

Qualification : **1991 06 92 0085**

(Cette fiche annule et remplace, à compter du
10 Décembre 2009, la précédente fiche d'identité)

FICHE D'IDENTITE DE LA QUALIFICATION VALDEE

TITRE DE LA QUALIFICATION : Ajusteur outilleur en emboutissage

1. OBJECTIF PROFESSIONNEL DE LA QUALIFICATION DEMANDEE

L'ajusteur Outilleur en Emboutissage intervient¹ dans une industrie de réalisation, de montage ou de maintenance d'outillage d'emboutissage en respectant les procédures, les règles d'hygiène et de sécurité, afin de satisfaire les clients internes/externes de l'entreprise en coûts, qualité et délais.

Les missions ou activités du titulaire peuvent porter à titre d'exemple non exhaustifs sur :

- La réalisation, montage et la maintenance d'outillage intégré en ligne de production.
- La confection de l'outillage destiné à la réalisation, sur presse et en séries, de pièces par découpage et déformation de produits plats.
- L'ajustage des éléments d'outillages suivant les plans.
- Le montage d'éléments sur bâti, et l'ajustage sous presse...

Dans ce cadre le (la) titulaire de la qualification, sous la responsabilité d'une personne de qualification supérieure, dans l'atelier ou sur les sites des clients, doit être capable de :

1. Identifier les situations à risques et garantir sa sécurité et celle des autres en prenant les mesures adaptées ;
2. Lire et utiliser les plans du produit et du process ;
3. Monter et démonter des éléments de sous ensembles d'outillage d'emboutissage ;
4. Ajuster entre eux des éléments d'outils;
5. Maintenir les outillages à leurs bons niveaux de fonctionnement ;
6. Rendre compte de son activité en utilisant les moyens mis à sa disposition.

¹ La mise en œuvre de la qualification nécessite préalablement les habilitations et les autorisations pour manipuler les équipements ou appareils de manutention en toute sécurité.

2. REFERENTIEL DE CERTIFICATION

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence	Modalités d'évaluation
1. Identifier les situations à risques et garantir sa sécurité et celle des autres en prenant la mesure adaptée	A partir des consignes, des instructions, des documents de travail au poste, des EPI.	Les phénomènes dangereux et les situations dangereuses liés à la zone de travail sont identifiés (<i>Co-activité, intervention sous presse, éléments mobiles d'outillage...</i>).	Evaluation en situation réelle ou à partir d'une situation reconstituée ou Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Complétée de l'avis de l'entreprise
		Les Equipements de Protection Individuelle (EPI), accessoires et matériels sont correctement utilisés et/ou mis en place dans la situation de travail et répondent aux exigences de la situation à risque (travail sur machine, avec outillages portatifs, ...).	
		Les éléments de protection collectif sont correctement utilisés et/ou mis en place dans la situation de travail et répondent aux exigences de la situation à risque (hauteur, élinguage, bridage des éléments mobiles, travail en binôme, balisage...).	
2. Lire et utiliser les plans du produit et du process	A partir des plans d'ensembles, de détails, de méthodes, nomenclatures, d'une vue éclatée,...	Les différents types de plans sont identifiés et classés suivant leur nature.	ou Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Complétée de l'avis de l'entreprise
		Les noms et les fonctions des pièces unitaires sont repérés sur un plan d'ensemble.	
		L'ordre de montage ou de démontage des éléments est identifié.	
3. Monter et démonter des éléments de sous ensembles d'outillage d'emboutissage	A partir d'une procédure de montage et de démontage (gamme ou fiche d'instruction de montage / démontage), et des pièces à monter, ou les sous-ensembles ou ensembles d'outillages.	Les règles de sécurité et d'environnement spécifiques à la situation (bridage d'éléments d'outils, équilibrage de charge, conformités des accessoires de levage ...) sont respectées.	Complétée de l'avis de l'entreprise
		Les outillages et moyens de manutention appropriés sont utilisés.	
		Le montage et le démontage est conforme aux procédures.	

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence	Modalités d'évaluation
4. Ajuster entre eux des éléments d'outils	Les pièces, les sous-ensembles ou ensembles d'outillages, ainsi que les moyens nécessaires à leurs validations sont mis à disposition.	Les règles de sécurité et d'environnement spécifiques à la situation (intervention sous presse, conformités des accessoires de levage, utilisation des outillages portatifs et EPI ...) sont respectées.	Evaluation en situation réelle ou à partir d'une situation reconstituée ou Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Complétée de l'avis de l'entreprise
		Les méthodes d'ajustage sont définies et appliquées (scier, meuler, limer, percer, tarauder, souder, poncer) selon les préconisations données.	
		L'ajustage est validé par l'ajusteur ouvrier en s'assurant de la conformité de la pièce produite par l'outil.	
5. Maintenir les outillages à leurs bons niveaux de fonctionnement	Les pièces, les sous-ensembles ou ensembles d'outillages, ainsi que les moyens nécessaires à leurs validations sont mis à disposition.	Les règles de sécurité et d'environnement spécifiques à la situation (intervention sous presse, conformités des accessoires de levage, utilisation des outillages portatifs et EPI ...) sont respectées.	Complétée de l'avis de l'entreprise
		Les procédures de maintenances préventive et curative sont identifiées et appliquées.	
		Le bon niveau de fonctionnement des outillages ainsi que la conformité de la pièce produite, après une opération de maintenance, est validé par l'ajusteur ouvrier.	
6. Rendre compte de son activité en utilisant les moyens mis à sa disposition	Tous les supports de communication de l'atelier ou il travaille sont mis à sa disposition.	Les comptes rendus de son activité contiennent le détail du travail réalisé (état d'avancement, tâches effectuées, tâches effectuées, reste à faire, actualisation du délai de fin de travaux...).	Complétée de l'avis de l'entreprise
		La passation d'informations entre les équipiers répond aux exigences de l'atelier.	

3. CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Pour que le candidat¹ soit déclaré admissible par le jury de délibération l'ensemble des capacités professionnelles décrites dans le référentiel de certification doit être acquis.

4. MODALITES D'EVALUATION

a. Conditions de mise en œuvre des évaluations en vue de la certification

- Tout engagement dans une démarche ayant pour objet le CQPM (formation, validation des acquis..) implique l'inscription préalable du candidat à la certification auprès de l'UIMM territoriale centre d'examen.
- L'UIMM territoriale centre d'examen et l'entreprise ou à défaut le candidat (VAE, demandeurs d'emploi...) définissent dans un dossier qui sera transmis à l'UIMM centre de ressource, les modalités d'évaluation qui seront mises en œuvre en fonction du contexte parmi celles prévues dans le référentiel de certification.
- Les modalités d'évaluation reposant sur des activités ou projets réalisés en milieu professionnel sont privilégiées. Dans les cas exceptionnels où il est impossible de mettre en œuvre cette modalité d'évaluation et lorsque cela est prévu dans le référentiel de certification, des évaluations en situation professionnelle reconstituée pourront être mises en œuvre.

b. Mise en œuvre des modalités d'évaluation

Les capacités professionnelles sont évaluées à l'aide des critères avec niveau d'exigence et selon les conditions de réalisation définies dans le référentiel de certification.

1. Validation des capacités professionnelles

L'acquisition de chacune des capacités professionnelles est validée sur la base :

- des différentes évaluations ;
- de l'avis de l'entreprise ;
- de l'entretien avec le candidat.

¹ Le terme générique « candidat » est utilisé pour désigner un candidat ou une candidate.

2. Définition des différentes modalités d'évaluation.

- ***Evaluation en situation professionnelle réelle***

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur:

- une observation en situation de travail
- des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat

- ***Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel***

Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre d'examen, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les capacités professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités.

La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

- ***Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée***

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise :

- par observation avec questionnements ;
- ou avec une restitution écrite et/ou orale par le candidat.

- ***Avis de l'entreprise***

L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis en regard du référentiel de certification (capacités professionnelles et/ou critères) sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.