

## 1.1. Environnement de travail

*Le monteur assembleur de systèmes mécanisés travaille au sein d'entreprises industrielles ou sous-traitantes principalement dédiées à la fabrication d'ensembles, sous-ensembles ou systèmes mécanisés de petite moyenne ou grande série stabilisée, pour un client interne ou externe des secteurs d'activités de la métallurgie, de la mécanique, de l'aéronautique, de l'automobile, de la construction navale ou du ferroviaire.*

*Ces systèmes mécanisés peuvent être également à destination d'autres industries spécifiques comme l'agro-alimentaire, la chimie, le nucléaire, le pharmaceutique et toutes autres clients utilisateurs de systèmes mécanisés (machines spéciales...)*

*Il intervient au sein d'un atelier de fabrication industrielle pour réaliser les opérations diverses de montage et d'assemblage afin de produire des sous-ensembles de séries, au moyen d'équipements et d'outils adaptés aux opérations.*

*Il travaille dans le respect des règles qualité et sécurité de l'entreprise, notamment le port des équipements de protection individuelle, les règles de manutention et de circulation.*

*Il peut donc être amené à intervenir dans des environnements très différents liés :*

- *À la taille des pièces à monter et aux systèmes à assembler*
- *Aux propriétés des différents matériaux constituant les systèmes mécanisés : alliage métaux, alliage composite...*
- *À la précision des montages et des ajustements à réaliser (tolérance, jeu, état de surface...)*

*En atelier, il a à sa disposition un espace de travail pour étudier les documents nécessaires (plans des pièces, plans de montage et d'assemblage, nomenclatures, gamme de montage, gamme de contrôle et d'essai...) qui lui permettront, notamment, de préparer l'ensemble des opérations de montage et d'assemblage.*

## 1.2. Interactions dans l'environnement de travail

*Sous la supervision d'un chef d'équipe ou d'un technicien et à partir d'instructions de travail accompagnées de documents techniques (ordre de fabrication, plans de pièces, plans de montage et d'assemblage, gammes de montage...) élaborés par les services support (BE, méthodes, industrialisation ...), le monteur assembleur de systèmes mécanisés conduit l'ensemble des opérations de montage, d'assemblage et de contrôle de ses réalisations, dans le respect des délais impartis, et dans un souci continu de qualité et de sécurité.*

*Tout au long de l'exercice de ses activités il est amené à interagir avec ses collègues, son responsable, et les services supports associés tels que la qualité, la métrologie ou les méthodes.*

*Le cas échéant, lors des différentes manutentions, s'il ne possède pas les habilitations requises, il sollicite des coéquipiers habilités pour la manutention (caristes, pontiers, levageurs ...).*

*En fin de poste, il transmet toute consigne et information nécessaire à la continuité de la production, aux opérateurs de la contre-équipe, à l'animateur de production ou à son chef d'équipe.*

REFERENTIEL D'ACTIVITES décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés	REFERENTIEL DE COMPETENCES identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités	REFERENTIEL D'EVALUATION définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>La préparation des opérations de montage d'éléments mécaniques</p> <p><i>Cette activité consiste à identifier, vérifier, comprendre et analyser l'ensemble des documents techniques nécessaires à la réalisation du montage d'éléments mécaniques afin que la chronologie et l'enchaînement des opérations puissent être réalisés méthodiquement et en conformité avec les exigences de production.</i></p> <p><i>L'activité consiste également à vérifier et préparer les outils, les outillages, les équipements, et les consommables nécessaires à la réalisation des opérations.</i></p> <p><i>Tout en appliquant rigoureusement les instructions liées à son activité professionnelle, il met en place et conserve son environnement de travail dans un état d'ordre et de propreté. Il renseigne le cas échéant les documents de suivi et/ou de traçabilité de la préparation des opérations de montage.</i></p> <p><i>Cette activité a pour finalité de garantir la qualité de la production des montages à réaliser et de l'organiser pour assurer les opérations d'assemblage des éléments mécaniques qui suivent.</i></p>	<p><b>Vérifier l'approvisionnement du matériel, outils, composants nécessaires aux opérations de montage d'éléments mécaniques</b></p> <p>À partir d'instructions précises, de tous les éléments constitutifs du dossier de fabrication, des outils et/ou autres consommables, cette compétence vise à vérifier que l'ensemble des éléments nécessaires à la réalisation ou à la poursuite d'une série sont identifiés, vérifiés et compris afin de préparer les opérations de montage d'éléments mécaniques.</p> <p>Le monteur assembleur de systèmes mécanisés opère cette étape dans l'objectif d'organiser les différentes opérations qui vont devoir être effectuées pour le montage et l'assemblage complet d'éléments mécaniques</p> <p>Les conditions de réalisation de cette compétence sont les suivantes :</p> <p>A partir du dossier de fabrication, du dossier technique, et des instructions de travail mises à disposition (modes opératoires, gammes de montage,</p>	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Evaluation en situation professionnelle réelle Ou</li> <li>- Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou</li> <li>- Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et</li> <li>- Avis de l'entreprise</li> </ul>	<p>En matière de méthodes utilisées :</p> <p>L'identification des différentes opérations techniques à réaliser et les technologies associées permet de vérifier :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les contrôles préalables des outillages, équipements, matériels, composants et consommables,</li> <li>• La zone de travail,</li> <li>• La traçabilité, les nomenclatures.</li> </ul> <p>Toute non-conformité détectée lors de la préparation du poste de travail pouvant entraîner des modifications est tracée au regard de la méthode et de la documentation utilisées dans l'entreprise.</p> <p><b><u>En matière de moyens utilisés :</u></b></p> <p>L'ensemble des documents associés au mode opératoire de montage (instruction, gamme de montage, plans de pièces, plan de contrôle, nomenclature) sont identifiés, utilisés et renseignés lorsque cela est nécessaire ;</p> <p>L'ensemble des composants, du matériel (outils de montage, de contrôle...) et des consommables (lubrifiants, abrasifs, gants...) sont collectés et disposés sur le poste de travail ;</p> <p><b><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></b></p> <p>Lors de la prise de poste, le recueil et l'échange des consignes sont réalisés en fonction des procédures en place et de l'organisation de l'entreprise :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Dans le cadre des changements d'équipes (oral/écrit),</li> <li>• Avec les collaborateurs, le chef d'atelier.</li> </ul>

	<p>procédures, fiches d'instructions, fiche de relevé ...).</p> <p>A partir des matériels, outils, composants, et consommables à disposition.</p> <p>Avec les EPI mis à disposition.</p>		<p>L'ensemble des informations concrètes relatives à l'activité sont transmises selon les modalités en lien avec l'organisation de l'entreprise (orales, cahier de consignes, numériques, autres supports...).</p> <p>Un signalement auprès de l'interlocuteur approprié avec le vocabulaire technique adapté est fait dès lors qu'une anomalie ou problématique est identifiée dans un mode opératoire.</p> <p><b><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></b></p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité hygiène et environnement liés à l'activité sont identifiés et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les équipements de protections selon les zones identifiées sont portés ;</li> </ul> <p>Les équipements de protection individuelle appropriés aux situations sont portés.</p> <p><b><u>En matière de résultats</u></b></p> <p>Les éléments nécessaires au montage de la série sont identifiés, approvisionnés, vérifiés et conformes aux attendus de la documentation technique :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Équipements et outillages ;</li> <li>- Composants et consommables.</li> </ul> <p>Le poste de travail est organisé et rangé suivant les instructions :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- emplacement des outillages ;</li> <li>- disponibilités des équipements ;</li> <li>- emplacement des composants et consommables.</li> </ul>
--	--	--	--

	<p><b>Préparer l'enchaînement des opérations de montage d'éléments mécaniques</b></p> <p>À partir du dossier de fabrication et des instructions de travail, cette compétence vise à préparer l'enchaînement et la chronologie des opérations de montage afin de préparer les opérations de montage et d'assemblage d'éléments mécaniques.</p> <p>Le monteur assembleur de systèmes mécanisés opère cette étape dans l'objectif de réaliser les différents montages et assemblage.</p> <p>Les conditions de réalisation de cette compétence sont les suivantes :</p> <p>A partir du dossier de fabrication, et des instructions de travail mises à disposition (modes opératoires, gamme de montage, nomenclature de montage, procédures, fiches d'instructions, fiche de relevé ...).</p> <p>Dans une zone de travail définie comportant entre autres un espace pour les pièces finies et un espace pour les pièces non-conformes en attente de décision (rebut, reprise...)</p> <p>Avec les EPI mis à disposition.</p>	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Evaluation en situation professionnelle réelle Ou</li> <li>- Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou</li> <li>- Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et</li> <li>- <i>Avis de l'entreprise</i></li> </ul>	<p><b><u>En matière de méthodes utilisées :</u></b></p> <p>Les équipements et outillages sont identifiés, vérifiés :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Domaine d'opération connu en fonction de l'utilisation (type de montage, d'assemblage, de serrage, vissage, boulonnage, collage, guidage, encastrement...) et adapté aux opérations,</li> <li>• État d'usure des outils,</li> <li>• Outils de contrôle en lien avec la fiche de contrôle et conformes aux opérations prévues (référence, étalonnage, ...),</li> <li>• Outillages manuels (clefs, outils d'ébavurage, moyen de soufflage...).</li> </ul> <p>Les équipements et outillages sont préparés et disposés méthodiquement dans les emplacements adéquats de la zone de travail.</p> <p>Les composants et consommables sont préparés et disposés méthodiquement par rapport au dossier de fabrication :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nombres et références, dates de péremption,</li> <li>• Spécificités des éléments mécaniques, pneumatiques, hydrauliques, électriques...</li> <li>• État de surface, aspect,</li> <li>• Tolérances, dimensions,</li> <li>• Graissage, nettoyage des surfaces,</li> </ul> <p>Contrôle fonctionnel en cas de sous-ensembles.</p> <p><b><u>En matière de moyens utilisés :</u></b></p> <p>L'ensemble des moyens collectés (équipements, moyens de contrôle...) et outils (clés à main, clés de serrage, etc....) est conforme au dossier de fabrication.</p> <p>Les documents nécessaires au suivi de production et de traçabilité sont renseignés.</p>
--	---	---	---

**En matière de liens professionnels / relationnels :**

Les anomalies constatées (outil manquant, composants ou consommables manquant, défaut des équipements, anomalies constatées sur les moyens de contrôles...) sont signalées auprès de l'interlocuteur approprié (réfèrent technique, responsable hiérarchique, chef d'atelier...) dans un vocabulaire adapté.

Les informations concrètes relatives à l'activité sont transmises selon les modalités en lien avec l'organisation de l'entreprise (orales, cahier de consignes, numériques, autres supports...).

**En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :**

Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :

- Les équipements de protections collectifs sont mis en place selon les zones d'intervention identifiées,
- Les équipements de protection individuelle appropriés aux situations sont portés
- Le tri et stockage des déchets sont effectués

**En matière de résultats**

L'enchaînement et la chronologie des opérations de montage sont compris.

Les différents types d'opérations et les technologies associées sont identifiés.

La préparation des opérations de montage est réalisée dans le respect des exigences qualité.

REFERENTIEL D'ACTIVITES décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés	REFERENTIEL DE COMPETENCES identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités	REFERENTIEL D'EVALUATION définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p><b>La réalisation du montage d'un système mécanisé</b></p> <p><i>Cette activité consiste à réaliser l'ensemble des opérations de montage selon les instructions données, en s'appliquant à respecter les objectifs assignés, en repérant et en isolant les non-conformités en production selon les procédures, tout en étant force de proposition pour améliorer les objectifs sur le périmètre d'activité.</i></p> <p><i>Tout au long des opérations, l'activité consiste à réaliser les assemblages et à en vérifier la fonctionnalité afin que le montage mécanique soit en conformité avec les exigences de référence.</i></p> <p><i>La réalisation des différents contrôles qualité complémentaires est assurée, et en cas de non-</i></p>	<p><b>Procéder aux opérations de montage du sous-ensemble</b></p> <p>Cette compétence vise à procéder aux opérations de montage du sous-ensemble. A partir du dossier de fabrication incluant les modes opératoires, gammes de montage, procédures et fiches d'instruction, selon les différentes techniques appropriées associant de la mécanique à d'autres technologies tels que l'hydraulique, le pneumatique ou l'électricité.</p> <p>Le monteur assembleur de systèmes mécanisés s'assure que l'ensemble des composants et consommables sont montés en conformité avec le mode opératoire et dans le respect de l'enchaînement des opérations et que les ajustements nécessaires sont réalisés.</p> <p>Les conditions de réalisation de cette compétence sont les suivantes :</p>	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Evaluation en situation professionnelle réelle</li> <li style="text-align: center;">Ou</li> <li>- Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel</li> <li style="text-align: center;">Ou</li> <li>- Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée</li> <li style="text-align: center;">Et</li> <li>- Avis de l'entreprise</li> </ul>	<p><b><u>En matière de méthodes utilisées :</u></b></p> <p>Les opérations de montage sont effectuées méthodiquement dans le respect de l'enchaînement des opérations, des positions et des indications, en utilisant les techniques appropriées.</p> <p>Les techniques de montage des éléments mécaniques tiennent compte des règles concernant le guidage, la translation, la rotation...</p> <p>Selon la configuration du montage à réaliser les techniques de montage d'éléments hydrauliques (systèmes d'étanchéité...) relatives aux instructions de fabrication sont maîtrisées.</p> <p>Selon la configuration du montage à réaliser les techniques de montage d'éléments pneumatiques relatives aux instructions de fabrication sont maîtrisées.</p> <p>Selon la configuration du montage à réaliser les techniques de montage d'éléments électriques relatives aux instructions de fabrication sont maîtrisées.</p> <p><b><u>En matière de moyens utilisés :</u></b></p>

<p><i>conformité, ces dernières sont écartées ou signalées. L'activité est régie par les modes opératoires et les moyens affectés au poste de travail, les contributions d'améliorations sont soumises aux procédures en place au sein de l'entreprise.</i></p> <p><i>Cette activité a pour finalité de garantir la production de systèmes mécanisés fonctionnels et conformes aux exigences client.</i></p>	<p>A partir du dossier de fabrication, et des instructions de travail mises à disposition (modes opératoires, gammes de montage, procédures, fiches d'instructions, fiche de relevé ...).</p> <p>Au moyen des outillages et équipements mis à disposition.</p> <p>Avec les moyens de contrôle mis à disposition.</p> <p>A partir des composants et matériaux mis à disposition.</p> <p>Avec les EPI mis à disposition.</p> <p>Les pièces ou ensembles techniques comportent au moins un sous ensemble mécanique associé à des éléments qui peuvent être pneumatiques et/ou hydrauliques et/ou électriques.</p>		<p>Les outils mis à disposition pour effectuer l'ensemble des montages préalablement identifiés sont utilisés de façon adaptée pour réaliser les opérations nécessaires.</p> <p>Les consommables (colle, lubrifiants, abrasifs...) sont utilisés conformément aux instructions et règles (quantité, proportion, granulométrie...).</p> <p>Le cas échéant, les outils numériques de visualisation (réalité virtuelle, augmentée) sont utilisés pour appréhender les opérations de montage en 3D.</p> <p>Le cas échéant, les spécificités de montage des éléments réalisées en fabrication additive 3D sont prises en compte.</p> <hr/> <p><b><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></b></p> <p>Toute problématique ou anomalie constatée est signalée auprès de l'interlocuteur concerné (référénts techniques, responsable hiérarchique...) avec le vocabulaire adapté.</p> <p>Le cas échéant, des propositions d'amélioration sont formulées auprès de ces mêmes interlocuteurs.</p> <p>Les informations relatives à l'activité sont transmises selon les modalités en lien avec l'organisation de l'entreprise (orales, cahier de consignes, numériques, autres supports...).</p> <hr/> <p><b><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></b></p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les équipements de protections collectifs sont mis en place selon les zones d'intervention identifiées,</li> <li>• Les équipements de protection individuelle appropriés aux situations sont portés</li> <li>• Le tri et stockage des déchets sont effectués</li> </ul>
--	--	--	--

			<p>Les interventions sur les équipements sont réalisées dans les conditions de sécurité requise et en rapport avec les exigences sécurité environnement qu'impose le poste de travail.</p> <p><b><u>En matière de résultats</u></b></p> <p>L'ensemble des composants et consommables (qu'ils soient mécaniques, pneumatiques, hydrauliques, ou électriques) sont montés en conformité dans le respect de l'enchaînement des opérations :</p> <p>Les objectifs de production sont respectés en termes de quantité, qualité, délais, et dans le respect des règles de sécurité.</p>
	<p><b>Procéder aux opérations d'assemblage du sous-ensemble</b></p> <p>Cette compétence vise à procéder aux opérations d'assemblage du sous-ensemble. A partir du dossier de fabrication incluant les modes opératoires, gammes de montage, procédures et fiches d'instruction, selon les différentes techniques appropriées associant de la mécanique à d'autres technologies tels que l'hydraulique, le pneumatique ou l'électricité.</p> <p>Le monteur assembleur de systèmes mécanisés s'assure que les éléments sont assemblés entre eux en conformité avec le mode opératoire et dans le respect de l'enchaînement des opérations.</p> <p>Les conditions de réalisation de cette compétence sont les suivantes :</p>	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Evaluation en situation professionnelle réelle</li> <li style="text-align: center;">Ou</li> <li>- Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel</li> <li style="text-align: center;">Ou</li> <li>- Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée</li> <li style="text-align: center;">Et</li> <li>- Avis de l'entreprise</li> </ul>	<p><b><u>En matière de méthodes utilisées :</u></b></p> <p>Les opérations d'assemblage sont effectuées méthodiquement dans le respect de l'enchaînement des opérations, des positions et des indications, en utilisant les techniques appropriées.</p> <p>Les techniques d'assemblage d'éléments mécaniques relatives aux instructions de fabrication sont maîtrisées :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Vissage, boulonnage, sertissage, rivetage, frettage, soudage, collage ...</li> <li>• Encastrement, emboitage...</li> </ul> <p>Selon la configuration du montage à réaliser les techniques d'assemblage d'éléments hydrauliques (systèmes d'étanchéité...) relatives aux instructions de fabrication sont maîtrisées.</p> <p>Selon la configuration du montage à réaliser les techniques d'assemblage d'éléments pneumatiques relatives aux instructions de fabrication sont maîtrisées.</p> <p>Selon la configuration du montage à réaliser les techniques d'assemblage d'éléments électriques relatives aux instructions de fabrication sont maîtrisées.</p>

	<p>A partir du dossier de fabrication, et des instructions de travail mises à disposition (modes opératoires, gammes d'assemblage, procédures, fiches d'instructions, fiche de relevé ...).</p> <p>Au moyen des outillages et équipements mis à disposition.</p> <p>Avec les moyens de contrôle mis à disposition.</p> <p>A partir de la matière première mise à disposition.</p> <p>Avec les EPI mis à disposition.</p> <p>Les pièces ou ensembles techniques comportent au moins un sous ensemble mécanique associé à des éléments qui peuvent être pneumatiques et/ou hydrauliques et/ou électriques.</p>		<p><b><u>En matière de moyens utilisés :</u></b></p> <p>Les outils mis à disposition pour effectuer l'ensemble des assemblages préalablement identifiés sont utilisés de façon adaptée pour réaliser les opérations nécessaires.</p> <p>Les consommables (boulon, rondelle, ...) sont utilisés conformément aux instructions et règles (quantité, type...).</p> <p>Le cas échéant, les outils numériques de visualisation (réalité virtuelle, augmentée) sont utilisés pour appréhender les opérations de montage en 3D.</p> <p>Le cas échéant, les spécificités d'assemblage des éléments réalisées en fabrication additive 3D sont prises en compte.</p> <p><b><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></b></p> <p>Toute problématique ou anomalie constatée est signalée auprès de l'interlocuteur concerné (réfèrents techniques, responsable hiérarchique...) avec le vocabulaire adapté.</p> <p>Le cas échéant, des propositions d'amélioration sont formulées auprès de ces mêmes interlocuteurs.</p> <p>Les informations relatives à l'activité sont transmises selon les modalités en lien avec l'organisation de l'entreprise (orales, cahier de consignes, numériques, autres supports...).</p> <p><b><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></b></p>
--	--	--	---

			<p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Les équipements de protections collectifs sont mis en place selon les zones d'intervention identifiées,</li> <li>• Les équipements de protection individuelle appropriés aux situations sont portés</li> <li>• Le tri et stockage des déchets sont effectués</li> </ul> <p>Les interventions sur les équipements sont réalisées dans les conditions de sécurité requise et en rapport avec les exigences sécurité environnement qu'impose le poste de travail.</p> <hr/> <p><b><u>En matière de résultats</u></b></p> <p>L'ensemble des composants et consommables (qu'ils soient mécaniques, pneumatiques, hydrauliques, ou électriques) sont assemblés entre eux en conformité avec le mode opératoire et dans le respect de l'enchaînement des opérations.</p> <p>Les objectifs de production sont respectés en termes de quantité, qualité, délais, et dans le respect des règles de sécurité.</p>
	<p><b>Régler et tester la fonctionnalité du sous ensemble</b></p> <p>À partir des modes opératoires, des gammes et moyens de contrôle ainsi que des instructions disponibles, cette compétence vise à régler et tester la fonctionnalité du sous-ensemble pour produire des pièces conformes aux exigences du dossier technique,</p>	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Evaluation en situation professionnelle réelle</li> </ul> <p>Ou</p>	<p><b><u>En matière de méthodes utilisées :</u></b></p> <p>Les opérations de réglage, ajustement et test de fonctionnalité sont réalisés méthodiquement en utilisant les techniques appropriées de manière itérative jusqu'à obtention des attendus (jeux fonctionnels, ajustements, guidages, entraînements...)</p> <p>Selon la configuration du montage à réaliser les opérations de contrôles et tests de fonctionnement portent sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• l'assemblage (état d'ensemble, état fonctionnel du mécanisme, orientation des pièces...),</li> <li>• Les réglages (jeux fonctionnels, assemblage avec ajustement, efforts de serrage, rotation, translation, encastrement...)</li> </ul>

	<p>identifier et isoler les éléments non conformes.</p> <p>Les conditions de réalisation de cette compétence sont les suivantes :</p> <p>A partir des modes opératoires, des gammes de contrôle et/ou des instructions disponibles au poste de travail.</p> <p>Avec les moyens de réglage et contrôle mis à disposition.</p> <p>A partir des documents de traçabilité, des fiches de relevés de contrôles et/ou de mesures.</p> <p>Dans une zone de travail définie comportant entre autres un espace pour les pièces finies et un espace pour les pièces non-conformes en attente de décision (rebut, reprise...).</p> <p>Les EPI sont mis à disposition.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel</li> <li style="text-align: center;">Ou</li> <li>- Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée</li> <li style="text-align: center;">Et</li> <li>- Avis de l'entreprise</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Les paramètres de serrage et blocage (couplage de serrage, blocage des filets...),</li> <li>• Le système d'étanchéité (lubrification, fuite...),</li> <li>• Le type de raccordement, branchement ou fixation,</li> </ul> <p>Les types de contrôles à effectuer (visuel, dimensionnel...) sont connus.</p> <p>Le mode opératoire du contrôle est appliqué selon l'organisation en vigueur dans l'entreprise (Auto –contrôle, contrôle aléatoire, échantillonnage, systématique...).</p> <p>Les résultats des opérations sont consignés, les non-conformités sont renseignées et tracées.</p> <hr/> <p><b><u>En matière de moyens utilisés :</u></b></p> <p>Les outils, équipements, et moyens de contrôle mis à disposition sont identifiés et utilisés de façon adéquate pour effectuer les opérations de réglages, tests et contrôles de fonctionnalité.</p> <p>Les contrôles sont effectués à l'aide des moyens adaptés et dimensionnés à chaque opération (précision, valeur de référence...).</p> <p>Les documents de relevé de tests (PV de contrôle, d'essais...), de suivi de production et de traçabilité sont renseignés conformément aux procédures en vigueur dans l'entreprise.</p> <hr/> <p><b><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></b></p> <p>Toute problématique ou anomalie constatée est signalée auprès de l'interlocuteur concerné (référénts techniques, responsable hiérarchique...) avec le vocabulaire adapté.</p> <p>Le cas échéant, des propositions d'amélioration sont formulées auprès de ces mêmes interlocuteurs.</p> <p>Les informations relatives à l'activité sont transmises selon les modalités en lien avec l'organisation de l'entreprise (orales, cahier de consignes, numériques, autres supports...).</p> <p>En cas de dysfonctionnements, les ajustements sont faits à partir des instructions données</p>
--	--	--	--

			<p><b><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></b></p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Les équipements de protections collectifs sont mis en place selon les zones d'intervention identifiées,</li><li>• Les équipements de protection individuelle appropriés aux situations sont portés</li><li>• Le tri et stockage des déchets sont effectués</li></ul> <p>Le poste de travail est maintenu dans un état d'ordre et de propreté, conformément aux instructions.</p> <p><b><u>En matière de résultats</u></b></p> <p>La conformité du sous-ensemble produit par montage assemblage est garantie.</p> <p>La fonctionnalité est conforme aux exigences du dossier technique.</p> <p>Les documents de contrôle et/ou de traçabilité du sous-ensemble sont renseignés.</p> <p>Les objectifs de production sont respectés en termes de quantité, qualité, délais, et dans le respect des règles de sécurité.</p>
--	--	--	---