

1.1. Environnement de travail

Le (la) soudeur(euse) industriel(le) intervient au sein d'un atelier de fabrication (ou d'assemblage) dans des entreprises de secteurs d'activités variés : charpentes métalliques, ensembles chaudronnés, tuyauteries industrielles dans les industries les plus diverses (chimie, agro-alimentaires, transports et stockage de tous les fluides et produits pulvérisant, énergies hydrauliques, thermiques, nucléaires, construction automobile, ferroviaire, navale, aéronautique, aérospatiale, etc...).

Il (elle) peut être amené(e) à travailler en chantier, en conformité avec les règles de sécurité spécifiques (permis feu, ...).

Il (elle) exerce son activité dans le respect des normes et des règles d'hygiène, d'environnement et de sécurité. Le port des équipements de protection individuelle est indispensable (gants, masque à verre filtrant, ...).

1.2. Interactions dans l'environnement de travail

Le (la) soudeur(euse) industriel(le) agit sous la responsabilité du chef d'équipe à partir de documents techniques (plan d'ensemble du produit à réaliser, instruction de paramétrage...).

Le (la) soudeur(euse) industriel(le) exerce son activité en lien avec différents services (maintenance, méthodes, qualité, ...) et peut être amené(e) à interagir avec les clients.

Il(elle) doit maîtriser les instructions de soudage (D.M.O.S.) et la lecture de plan.

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>La préparation des activités de soudage</p> <p>Le (la) soudeur(euse) industriel(le) prépare la zone de travail et les moyens nécessaires à l'activité.</p> <p>Il (elle) vérifie l'approvisionnement des pièces à positionner et à assembler.</p> <p>Le (la) soudeur(euse) industriel(le) exploite la documentation technique pour préparer son activité et respecte Les procédures internes (qualité, sécurité, ...) à l'entreprise.</p>	<p>1. Préparer la zone de travail et les moyens nécessaires à l'activité</p> <p>La préparation de la zone de travail et des moyens nécessaires à l'activité doit permettre d'identifier les ordres de fabrication, d'aménager la zone de travail en fonction des contraintes des travaux à réaliser (mise en place de support, vireur, etc....), de s'assurer de la disponibilité des moyens nécessaires à l'activité et d'en effectuer la vérification (énergie, consommables, ...).</p> <p>La préparation de la zone de travail et des moyens nécessaires à l'activité se fait :</p> <ul style="list-style-type: none"> - A partir des consignes, des instructions (D.M.O.S, cahiers de soudage,...) et/ou des documents de travail au poste (plan d'ensemble ou sous-ensembles à réaliser, nomenclatures, plan de détails etc....) - A partir des équipements mis à disposition sur le poste. - Avec les moyens de contrôle mis à disposition - A partir de la matière première mise à disposition. - Avec les équipements de protection individuelle mis à disposition dans une zone de travail définie. 	<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"> - 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><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les exigences de qualité, de sécurité et de productivité de l'ensemble des modes opératoires prévus sont respectées tant en ce qui concerne la nature des opérations à réaliser que les matériaux et outillages nécessaires.</p>
			<p><u>En matière de moyens utilisés :</u> L'ensemble des caractéristiques liées à la fabrication à réaliser est identifié à l'aide des documents techniques et plans.</p>
			<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Tout écart constaté est rapporté à la hiérarchie dans un vocabulaire technique adapté selon les procédures mises en place.</p>
			<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiés et les consignes de sécurité, d'hygiène et d'environnement sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Equipements de protection individuelle appropriés aux situations, - Equipements de protection selon les zones identifiées, - Tri stockage des déchets, - ...
			<p><u>En matière de résultats</u> Les ordres de fabrication sont identifiés. La zone de travail est aménagée en fonction des contraintes des travaux à réaliser (mise en place de support, vireur, etc....) Les moyens nécessaires à l'activité sont disponibles et vérifiés (énergie, consommables, ...).</p>

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>2. Préparer l'approvisionnement des pièces à positionner et à assembler</p> <p>La préparation de l'approvisionnement des pièces à positionner et à assembler doit permettre d'identifier, d'inventorier et d'approvisionner l'ensemble des éléments à souder, au poste de travail conformément aux exigences techniques (plans, documents techniques et ordres de fabrications ...) et de positionner les systèmes de blocage des pièces à souder.</p> <p>La préparation de l'approvisionnement des pièces à positionner et à assembler se fait :</p> <ul style="list-style-type: none"> - A partir des consignes, des instructions (D.M.O.S, cahiers de soudage,...) et/ou des documents de travail au poste (plan d'ensemble ou sous-ensembles à réaliser, nomenclatures, plan de détails etc....) - A partir des équipements mis à disposition sur le poste. - A partir des procédures (qualité, sécurité, ...) en vigueur dans l'entreprise. - Avec les moyens de contrôle mis à disposition - A partir de la matière première mise à disposition. - Avec les équipements de protection individuelle mis à disposition dans une zone de travail définie. 		<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"> - 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><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les instructions sont repérées sur le poste de travail.</p> <p>Les opérations liées à la préparation sont effectuées selon l'ordre et la méthode prescrits dans les instructions.</p> <p>Les procédures internes (qualité, sécurité, ...) à l'entreprise sont identifiées et appliquées.</p> <hr/> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les éléments sont conformes aux instructions de travail (forme, dimensions, nuances, type de matière).</p> <p>Les moyens d'assemblages sont identifiés et conformes aux documents de travail.</p> <hr/> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Tout écart constaté est rapporté à la hiérarchie dans un vocabulaire technique adapté selon les procédures mises en place, par exemple :</p> <p>Manque de matières d'œuvre, composant, sous ensemble, Défaillance du matériel, sur les outillages, Moyens de manutention.</p> <hr/> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiés et les consignes de sécurité, d'hygiène et d'environnement sont appliquées, par exemple :</p> <p>Equipements de protection individuelle appropriés aux situations Equipements de protections selon les zones identifiées Tri stockage des déchets ...</p> <hr/> <p><u>En matière de résultats</u></p> <p>L'ensemble des éléments à souder est identifié, inventorié et approvisionné au poste de travail conformément aux exigences techniques (plans, documents techniques et ordres de fabrications ...).</p> <p>Les systèmes de blocage des pièces à souder sont positionnés</p>

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>La réalisation des opérations de positionnement, de pointage et de soudage</p> <p>Le (la) soudeur(euse) industriel(le) règle les paramètres de soudage.</p> <p>Il (elle) réalise un positionnement d'éléments supplémentaires, de géométrie simple sur un ensemble ou sous ensemble partiellement soudé.</p> <p>Il (elle) réalise les soudures sur un ensemble préassemblé sur au moins un procédé de soudage.</p> <p>Il (elle) contrôle la qualité des travaux de soudure.</p> <p>Le (la) soudeur(euse) industriel(le) exploite la documentation technique pour réaliser le réglage de son poste selon la matière, le procédé utilisé et les conditions d'assemblage. Il (elle) suit le descriptif des modes opératoires de soudage pour réaliser le positionnement des éléments à assembler et effectuer les cordons de soudure qui seront contrôlés afin de détecter les non-conformités.</p>	<p>3. Régler les paramètres de soudage.</p> <p>Le réglage des paramètres de soudage doit permettre leurs vérifications et leurs ajustements (intensité du poste, vitesse de déplacement du fil, débit des gaz utilisés, ...) conformément aux documents de description</p> <p>Le réglage des paramètres de soudage se fait :</p> <ul style="list-style-type: none"> - A partir des consignes, des instructions (D.M.O.S, cahiers de soudage,...) et/ou des documents de travail au poste (plan d'ensemble ou sous-ensembles à réaliser, nomenclatures, plan de détails etc....) - A partir des équipements mis à disposition sur le poste. - A partir des procédures (qualité, sécurité, ...) en vigueur dans l'entreprise. - Avec les moyens de contrôle mis à disposition - A partir de la matière première mise à disposition. - Avec les équipements de protection individuelle mis à disposition dans une zone de travail définie. 	<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"> - 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><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les réglages sont effectués en prenant en compte la matière à souder, le procédé défini et les conditions de réalisation.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> L'ensemble des caractéristiques liées à la fabrication est identifié à l'aide des documents techniques et plans. (D.M.O.S, ...)</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Tout écart constaté est rapporté à la hiérarchie dans un vocabulaire technique adapté selon les procédures mises en place.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les dispositifs et instructions de sécurité, hygiène et environnement liés à l'activité sont identifiés et appliqués, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Equipements de protections individuelles appropriés aux situations, - Equipements de protection selon les zones identifiées, - Tri stockage des déchets. <p>...</p> <p><u>En matière de résultats</u> Les paramètres de soudage sont vérifiés et ajustés (intensité du poste, vitesse de déplacement du fil, débit des gaz utilisés, ...) conformément aux documents de description.</p>

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>4. Réaliser un positionnement d'éléments supplémentaires, de géométrie simple sur un ensemble ou sous ensemble partiellement soudé.</p> <p>La réalisation du positionnement d'éléments supplémentaires, de géométrie simple sur un ensemble ou sous ensemble partiellement soudé, doit permettre le positionnement des éléments conformément au plan et/ou suivant le gabarit de montage en tenant compte des opérations de soudage ultérieures (déformation, position de soudage, maintien des éléments, ...).</p> <p>La réalisation du positionnement d'éléments supplémentaires, de géométrie simple sur un ensemble ou sous ensemble partiellement soudé, se fait :</p> <ul style="list-style-type: none"> - A partir des consignes, des instructions (D.M.O.S, cahiers de soudage,...) et/ou des documents de travail au poste (plan d'ensemble ou sous-ensembles à réaliser, nomenclatures, plan de détails etc....) - A partir des équipements mis à disposition sur le poste. - A partir des procédures (qualité, sécurité, ...) en vigueur dans l'entreprise. - Avec les moyens de contrôle mis à disposition - A partir d'éléments constitutifs prêts à être assemblés, tel que gousset, entretoise, renfort (2 ou 3 éléments simples au maximum). - A partir d'un ensemble ou sous ensemble partiellement soudé. - Avec les équipements de protection individuelle mis à disposition dans une zone de travail définie - 		<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"> - 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><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les opérations sont effectuées selon l'ordre et la méthode prescrite dans le mode opératoire.</p> <p>Les repères nécessaires (axes, position, ...) sont tracés avant assemblage.</p> <hr/> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les outils utilisés sont adaptés et justifiés par rapport aux opérations réalisées (traçage, bridage, ajustement des pièces...) et au niveau de qualité attendu.</p> <hr/> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Tout écart constaté est rapporté à la hiérarchie dans un vocabulaire technique adapté selon les procédures mises en place</p> <hr/> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité, hygiène et environnement liés à l'activité sont identifiés et appliqués, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Equipements de protections individuelles appropriés aux situations, - Equipements de protection selon les zones identifiées, - Tri stockage des déchets. ... <hr/> <p><u>En matière de résultats</u></p> <p>Les éléments sont positionnés conformément au plan et/ou suivant le gabarit de montage.</p> <p>L'assemblage tient compte des opérations de soudage ultérieures (déformation, position de soudage, maintien des éléments, ...).</p>

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>5. Réaliser les soudures sur un ensemble préassemblé sur au moins un procédé de soudage.</p> <p>La réalisation des soudures sur un ensemble préassemblé sur au moins un procédé de soudage, doit permettre la conformité des cordons de soudure aux spécificités techniques et aux critères d'acceptation (irrégularité, dimensions conformes aux spécifications des plans de soudage, pénétration, projections) en tenant compte des opérations de soudage ultérieures (déformation, position de soudage, maintien des éléments, ...). Les cordons de soudure sont réguliers et ne présentent pas de défaut d'aspect.</p> <p>La réalisation des soudures sur un ensemble préassemblé sur au moins un procédé de soudage, se fait :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Selon au moins un procédé de soudage parmi les suivants : AEE – MIG – MAG - TIG –OXYACETYLENIQUE, etc... - A partir des consignes, des instructions (D.M.O.S, cahiers de soudage,...) et/ou des documents de travail au poste (plan d'ensemble ou sous-ensembles à réaliser, nomenclatures, plan de détails etc....) - A partir des équipements mis à disposition sur le poste. - A partir des procédures (qualité, sécurité, ...) en vigueur dans l'entreprise. - Avec les moyens de contrôle mis à disposition. - A partir d'éléments constitutifs prêts à être assemblés. - Avec les équipements de protection individuelle mis à disposition dans une zone de travail définie. 		<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"> - 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><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les paramètres de réglage du poste sont adaptés au procédé sélectionné, aux matériaux à assembler (acier carbone, inox, aluminium, ...) et sont corrigés si nécessaire.</p> <p>Les délais de réalisation sont respectés.</p> <hr/> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les documents, plans et procédures (D.M.O.S) sont respectés et appliqués.</p> <p>Le poste à souder est adapté aux opérations à réaliser et ses règles d'utilisation sont respectées.</p> <hr/> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Tout écart constaté est rapporté à la hiérarchie dans un vocabulaire technique adapté selon les procédures mises en place.</p> <hr/> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiés et les consignes de sécurité, d'hygiène et d'environnement sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Equipements de protections individuelles appropriés aux situations (masque, gants, tablier, protections auditives, ...) - Equipements de protections selon les zones identifiées (rideau, aspirations, ...) - Tri stockage des déchets ... <hr/> <p><u>En matière de résultats</u></p> <p>Les cordons de soudure sont conformes aux spécificités techniques et aux critères d'acceptation (irrégularité, dimensions conformes aux spécifications des plans de soudage, pénétration, projections). Ils sont réguliers et ne présentent pas de défaut d'aspect.</p> <p>Les opérations de soudage sont réalisées en tenant compte des contraintes de déformation (retrait de soudage, précontraintes, ordre d'assemblage et de pointage, etc.).</p>

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
		<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"> - 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><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>La conformité dimensionnelle et/ou géométrique des travaux réalisés sont contrôlés selon les instructions (planéité, déformation, ...) conformément aux normes en vigueur et aux exigences du client.</p> <p>Les non-conformités sont traitées selon les procédures en vigueur dans l'entreprise.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les contrôles non-destructifs simples (visuel, ressuage) sont effectués en utilisant les moyens disponibles appropriés, adaptés et maîtrisés</p> <p>Les défauts et remarques issues des contrôles destructifs (essais de résilience, essais de traction, essais de pliage, essais de dureté, macrographie...) ou non destructifs plus complexes (contrôle radiographique, ultra son, les contrôles d'étanchéité, magnétoscopie...) sont pris en compte dans les opérations à apporter aux opérations de soudage</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Tout écart constaté est rapporté à la hiérarchie dans un vocabulaire technique adapté selon les procédures mises en place.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiés et les consignes de sécurité, d'hygiène et d'environnement sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Equipements de protections individuelles appropriés aux situations - Equipements de protections selon les zones identifiées - Tri stockage des déchets. ... <p><u>En matière de résultats</u></p> <p>La production est contrôlée conformément au cahier des charges.</p> <p>Les non-conformités sont identifiées.</p> <p>A l'issue du contrôle, les actions appropriées sont menées en fonction des règles et usages de l'entreprise (poursuite de l'activité, correction, arrêt, information ou alerte auprès du bon interlocuteur,...)</p> <p>Les documents qualité sont, le cas échéant, renseignés selon les procédures en vigueur dans l'entreprise (carte de contrôle, ...).</p>
<p>6. Contrôler la qualité des travaux réalisés de soudage</p> <p>Le contrôle de la qualité des travaux réalisés de soudage doit permettre le contrôle de la production conformément au cahier des charges, d'identifier les non-conformités, de mener, à l'issue du contrôle, les actions appropriées en fonction des règles et usages de l'entreprise (poursuite de l'activité, correction, arrêt, information ou alerte auprès du bon interlocuteur,...)</p> <p>Les documents qualité sont, le cas échéant, renseignés selon les procédures en vigueur dans l'entreprise (carte de contrôle, ...).</p> <p>Le contrôle de la qualité des travaux réalisés de soudage, se fait :</p> <ul style="list-style-type: none"> - A partir des consignes, des instructions (D.M.O.S, ...) - Des documents de travail au poste. - (Plan d'ensemble ou sous-ensembles à réaliser, nomenclatures, plan de détails etc. - Au moyen des équipements mis à disposition sur le poste. - Avec les moyens de contrôle mis à disposition - A partir de la matière première mise à disposition. - Avec les équipements de protections individuelles mis à disposition dans une zone de travail définie. 			

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>Le maintien de son poste de travail</p> <p>Le (la) soudeur(euse) industriel(le) réalise la maintenance de 1^{er} niveau du poste de travail.</p> <p>Il (elle) rend compte de son activité.</p> <p>La maintenance du poste de travail est faite selon les consignes de l'entreprise</p> <p>Le compte-rendu de le (la) soudeur(euse) industriel(le) respecte les modalités de l'entreprise pour une bonne transmission de l'information.</p> <p>.</p>	<p>7. Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail</p> <p>La réalisation de la maintenance de 1er niveau doit permettre le maintien du poste de travail dans un état d'ordre et de propreté, conformément aux instructions et l'exécution des opérations de maintenance de 1er niveau répondant aux exigences des moyens et de l'entreprise (planification de certaines actions récurrentes, surveillance,...)</p> <p>La réalisation de la maintenance de 1er niveau se fait à partir des activités quotidiennes, conformément aux instructions et avec les moyens mis à disposition.</p> <p>Les équipements de protection individuelle sont mis à disposition.</p> <p>La zone de travail est définie.</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"> - 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><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les vérifications des matériels et les opérations d'auto maintenance sont effectuées selon les instructions établies (fréquences, aspects qualitatifs et/ou quantitatifs).</p>
			<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les moyens mis en œuvre sont adaptés et en relation avec les opérations à réaliser, par exemple : matériels, outillages,...</p>
			<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Tout écart constaté est rapporté à la hiérarchie dans un vocabulaire technique adapté selon les procédures mises en place.</p>
			<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></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"> - Equipements de protection individuelle appropriés aux situations - Equipements de protection selon les zones identifiées <p>Tri stockage des déchets.</p>
			<p><u>En matière de résultats</u></p> <p>Le poste de travail est maintenu dans un état d'ordre et de propreté, conformément aux instructions.</p> <p>Les opérations de maintenance de 1er niveau sont exécutées et répondent aux exigences des moyens et de l'entreprise (planification de certaines actions récurrentes, surveillance,...).</p>

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'ÉVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
	<p>8. Rendre compte de son activité</p> <p>Le compte-rendu de son activité doit permettre de communiquer les informations nécessaires et exploitables pour le bon fonctionnement de celle-ci (points d'alertes, traçabilité, problèmes rencontrés,...).</p> <p>Le compte-rendu de son activité se fait à partir des activités quotidiennes, sur la base des règles et/ ou procédures de transmission de l'information existantes.</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"> - 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><u>En matière de méthodes utilisées :</u> 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...).</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> L'échange et le recueil de consignes sont réalisés dans le cadre des changements d'équipes ou selon l'organisation de l'entreprise (oral/écrit/numérique/...).</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Les procédures ou les règles liées aux remontées d'informations sont respectées.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les acteurs concernés par l'information sont identifiés (collègues, responsable, service qualité, maintenance...) La remontée d'informations auprès du responsable hiérarchique est assurée selon un mode de communication adapté (vocabulaire adapté au métier et à l'entreprise).</p> <p><u>En matière de résultats</u> Les informations nécessaires au bon fonctionnement de son activité sont communiquées et exploitables (points d'alertes, traçabilité, problèmes rencontrés,...).</p>