الجمهـورية الجزائـريـة الديمقـراطيـة الشعبيـة
République Algérienne Démocratique et Populaire
وزارة التكـويـن والتعليـم المهنيـين
Ministère de la formation et de l'enseignement professionnels
المعهـد الوطـني للتكـويـن والتعليـم المهنيـين
قـاسـي الطـاهـر
Institut National de la Formation et de l'Enseignement Professionnels
KACI TAHAR

Passerelle Verticale (RC)

USINAGE

Ouvrier qualifié(Affutage)- Ouvrier hautement qualifié(Usinage)

2021

9 شارع اوعمروش محندأولحاج طريق حيدرة سابقا الابيار الجزائر
09 rue OUAMROUCHE MOHAND OULHADJ ex chemin d'Hydra El-biar Alger tél ☎:(021)92.24.27.92.14.71 fax💻 (021)-92.23.18

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

TABLE DE MATIERES

INTRODUCTION

I - Profil professionnel

II- Détermination des compétences du programme

- Présentation des compétences professionnelles

- Présentation des compétences complémentaires

- Description des compétences :

- Professionnelles

- Complémentaires

IV- Tableau de mise en relation des compétences

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

INTRODUCTION

Ce programme de formation s'inscrit dans le cadre des orientations retenues par le secteur de la formation et de l'enseignement professionnels, il est conçu suivant la méthodologie d'élaboration des programmes de formation par Approche par compétences (APC), qui exige la participation du milieu professionnel.
Le programme est défini par compétences formulées par objectifs, on énonce les compétences nécessaires que le stagiaire doit acquérir pour répondre aux exigences du milieu du travail. Pour répondre aux objectifs escomptés, le programme ainsi élaboré et diffusé dans sa totalité.

- Rend le stagiaire efficace dans l'exercice de sa profession en :
    - Lui permettant d'effectuer correctement les taches du métier ;
    - Lui permettant d'évoluer dans le cadre du travail en favorisant l'acquisition des savoirs, savoir faire et savoir être nécessaires pour la maitrise des techniques appropriées au métier **«Usinage».**
- Favoriser son évolution par l'approfondissement de ses savoirs professionnels en développant en lui le sens de la créativité et de l'initiative.
- Lui assure une mobilité professionnelle en :
    - Lui donnant une formation de base relativement polyvalente ;
    - Le préparant à la recherche d'emploi ou la création de son propre emploi ;
    - Lui permettant d'acquérir des attitudes positives par rapport aux évolutions technologiques éventuelles.

Dans ce contexte d'approche globale par compétences, trois documents essentiels constituent le programme de formation à savoir :

- Le Référentiel des activités professionnelles (RAP)
- Le Référentiel de compétences(RC)
- Le Programme d'études (PE)

Le référentiel de compétences (RC) constitue le deuxième des trois documents d'accompagnement du programme de formation, il présente la traduction des taches du métier décrites dans le référentiel des activités professionnelles en compétences. La description de ces compétences permet l'élaboration de programme d'étude dans le métier.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Fiche de Présentation des Compétences Professionnelles

Compétences professionnelles
Cp1- Exécuter les opérations de fraisage angulaire, de forme et circulaire.
Cp2- Exécuter les opérations de taillage de dentures cylindriques droites et hélicoïdales (extérieures et intérieures).
Cp3- Exécuter les opérations de perçage.
Cp4- Exécuter les opérations de rectification plane.
CP5- Exécuter les opérations de rectification cylindrique extérieure et intérieure.
CP6- Exécuter les opérations de rabotage.
CP7- Exécuter les opérations de mortaisage.
CP8- Exécuter l'usinage sur machines-outils à commande numériques

Fiche de Présentation des Compétences Complémentaires

Discipline, Domaine	Compétences complémentaires
Métier et formation	Cc1- Se situer au regard du métier et de la formation
Anglais	Cc2- Exploiter un document lié à l'exercice du métier et communiquer dans la langue considérée (français)
Bureau de Méthode (Technologie générale)	Cc 3- Résoudre les problèmes liés au système d'ablocage
Recherche d'emploi	Cc4- Rechercher un emploi ;

Fiche de description de la compétence professionnelle

CP1-) ENONCE DE LA COMPETENCE : le stagiaire doit être capable de:

- Exécuter les opérations de fraisage angulaire, de forme et circulaire.

A-) ELEMENTS DE LA COMPETENCE :

- Lire et interpréter le dessin de définition et le contrat de phase.
- Choisir et monter l'outillage, pièces et accessoires.
- Régler la machine.
- Exécuter les opérations de fraisage :
  * fraisage angulaire, de forme et circulaire.
- Contrôler la pièce.
- Entretenir le poste de travail (du premier niveau)
- Consigner les travaux effectués.

B-) CONDITIONS DE REALISATION : - Seul.

A partir de :

- Plan ou dessin de définition, Contrat de phase, Métaux ferreux et non ferreux.
- Tableaux et extraits de normes techniques, Règles d'hygiène et de sécurité.
- Guide

A l'aide :

- de machine-outil, accessoires, Instruments de mesure, Pied à coulisse Jauge de profondeur
- Comparateur
- Huile, pinceau, brosse, Chiffon, grattoir
- équipement de protection, Lunette, gant, tablier

C)- CRITERES DE PERFORMANCES :

- Lecture et interprétation correcte du dessin de définition et du contrat de phase.
- Choix et montage adéquats (outillages, pièces et accessoires).
- Réglage correcte de la machine.
- Respect de la séquence des opérations d'usinage.
- Respect de la technique d'exécution.
- Conformité de la pièce avec les données du plan.
- Utilisation adéquate des instruments de mesure et de contrôle.
- Application correcte des règles d'hygiène et de sécurité.
- Rédaction correcte du rapport.
- Nettoyage et rangement approprié (Machines-outils, accessoires).

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Fiche de description de la compétence professionnelle

CP2-) ENONCE DE LA COMPETENCE : le stagiaire doit être capable de:

- Exécuter les opérations de taillage de dentures cylindriques droites et hélicoïdales extérieures et intérieures.

A-) ELEMENTS DE LA COMPETENCE :

- Lire et interpréter le dessin de définition et le contrat de phase.
- Choisir et monter l'outillage, pièces et accessoires.
- Régler la machine ainsi que l'appareil de fraisage.
- Exécuter les opérations de taillage :
  * taillage de dentures cylindriques droites et hélicoïdales extérieures.
- Contrôler la pièce.
- Entretenir le poste de travail (du premier niveau)
- Consigner les travaux effectués.

B-) CONDITIONS DE REALISATION : - Seul.

A Partir :
- guide, normes technique, abaques, contrats de phases, dessin de définition

A L'aide :
- Outillage, matière d'œuvre, Machine outils (fraiseuse) et accessoires.

C)- CRITERES DE PERFORMANCES :

- Lecture et interprétation correcte du dessin de définition et du contrat de phase.
- Choix et montage adéquats (outillages, pièces et accessoires).
- Réglage correcte de la machine.
- Respect de la séquence des opérations d'usinage.
- Respect de la technique d'exécution.
- Conformité de la pièce avec les données du plan.
- Utilisation adéquate des instruments de mesure et de contrôle.
- Application correcte des règles d'hygiène et de sécurité.
- Rédaction correcte du rapport.
- Nettoyage et rangement approprié (Machines-outils, accessoires).

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Fiche de description de la compétence professionnelle

CP3-) ENONCE DE LA COMPETENCE : le stagiaire doit être capable de:

- Exécuter les opérations de perçage.

A-) ELEMENTS DE LA COMPETENCE :

- Lire et interpréter le dessin de définition et le contrat de phase.
- Choisir et monter l'outillage, pièces et accessoires.
- Préparer et régler la machine.
- Exécuter les opérations de perçage :
  * Perçage, alésage, taraudage, Chanfreinage.
- Contrôler la pièce.
- Entretenir le poste de travail (du premier niveau)
- Consigner les travaux effectués.

B-)CONDITIONS DE REALISATION : - Seul.

A partir de :
- Plan ou dessin de définition, Contrat de phase, Métaux ferreux et non ferreux.
- Graphes et extraits de normes techniques, Règles d'hygiène et de sécurité.
- Guide

A l'aide:
- perceuse à colonne, accessoires, Instruments de mesure, Pied à coulisse Jauge de profondeur, Comparateur
- Huile, pinceau, brosse, Chiffon, grattoir
- équipement de protection, Lunette, gant, tablier

C)- CRITERES DE PERFORMANCES :

- Lecture et interprétation correcte du dessin de définition et du contrat de phase.
- Choix et montage adéquats (outillages, pièces et accessoires).
- Réglage correcte de la machine.
- Respect de la séquence des opérations d'usinage.
- Respect de la technique d'exécution.
- Conformité de la pièce avec les données du plan.
- Utilisation adéquate des instruments de mesure et de contrôle.
- Application correcte des règles d'hygiène et de sécurité.
- Rédaction correcte du rapport.
- Nettoyage et rangement approprié (Machines-outils, accessoires).

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Fiche de description de la compétence professionnelle

CP4-) ENONCE DE LA COMPETENCE : le stagiaire doit être capable de:

- Exécuter les opérations de rectification plane.

A-) ELEMENTS DE LA COMPETENCE :

- Lire et interpréter le dessin de définition et le contrat de phase.
- Choisir et monter la meule.
- Dresser la meule.
- Manipuler et entreposer la meule.
- Régler la machine.
- Exécuter les opérations de rectification :
  * Parallèle, perpendiculaire, angulaire.
- Contrôler la pièce.
- Entretenir le poste de travail (du premier niveau)
- Consigner les travaux effectués.

B-)CONDITIONS DE REALISATION : - Seul.

A partir de :
- Plan ou dessin de définition, Contrat de phase, Métaux ferreux et non ferreux.
- Tableaux et extraits de normes techniques, Règles d'hygiène et de sécurité.
- Guide

A l'aide :
- de machine-outil, accessoires, Instruments de mesure, Pied à coulisse Jauge de profondeur Comparateur
- Huile, pinceau, brosse, Chiffon, grattoir
- équipement de protection, Lunette, gant, tablier

C)- CRITERES DE PERFORMANCES :

- Lecture et interprétation correcte du dessin de définition et du contrat de phase.
- Choix et montage adéquats (outillages, pièces et accessoires).
- Réglage correcte de la machine.
- Respect de la séquence des opérations d'usinage.
- Respect de la technique d'exécution.
- Conformité de la pièce avec les données du plan.
- Utilisation adéquate des instruments de mesure et de contrôle.
- Application correcte des règles d'hygiène et de sécurité.
- Rédaction correcte d'un rapport.
- Nettoyage et rangement approprié (Machines-outils, accessoires).

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Fiche de description de la compétence professionnelle

CP5-) ENONCE DE LA COMPETENCE : le stagiaire doit être capable de:

- Exécuter les opérations de rectification cylindrique extérieure et intérieure.

A-) ELEMENTS DE LA COMPETENCE :

- Lire et interpréter le dessin de définition et le contrat de phase.
- Choisir et monter la meule.
- Dresser la meule.
- Manipuler et entreposer la meule.
- Régler la machine.
- Exécuter les opérations de rectifications cylindriques extérieures et intérieures :
  * Cylindrique, avec épaulement, conique.
- Contrôler la pièce.
- Entretenir le poste de travail (du premier niveau)
- Consigner les travaux effectués.

B-) CONDITIONS DE REALISATION : - Seul.

A partir de :

- Plan ou dessin de définition, Contrat de phase, Métaux ferreux et non ferreux.
- Tableaux et extraits de normes techniques, Règles d'hygiène et de sécurité.
- Guide

A l'aide :

- de machine-outil, accessoires, Instruments de mesure, Pied à coulisse Jauge de profondeur
- Comparateur
- Huile, pinceau, brosse, Chiffon, grattoir
- équipement de protection, Lunette, gant, tablier

C)- CRITERES DE PERFORMANCES :

- Lecture et interprétation correcte du dessin de définition et du contrat de phase.
- Choix et montage adéquats (outillages, pièces et accessoires).
- Réglage correcte de la machine.
- Respect de la séquence des opérations d'usinage.
- Respect de la technique d'exécution.
- Conformité de la pièce avec les données du plan.
- Respect du temps alloué.
- Utilisation adéquate des instruments de mesure et de contrôle.
- Application correcte des règles d'hygiène et de sécurité.
- Rédaction correcte du rapport.
- Nettoyage et rangement approprié (Machines-outils, accessoires).

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Fiche de description de la compétence professionnelle

CP6-) ENONCE DE LA COMPETENCE : le stagiaire doit être capable de:

- Exécuter les opérations de rabotage.

A-) ELEMENTS DE LA COMPETENCE :

- Lire et interpréter le dessin de définition et le contrat de phase.
- Choisir et monter l'outillage, pièces et accessoires.
- Préparer et régler la machine.
- Exécuter les opérations de rabotage et de mortaisage :
  - * des surfaces planes parallèle et perpendiculaire.
  - * des surfaces obliques, rainures de clavettes.
- Contrôler la pièce.
- Entretenir le poste de travail (du premier niveau)
- Consigner les travaux effectués.

B-) CONDITIONS DE REALISATION : - Seul.

A partir de :

- Plan ou dessin de définition, Contrat de phase, Métaux ferreux et non ferreux.
- Tableaux et extraits de normes techniques, Règles d'hygiène et de sécurité.
- Guide

A l'aide :

- de machine-outil, accessoires, Instruments de mesure, Pied à coulisse Jauge de profondeur
- Comparateur
- Huile, pinceau, brosse, Chiffon, grattoir
- équipement de protection, Lunette, gant, tablier

C)- CRITERES DE PERFORMANCES :

- Lecture et interprétation correcte du dessin de définition et du contrat de phase.
- Choix et montage adéquats (outillages, pièces et accessoires).
- Réglage correcte de la machine.
- Respect de la séquence des opérations d'usinage.
- Respect de la technique d'exécution.
- Conformité de la pièce avec les données du plan.
- Respect du temps alloué.
- Utilisation adéquate des instruments de mesure et de contrôle.
- Application correcte des règles d'hygiène et de sécurité.
- Rédaction correcte du rapport.
- Nettoyage et rangement approprié (Machines-outils, accessoires).

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Fiche de description de la compétence professionnelle

CP7-) ENONCE DE LA COMPETENCE : le stagiaire doit être capable de:

- Exécuter les opérations de mortaisage.

A-) ELEMENTS DE LA COMPETENCE :

- Lire et interpréter le dessin de définition et le contrat de phase.
- Choisir et monter l'outillage, pièces et accessoires.
- Préparer et régler la machine.
- Exécuter les opérations de rabotage et de mortaisage :
    * des surfaces planes parallèle et perpendiculaire.
    * des surfaces obliques, rainures de clavettes.
- Contrôler la pièce.
- Entretenir le poste de travail (du premier niveau)
- Consigner les travaux effectués.

B-) CONDITIONS DE REALISATION : - Seul.

A partir de :

- Plan ou dessin de définition, Contrat de phase, Métaux ferreux et non ferreux.
- Tableaux et extraits de normes techniques, Règles d'hygiène et de sécurité.
- Guide

A l'aide :

- de machine-outil, accessoires, Instruments de mesure, Pied à coulisse Jauge de profondeur
- Comparateur
- Huile, pinceau, brosse, Chiffon, grattoir
- équipement de protection, Lunette, gant, tablier

C)- CRITERES DE PERFORMANCES :

- Lecture et interprétation correcte du dessin de définition et du contrat de phase.
- Choix et montage adéquats (outillages, pièces et accessoires).
- Réglage correcte de la machine.
- Respect de la séquence des opérations d'usinage.
- Respect de la technique d'exécution.
- Conformité de la pièce avec les données du plan.
- Respect du temps alloué.
- Utilisation adéquate des instruments de mesure et de contrôle.
- Application correcte des règles d'hygiène et de sécurité.
- Rédaction correcte du rapport.
- Nettoyage et rangement approprié (Machines-

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Fiche de description de la compétence professionnelle

CP8-) ENONCE DE LA COMPETENCE : le stagiaire doit être capable de:

- Exécuter l'usinage sur machines-outils à commande numériques.

A-) ELEMENTS DE LA COMPETENCE :

- Lire et interpréter le dessin et le contrat de phase.
- Choisir et monter l'outillage, pièces et accessoires.
- Introduire le programme dans la machine
- Exécuter le programme.
- Contrôler la pièce.
- Entretenir le poste de travail (du premier niveau
- Consigner les travaux effectués.

B-) CONDITIONS DE REALISATION : individuellement.

A Partir :

- contrats de phases, documentation de la machine à commande numérique

A L'aide :

- la machine à commande numérique, USB, périphériques.

C)- CRITERES DE PERFORMANCES :

- Respect des règles d'hygiène et de sécurité.
- Choix et montage de l'outillage, pièce, accessoire.
- Introduction exacte du programme dans la machine
- Respect du temps alloué
- conformité de la pièce.
- Propreté de la pièce.
- Utilisation correct des instruments de mesure et de contrôle.
- Nettoyage approprié de la machine.
- Rangement correct des accessoires et outillages.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Fiche de description de la compétence complémentaire 1

CC1)- ENONCE DE COMPETENCE : Le stagiaire doit être capable de :

- Se situer au regard du métier et de la formation;

A)- ELEMENTS DE LA COMPETENCE :

- Reconnaître les divers sous-secteurs de l'industrie
- Déterminer les facteurs ayant une influence sur l'évolution du métier
- Explorer le programme de formation
- Examiner les habiletés, les attitudes et les comportements nécessaires à l'exercice du métier
- Se situer par rapport aux exigences des tâches et de l'environnement de travail
- Se situer par rapport aux conditions de travail en vigueur dans l'industrie
- Se sensibiliser à la réglementation et aux normes régissant l'industrie

B) - CONDITIONS DE REALISATION :

- Individuellement.

A l'aide de :

- Renseignements sur les entreprises et sur le métier : revu, net, etc
- Programmes de formation, guides, etc.

C)- CRITERES DE PERFORMANCES :

- Présente un bilan de ses gouts, de ses aptitudes, de ses connaissances du domaine ainsi que de ses qualités personnelles ;
- Justifie sa décision quant au fait de poursuivre ou non le programme de formation.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Fiche de description de la compétence complémentaire

CC2-) ENONCE DE LA COMPETENCE : Le stagiaire doit être capable de :

- Exploiter un document lié à l'exercice du métier et communiquer dans la langue considérée (Anglais).

A-) ELEMENTS DE LA COMPETENCE :

- Etudier des textes en anglais se rapportant au métier
- Exploiter la documentation vivante afférente au domaine technique ;
- S'exprimer oralement dans la langue considérée ;
- Rédiger des comptes rendus, des prises de notes et des brefs rapports.

B-) CONDITIONS DE REALISATION : individuellement.

A partir :

- Documents en Anglais.
- Dictionnaire.
- Lexique, glossaire.

C)- CRITERES DE PERFORMANCES :

- La lecture d'un texte est correcte ;
- La compréhension juste d'un texte ;
- Expression exacte dans la langue considérée
- Respect des règles de grammaire lors la rédaction d'un rapport ou d'un compte rendu

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Fiche de description de la compétence complémentaire

CC3-) ENONCE DE LA COMPETENCE : Le stagiaire doit être capable de :

- résoudre les problèmes liés au système d'ablocage.

A-) ELEMENTS DE LA COMPETENCE :

- Déterminer le positionnement des pièces
- Choisir les éléments d'ablocage.
- Réaliser les montages d'ablocage

B-) CONDITIONS DE REALISATION : individuellement.

A partir :

- documents, abaques…

A l'aide :

- machine, pièce, système d'ablocage….

C)- CRITERES DE PERFORMANCES :

- Interprétation juste de la gamme d'usinage
- Repérage exacte des surfaces de références
-Les éléments de montage sont adéquats avec l'opération à réaliser
- Les accessoires sont choisis correctement
- Conformité de l'ablocage avec l'opération à réaliser et la pièce
- Installation correcte des accessoires selon le type de montage
- Positionnement et alignement corrects de la pièce
- Respect des règles de sécurité lors du montage de la pièce

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Fiche de description de la compétence complémentaire

CC4-) ENONCE DE COMPETENCE : le stagiaire doit être capable de :

- Rechercher un emploi ;

A-) ELEMENT DE LA COMPETENCE :

- Planifier sa démarche de recherche ;
- Rédiger un curriculum vitae ;
- Rédiger une lettre de présentation et une lettre de remerciements ;
- Solliciter une entrevue ;
- Se préparer à une entrevue de sélection (attitudes et comportements) ;
- Adopter un comportement approprié au moment d'une entrevue.

B-) CONDITION DE REALISATION :

- Seul.

A partir de :

- Toute documentation pertinente ;
- L'animation et l'encadrement des discussions de groupe ;
- La participation et l'expression individuelle ;
- Activités de simulation.

A l'aide :

- L'animation et l'encadrement des discussions de groupe ;
- La participation et l'expression individuelle ;
- Activités de simulation.

C)- CRITERES DE PERFORMANCE :

- Production exacte d'une liste d'employeurs associés à ses champs d'intérêt ;
- Production exhaustive d'un curriculum vitæ ;
- Production correcte d'une lettre de présentation ;
- Adoption correcte d'une attitude compatible avec un contexte d'entrevue ;
- Démonstration juste de sa connaissance de la nature de l'emploi et de ses exigences.

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر

Tableau de mise en en relation des compétences professionnelles et des compétences complémentaires

Spécialité : Usinage
Durée : 425h

Compétences complémentaires / Compétences professionnelles	Cc1	Cc2	Cc3	Cc4
Cp1	x	x	x	
Cp 2	x	x	x	
Cp 3	x	x	x	
Cp 4	x	x	x	
Cp 5	x	x	x	
Cp 6	x	x	x	
Cp 7	x	x	x	
Cp 8	x	x	x	

WWW.DZPEN.COM | قلم الجزائر