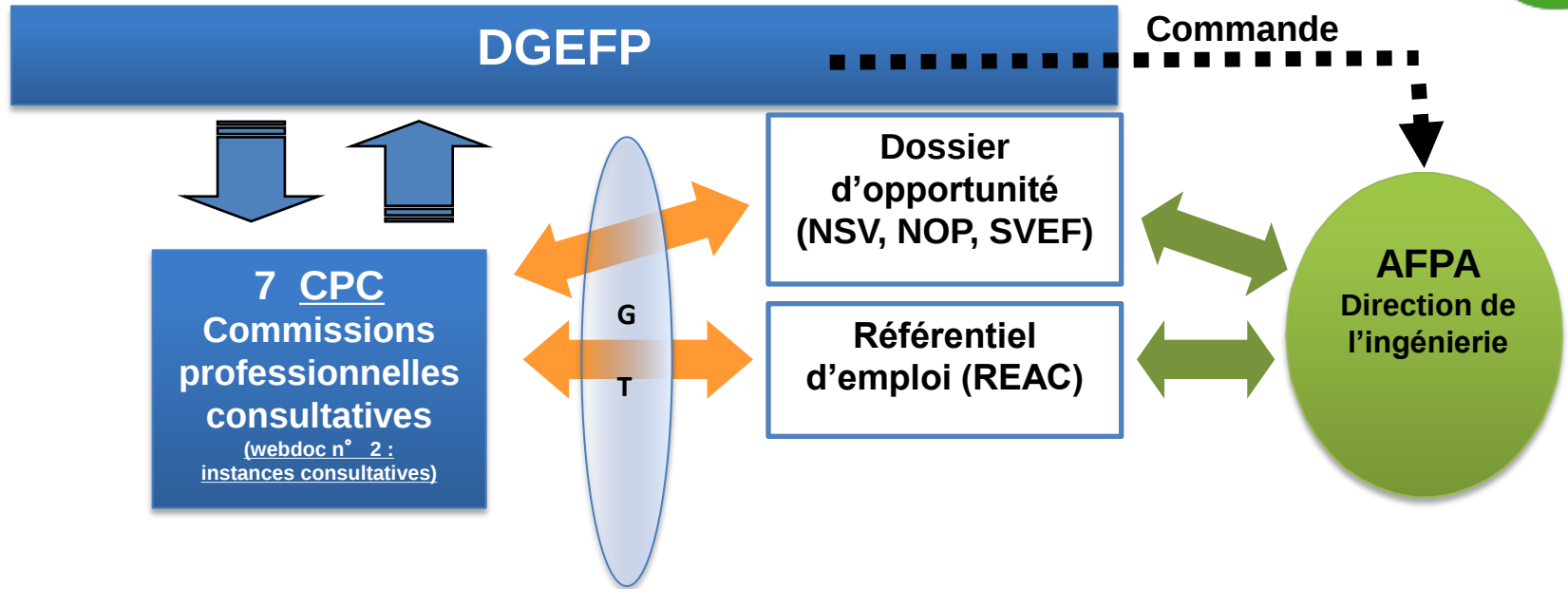


au plan national

Le processus d'élaboration d'un Titre Professionnel



Le processus d'élaboration d'un Titre Professionnel



LA FICHE EMPLOI TYPE

- Définition de l'emploi type et des conditions d'exercice
- Secteurs d'activité et types d'emplois accessibles par le détenteur du titre
- Réglementation d'activités
- Liste des activités types et compétences associées

1	Tourner des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur une machine conventionnelle	1	Effectuer la préparation d'un usinage sur tour conventionnel, à partir d'un plan de pièce
		2	Usiner une pièce ou une petite série sur un tour conventionnel
		3	Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage
2	Tourner des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur une machine à commande numérique	4	Effectuer la préparation d'un usinage sur tour à commande numérique, à partir d'un plan de pièce et éventuellement d'un programme préétabli
		5	Usiner une pièce ou une petite série sur un tour à commande numérique
		3	Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage

- Les compétences transverses



LES FICHES ACTIVITES TYPES

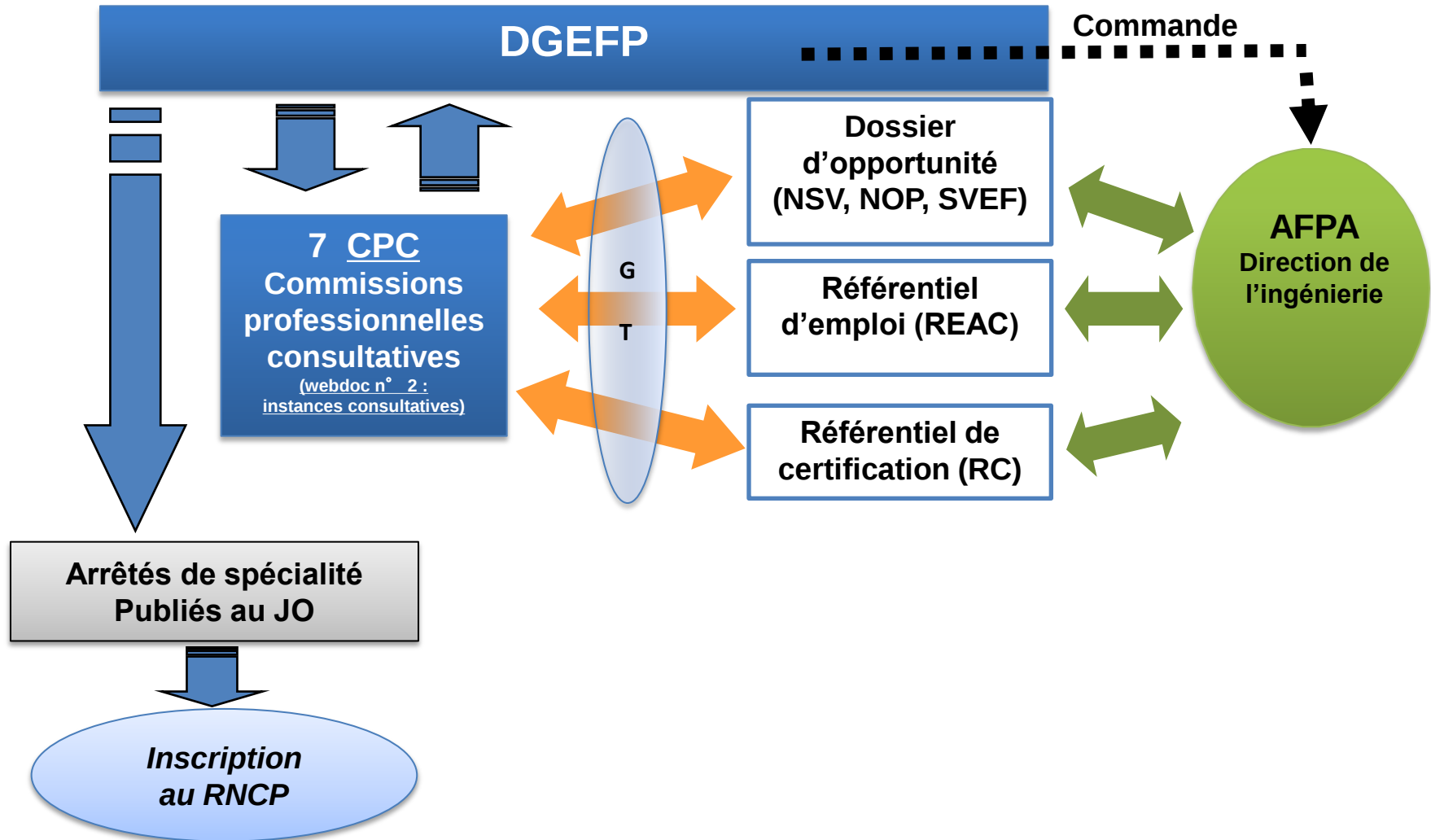
- Définition, description de l'activité type et conditions d'exercice
- Réglementation d'activités (le cas échéant)
- Liste des compétences professionnelles de l'activité type
- Compétences transversales de l'activité type

LES FICHES COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Exemple : Effectuer la préparation d'un usinage sur tour conventionnel, à partir d'un plan de pièce

- Description de la compétence – processus de mise en œuvre (comment ça se passe)
- Contexte(s) professionnel(s) de mise en œuvre (ou ça se passe, avec qui autour)
- Critères de performance (vérifiable)
 - Les procédures et règles de sécurité sont respectées.
 - Le poste de travail est ordonné et "propre".
 - Le mode opératoire est respecté.
 - Les pièces réalisées sont conformes aux spécifications du plan.
 - La préparation des outils et équipements est complète, permettant ainsi la mise en œuvre des opérations d'usinage dans les meilleures conditions. ???*
- **Savoirs, savoir-faire techniques, savoir-faire relationnels, savoir-faire organisationnels**

Le processus d'élaboration d'un Titre Professionnel



1-2 Références légales et modalités d'évaluation (VAE-Formation)

3 d'évaluation pour la session du titre professionnel TMCCN

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

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Effectuer la préparation d'un usinage sur tour conventionnel, à partir d'un plan de pièce Usiner une pièce ou une petite série sur un tour conventionnel Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage Effectuer la préparation d'un usinage sur tour à commande numérique, à partir d'un plan de pièce et éventuellement d'un programme préétabli Usiner une pièce ou une petite série sur un tour à commande numérique	04 h 30 min	Le candidat peut utiliser sa propre documentation technique telle que : formulaire ou aide-mémoire. Tournage conventionnel: Préparation du mode opératoire (en salle de cours, durée 30mn) Réalisation d'une pièce (en atelier, durée 2h) Le mode opératoire doit nécessairement être réalisé avant l'intervention sur la machine. Tournage sur commande numérique: Réalisation d'une pièce, à partir du programme fourni (en atelier, durée 2h) Les interventions sur tour conventionnel et sur tour à commande numérique ne sont pas liées. L'ordre de traitement n'a donc pas d'importance particulière.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Sans Objet		Sans objet
▪ Questionnaire professionnel	Effectuer la préparation d'un usinage sur tour à commande numérique, à partir d'un plan de pièce et éventuellement d'un programme préétabli	00 h 30 min	Le questionnaire professionnel relatif à la commande numérique doit nécessairement être traité avant la mise en situation sur la machine.
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans Objet		Sans objet
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 et 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	

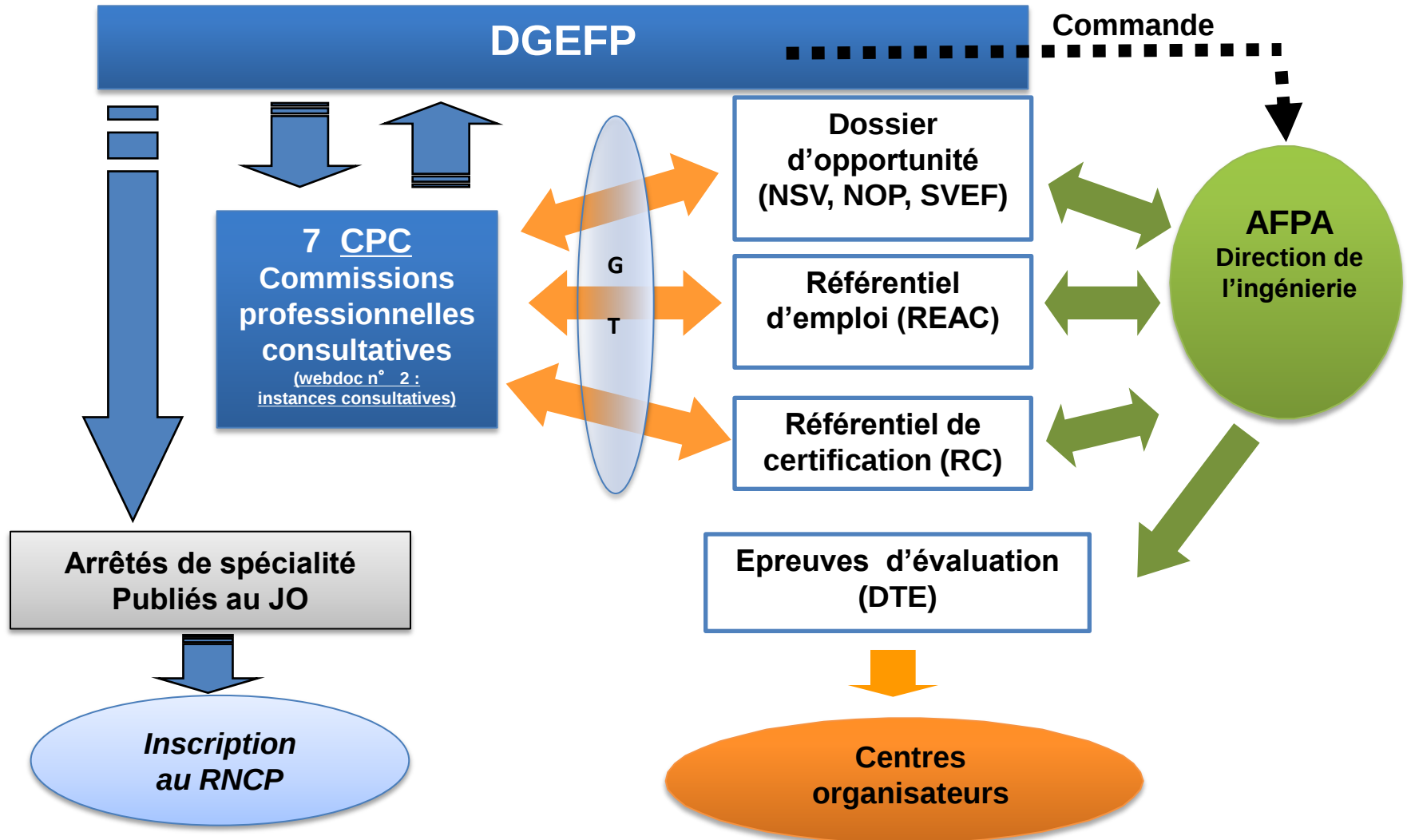
3.2. Critères d'évaluation des compétences professionnelles

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Usiner une pièce ou une petite série sur un tour à commande numérique	Les procédures et règles de sécurité sont respectées. Le poste de travail est ordonné et "propre". Les paramètres de coupe sont respectés et le positionnement outil/pièce favorise un bon déroulement du copeau. La gestion des surépaisseurs d'usinage est efficace et suivie. Le délai de réalisation est respecté. Les pièces réalisées sont conformes aux spécifications du plan.	☒	☐	☐	☐

3.3. Évaluation des compétences transversales

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

Le processus d'élaboration d'un Titre Professionnel



**Nouvelles approches méthodologiques
pour l'élaboration des référentiels
d'activités, référentiels de compétences
et référentiels de validation en Ukraine.**



Merci de votre participation