

Descriptif Technique

MÉTIER N°06

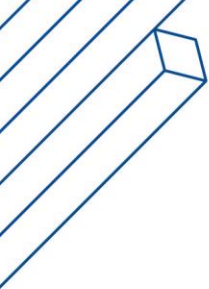
TOURNAGE CN

Soumis par :

Quentin Osterroth, Expert WorldSkills France

© Worldskills France (WSFR) se réserve tous les droits relatifs aux documents rédigés pour ou au nom de WSFR et comprenant leur traduction et leur envoi par voie électronique. Ce matériel peut être reproduit à des fins professionnelles et pédagogiques non commerciales, à la condition que le logo de Worldskills France et la déclaration concernant les droits d'auteur restent en place.





SOMMAIRE

1. NOM ET DESCRIPTION DU MÉTIER	3
2. CONNAISSANCES ET PORTÉE DU TRAVAIL	4
3. LE SUJET D'ÉPREUVE	5
4. NOTATION.....	7
5. EXIGENCES DE SÉCURITÉ LIÉES AU MÉTIER	8
6. ÉQUIPEMENTS ET MATERIAUX	9





1. NOM ET DESCRIPTION DU MÉTIER

Le nom du métier est Tournage.

Description du métier :

Le métier consiste à réaliser des pièces de révolution conformes à un plan de définition, ceci par enlèvement de matière. Il nécessite la mise en œuvre :

- D'un logiciel de FAO (Fabrication Assistée par Ordinateur) ;
- D'une machine-outil à commande numérique de type « TOUR » et des équipements associés (outils, porte-outils, mandrin, contre-pointe...) ;
- D'instruments de mesure et de contrôle.

A partir d'un plan de définition comprenant toutes les informations nécessaires à la réalisation, le tourneur sait :

COMPÉTENCE PRINCIPALE : Mettre en œuvre un environnement industriel comprenant un tour à commande numérique pour réaliser une ou plusieurs pièces conformes à un ou plusieurs plans de définition

- Comprendre la représentation et extrapoler mentalement la géométrie de la pièce ;
- Définir une stratégie d'usinage en anticipant les risques et opportunités que représente chaque possibilité.
- Modéliser la pièce à l'aide d'un logiciel de FAO ;
- Choisir les outils parmi ceux qui sont disponibles, prévoir les conditions de coupe (vitesse de coupe, vitesse d'avance) en fonction des états de surface demandés et de la matière à usiner ;
- Générer les séquences d'usinage à l'aide de la FAO et exploiter un post-processeur afin de générer un programme G-Code conforme au directeur de commande numérique de la machine à utiliser ;
- Transférer le G-Code dans le directeur de commande numérique ;
- Préparer la machine en fonction de la stratégie choisie : porte-outils, outils, mode de prise de pièce (en général mandrin et mors durs ou mors doux) ;
- Renseigner les jauges outils soit manuellement, soit par exploitation des possibilités de la machine (exemple : bras de mesure d'outils intégré) ;
- Renseigner divers paramètres nécessaires à la mise en œuvre de la machine (décalages) ;
- Vérifier l'intégrité du G-Code ;
- Appliquer les corrections dynamiques nécessaires à la tenue des côtes (gonflage des correcteurs) ;
- Usiner la pièce en prenant garde aux collisions et aux circonstances imprévues ;
- Appliquer les corrections dynamiques adéquates ;
- Finaliser l'usinage des géométries.

COMPÉTENCE SECONDAIRE : Mesurer, contrôler

- Mesurer, contrôler ;
- Livrer une pièce conforme au plan.





Documents complémentaires

Le descriptif technique ne contient que des informations relatives au métier. Il doit donc être utilisé en association avec le règlement de la WorldSkills Competition.

2. CONNAISSANCES ET PORTÉE DU TRAVAIL

Le Concours est une démonstration et une évaluation des compétences associées avec le métier en question. Le sujet d'épreuve est uniquement composé de travaux pratiques.

Connaissances spécifiques

- Lire et comprendre un plan exprimé en cotation simple, cotation géométrique ;
- Exploiter un logiciel de FAO pour générer un profil, générer un G-CODE ;
- Mettre en œuvre une machine-outil à commande numérique ;
- Usiner une pièce conforme aux plans demandés ;
- Utiliser les instruments de mesure mis à disposition.

Connaissances théoriques

Les connaissances théoriques sont requises mais ne seront pas testées à proprement parler :

- Dessin industriel ;
- Cotation ;
- Calcul mathématique (moyennes, angles, triangles, Théorème de Pythagore) ;
- Caractéristiques des matériaux ;
- Technologie de coupe des matériaux (vitesses de coupe, vitesses d'avance) ;
- Outils de coupe : géométries, arêtes de coupe ;
- G-CODE ;
- Instruments de mesure, dimensions, géométries.

La connaissance des règles et règlements ne sera pas testée.

Travaux pratiques

Réaliser autant que possible l'opération conformément au descriptif du métier dans divers matériaux et pour des géométries variées afin de maîtriser les différents cas de figure qui peuvent se présenter dans le milieu industriel.





3. LE SUJET D'ÉPREUVE

Format / structure du sujet d'épreuve :

Cette année, il y aura deux épreuves d'usinage (M1, M2)

Nota : les épreuves sont indépendantes entre elles.

Ces épreuves consistent à :

- Préparer tous les éléments préparatoires au passage sur machine : à partir d'un ou de plusieurs plans, choisir une stratégie d'usinage, choisir les outils, créer la géométrie dans la FAO, introduire les éléments nécessaires à la génération du G-CODE (vitesses de coupe, vitesses d'avance...), et enfin, à l'aide du post-processeur générer le G-CODE.

Sont fournis : un ou plusieurs plans de définition avec indication de matière, une bibliothèque d'outils.

Sous-Livable 1 : un fichier natif de la FAO (Mastercam) et un fichier G-CODE.

- Mettre en œuvre la machine-outil à commande numérique afin de réaliser une ou plusieurs pièces conformes au plan. Doivent être fournis : un tour CN, des outils permettant la réalisation des pièces, une série d'outils de mesure, et le plan de la ou des pièces à exécuter ainsi qu'un ou plusieurs bruts. Le sous-livable 1 – fichier G-Code est utilisé en donnée d'entrée.

Livable : une ou plusieurs pièces conformes aux plans.

Sont évalués : la conformité géométrique et dimensionnelle des pièces livrées par rapport aux plans.





Conditions d'épreuve :

Chaque candidat devra se soumettre à 2 épreuves d'usinage (dénommées M1, M2).

La durée de chacune des épreuves est fixée à 3h30.

Pendant le premier quart d'heure le candidat est invité à regarder et s'interroger sur les plans fournis en début d'épreuve. Cette opération se déroulera au centre de l'atelier. Pendant ce quart d'heure le candidat peut poser des questions sur le plan et ou sur sa réalisation à l'expert métier ou à l'expert adjoint, aucun contact avec le juré de la même région ne sera autorisé sans accord de l'expert.

Pendant la première heure le candidat n'a pas accès à la machine, le travail demandé pendant ce laps de temps est de fournir la donnée d'entrée à la machine à savoir un G-Code édité via le logiciel FAO.

Si le candidat génère son G-Code en moins d'une heure il pourra accéder aux outils afin de les prémonter sur un porte outil.

Des postes de travail « type » sont fournis pour chaque épreuve et chaque candidat :

- 1 tour CN ;
- 1 poste de FAO ;
- 1 nécessaire de métrologie
- 1 nécessaire d'outils de coupe permettant l'usinage de la pièce.

Un planning établit un « roulement » de passage des candidats sur les différentes épreuves.

Les numéros des candidats sont tirés au sort.

Les notations sont anonymes.

Distribution/circulation du sujet d'épreuve

Les sujets sont tenus secrets jusqu'au jour de réalisation de l'épreuve, jour auquel les membres du jury doivent mettre en œuvre l'atelier.

Les candidats découvrent le sujet au moment du démarrage de leurs épreuves.



4. NOTATION

Critères d'évaluation

Cette section présente les critères de notation et le nombre de notes (subjectives et objectives) attribuées. Le total des points est de 100 par module.

SECTION	CRITERE	NOTE		
Sujet M1		Subjectif (si applicable)	Objectif	Total
A1	Conformité par rapport aux plans	3	0	3
B1	Dimensions	0	42	42
C1	Utilisation des matériaux	0	5	5
Sujet M2				
A2	Conformité par rapport aux plans	3	0	3
B2	Dimensions	0	42	42
C2	Utilisation des matériaux	0	5	5
Total =		6	94	100

Notation subjective

Les notes attribuées vont de 0 à 3 :

0 correspond à une pièce en dessous des standards industriels.

1 correspond à une pièce en adéquation avec les standards industriels.

2 correspond à une pièce en adéquation, avec des éléments spécifiques, au-delà des standards industriels.

3 correspond à une pièce au-delà des standards industriels et jugée comme excellente.

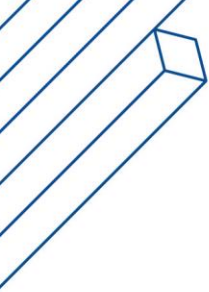
Trois membres du jury doivent juger chaque aspect, avec un quatrième requis pour prévenir une notation d'un juré sur une pièce d'un candidat de sa propre région.

Spécification d'évaluation du métier

A – Conformité par rapport aux plans – 3 points (6% du score total)

- Vérification visuelle si les caractéristiques de la pièce correspondent aux plans, s'il manque des caractéristiques ou si la pièce comporte des caractéristiques supplémentaires (non voulues) ;
- Vérifier les angles, les chanfreins et les bavures sur la pièce ;
- Vérifier les dommages sur la pièce : éraflures, traces de serrage, marques de blocage... ;
- Vérifier visuellement les finitions de surface non définies pour les mesures.





B – Dimensions– 84 points (84% du score total)

- Chaque dimension doit valoir un nombre de points proportionnel à son IT, Intervalle de Tolérance (allant de 1 à 3) ;

C – Utilisation du matériel – 10 points (10% du score total)

- S'ils le souhaitent les candidats peuvent recevoir UN brut supplémentaire par épreuve (par type de brut à utiliser).
- L'utilisation du brut de secours entraîne une pénalité de 5 points (par épreuve) et la destruction du brut initial.

Processus de notation du métier

- Seule la pièce usinée sera notée.
- Si à l'issue du temps imparti le candidat ne remet pas la pièce le membre du jury doit attendre que l'outil en cours d'usinage quitte la matière pour arrêter la machine.

5. EXIGENCES DE SÉCURITÉ LIÉES AU MÉTIER

Les machines-outils sont équipées de systèmes de sécurité extrêmement efficaces puisque l'accès à l'enceinte est impossible pendant toute opération nécessitant un mouvement d'organe. Les précautions sont principalement à prendre relativement aux coupures sur les mains du fait de la présence d'arrêtes tranchantes (outils, contre-pointe, pièce non ébavurée, copeaux) et aux projections de copeaux (utilisation d'air comprimé, dégagement de copeaux).

Sont exigés :

- Une tenue de travail adaptée au métier de l'usinage (type bleu de travail) ;
- Une paire de chaussures de sécurité ;
- Des lunettes de protection ;
- Des gants adaptés.

Sont recommandés :

- Des bouchons d'oreille, ou casque.

Toute manipulation, mouvement ou attitude remettant en cause la sécurité des biens et des personnes aboutira à l'exclusion immédiate du candidat.





Sont interdits :

- Ecouteurs,
- Cheveux longs lâches,
- Sprays, gommes ou liquides et aérosols de produits de nettoyage, polissage, ...

6. ÉQUIPEMENTS ET MATERIAUX

Liste d'infrastructures

La liste des infrastructures reprend tous les équipements, matériaux et installations mis à disposition des compétiteurs sur les espaces de concours.

Matériaux, équipements et outils que les compétiteurs apporteront dans leur caisse à outils

Mis à part les protections individuelles exigés section 5 et les petits ustensiles : calculette, stylo, crayons, gomme, règles, l'ensemble des équipements est fourni sur site de compétition.

Matériaux et équipements interdits sur l'espace de concours

- Les outils et les supports permettant des compensations préprogrammées ne sont pas autorisés ;
- Tout objet révélant une connaissance du sujet d'épreuve avant sa distribution sera confisqué. Cela peut par exemple être un outil ou un support spécifiquement fabriqué pour le sujet.
- Les appareils de stockage et de transfert de données sont interdits. Seuls les appareils de stockage de données fournis par Worldskills France pourront être utilisés.
- Les notes prises pendant et avant la prise en main des machines sont autorisées

