

REFERENTIEL DE LA QUALIFICATION VALIDEE

TITRE DE LA QUALIFICATION: Opérateur-régleur sur machine-outil à commande numérique par enlèvement de matière

I. OBJECTIF PROFESSIONNEL DE LA QUALIFICATION

Le titulaire de la qualification, sous le contrôle d'un responsable hiérarchique, réalise des usinages en série par enlèvement de matière (métallique ou composite), sur des machines-outils à commande numérique, à partir de dossiers de fabrication et dans le respect des règles de sécurité.

Les missions ou activités du titulaire de la qualification peuvent porter à titre d'exemples non exhaustifs sur :

- la réalisation des pré-réglages nécessaires pour conduire une production stabilisée,
- l'entretien de son poste de travail et la maintenance 1^{er} niveau de son outil de production,
- la conduite d'une production de pièces,
- la participation à des actions visant à l'amélioration de sa production.

Pour cela, il (elle) doit être capable de :

- 1) Préparer les équipements nécessaires à la réalisation d'une série de pièces sur MOCN
- 2) Démonter, monter les éléments de la machine-outil
- 3) Procéder à des réglages simples
- 4) Assurer la production dans le respect des objectifs impartis
- 5) Contrôler la qualité de sa production
- 6) Entretien son poste de travail
- 7) Rendre compte de son activité (état d'avancement, problèmes rencontrés...) à toute personne ou tout service concernés par des moyens appropriés

II. REFERENTIEL DE CERTIFICATION

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et mesurables avec niveau d'exigence	Modalités d'évaluation
1 . Préparer les équipements nécessaires à la réalisation d'une série de pièces sur MOCN	A partir du dossier de fabrication (procédures, fiches d'instructions...)	<p>Le dossier de fabrication est pris en compte et compris:</p> <ul style="list-style-type: none"> - caractéristiques et /ou références des pièces à réaliser, nature des matériaux, formes, cotes à réaliser, données de fabrication (quantités, qualité...), outillages, moyens de montage et montages d'usinage, moyens de contrôle nécessaires..... 	<p style="text-align: center;">Evaluation en situation professionnelle réelle ou Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel ou Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée et Avis de l'entreprise</p>
		<p>Les équipements et outillages nécessaires au montage, à la fabrication et au contrôle sont réceptionnés, vérifiés et/ou préparés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - outils de coupes positionnés dans les bons emplacements , vérification des plaquettes, des arêtes de coupe, des moyens de contrôle,... 	
		<p>Les jauges sont vérifiées et saisies, et en cas d'écart, les mesures prévues par les procédures sont prises.</p>	
		<p>Les bruts, pièces pré-usinées ou pièces en cours sont préparés et vérifiés : références, quantités,...</p>	
2. Démonter, monter les éléments de la machine-outil	A partir du dossier de fabrication (procédures, fiches d'instructions...)	<p>Les éléments de la machine sont montés ou démontés en référence aux instructions :</p> <ul style="list-style-type: none"> - démontage, nettoyage et rangement des outils, porte-outils, éléments mécaniques et équipements complémentaires de la machine, montage des outils, porte-outils, éléments mécaniques et équipements complémentaires destinés à la nouvelle série ... 	<p style="text-align: center;">Evaluation en situation professionnelle réelle ou Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel ou Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée et Avis de l'entreprise</p>
		<p>Les montages d'usinage sont faits en référence aux instructions :</p> <ul style="list-style-type: none"> - protection des surfaces d'appui, surfaces de référence, contrôle de l'état fonctionnel (moyens de bridages), vérification d'usure des plaquettes.... 	
		<p>Les manipulations sont effectuées conformément aux règles de sécurité pour la personne et son environnement.</p>	

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et mesurables avec niveau d'exigence	Modalités d'évaluation
3 Procéder à des réglages simples	A partir du dossier de fabrication (procédures, fiches d'instructions...)	<p>Les réglages sont effectués selon les instructions et procédures prévus par le dossier de fabrication et sont conformes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - remise à zéro de tous les paramètres liés au programme précédent et initialisation de la machine - chargement du programme selon la procédures et réalisation des prises d'origine - cotes d'usinage réglées dans les tolérances (position des outils à l'aide de correcteurs dynamiques, initialisation de la machine et jauges-outils)... 	<p>Evaluation en situation professionnelle réelle ou Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel ou Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée et Avis de l'entreprise</p>
		<p>Une pré-série (ou une pièce d'essai) est effectuée selon les processus de l'entreprise, et contrôlée dans les conditions fixées par le dossier de contrôle.</p>	
4 Assurer la production dans le respect des objectifs impartis	Sur un poste de production	<p>Après vérification des conditions de réglage et de sécurité, la machine est mise en route :</p> <ul style="list-style-type: none"> - le programme est décodé, la mise au point est faite, les ajustements nécessaires sont apportés . 	<p>Evaluation en situation professionnelle réelle ou Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel ou Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée et Avis de l'entreprise</p>
		<p>La surveillance du bon fonctionnement est assurée :</p> <ul style="list-style-type: none"> - approvisionnement machine, fonctionnement des équipements annexes (centrale huile, aspiration, centrale de filtration...)... 	
		<p>En cas de dysfonctionnements ou d'écarts, les ajustements sont faits sur la base des instructions données. Si l'incident dépasse le cadre de ces instructions, il est fait appel à d'autres compétences.</p>	
		<p>Les objectifs de production sont tenus en termes de quantités, qualité, délais, et dans le respect des règles de sécurité.</p>	

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et mesurables avec niveau d'exigence	Modalités d'évaluation
5. Contrôler la qualité de sa production	A partir d'un plan, sur la base des gammes de contrôle et instructions disponibles au poste de travail	<p>Les contrôles (conformité dimensionnelle, géométrique et des états de surface...) sont effectués selon la procédure et avec les moyens adaptés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les instructions de contrôle sont comprises et respectées - les moyens de mesure sont connus et leur utilisation maîtrisée - les non-conformités sont repérées et traitées selon les procédures 	<p>Evaluation en situation professionnelle réelle ou Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel ou Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée et Avis de l'entreprise</p>
		<p>Les documents qualité sont renseignés de manière conforme aux procédures en vigueur (cartes de contrôle...)</p>	
6. Entretenir son poste de travail	Sur la base des procédures existantes dans les domaines de la maintenance préventive, de la sécurité et de l'environnement	<p>Le poste de travail est maintenu dans un état d'ordre et de propreté :</p> <ul style="list-style-type: none"> - l'alimentation de la machine (huiles, fluides,...) est assurée en respectant les règles d'environnement imparties, l'évacuation des déchets et copeaux est effectuée selon les procédures... 	<p>Evaluation en situation professionnelle réelle ou Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel ou Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée et Avis de l'entreprise</p>
		<p>Les opérations de maintenance de 1^{er} niveau sont exécutées</p>	

Capacités professionnelles	Conditions de réalisation	Critères observables et mesurables avec niveau d'exigence	Modalités d'évaluation
7. Rendre compte de son activité (état d'avancement, problèmes rencontrés...) à toute personne ou tout service concernés par des moyens appropriés	Sur la base des procédures de transmission de l'information existantes	L'échange et le recueil de consignes est réalisé dans le cadre des changements d'équipes (échange oral et/ou écrit...)	Evaluation en situation professionnelle réelle ou Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel ou Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée et Avis de l'entreprise
		La remontée d'informations et/ou de propositions d'amélioration auprès du responsable hiérarchique est assurée selon un mode de communication adapté. Ces informations sont exploitables et compréhensibles.	
		Les documents de production sont correctement renseignés	

III. 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.

IV. MODALITES D'EVALUATION

IV.1. 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.

IV.2. 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.

A/ 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

B/ Définition des différentes modalités d'évaluation

a) 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.

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

b) 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.

c) 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

d) 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.