

1.1. Environnement de travail

L'assembleur (se) au plan industriel travaille en autonomie complète dans les ateliers destinés à la fabrication d'ensembles et/ou sous-ensembles chaudronnés dans les industries les plus diverses : chimie, agro-alimentaire, transport et stockage de tous les fluides et produits pulvérisant, énergies (hydraulique, thermique, nucléaire), construction automobile, ferroviaire, navale, aéronautique, aérospatiale...

1.2. Interactions dans l'environnement de travail

Il (elle) agit sous la responsabilité d'un responsable d'atelier ou chef d'équipe, il (elle) peut être amené à collaborer avec des soudeurs ou des contrôleurs.

Selon l'organisation de l'entreprise, l'assembleur (se) au plan peut collaborer avec différents services internes (maintenance ; méthodes ; qualité, ...).

En fin de poste, il (elle) transmet les consignes et informations (avancement des travaux, difficultés rencontrées...) au supérieur hiérarchique et/ou à l'équipe suivante.

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 d'assemblage</p> <p>L'assembleur (euse) au plan industriel assure la préparation de l'ensemble des matériaux et éléments nécessaires à l'activité en vérifiant leur disponibilité et leur conformité. Il (elle) approvisionne l'ensemble des équipements à assembler sur la zone de travail. Il (elle) réalise également la maintenance de 1^{er} niveau du poste de travail.</p> <p>Pour réaliser ces opérations, l'assembleur (euse) au plan industriel prépare la zone de travail dans le respect des modes opératoires et des procédures internes (qualité, sécurité, ...) de l'entreprise. Il vérifie les matériels liés à son activité et effectue les opérations d'auto maintenance selon les instructions établies.</p>	<p>1. Préparer la zone de travail et les moyens nécessaires à l'activité.</p> <p>L'assembleur (euse) au plan industriel vérifie la disponibilité et la conformité des matériaux éléments nécessaires à l'activité, suivant le cahier des charges fourni.</p> <p>L'assembleur (euse) au plan industriel prépare la zone de travail à partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - des consignes, des instructions et/ou des documents de travail au poste (plan d'ensemble ou sous-ensembles à réaliser, nomenclatures, plan de détails etc....) - des équipements mis à disposition sur le poste - des moyens de contrôle mis à disposition de la matière première mise à disposition - des 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 (organisme de formation, candidats, ...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise (hors dispositif VAE).</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée - 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 : - Equipements de protection individuelle appropriés aux situations, - Equipements de protection selon les zones identifiées, - Tri stockage des déchets, - ...</p> <p><u>En matière de résultats</u> Les ordres de fabrication sont identifiés. La zone de travail est aménagée en fonction des contraintes des assemblages à réaliser.</p> <p>Les moyens nécessaires à l'activité sont disponibles et vérifiés.</p> <p>Les matériaux et éléments nécessaires sont identifiés et leurs spécifications techniques sont conformes au cahier des charges fourni.</p>

	<p>2. Préparer les équipements nécessaires à la réalisation des assemblages.</p> <p>L'assembleur (euse) au plan industriel vérifie les éléments à assembler et les approvisionne sur le poste de travail conformément aux exigences techniques (plans, documents techniques et ordres de fabrications ...). Les systèmes de bridage des pièces à assembler sont sélectionnés.</p> <p>L'assembleur (euse) au plan industriel prépare les équipements nécessaires à la réalisation des assemblages en s'appuyant sur des consignes, des instructions et/ou les documents de travail au poste (plan d'ensemble ou sous-ensembles à réaliser, nomenclatures, plan de détails etc....) ; et à partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - des équipements mis à disposition sur le poste - des moyens de contrôle mis à disposition - de la matière première mise à disposition - des moyens de levage et/ou manutention mis à disposition - des 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 (organisme de formation, candidats, ...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise (hors dispositif VAE).</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée - Avis de l'entreprise 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les instructions sont repérées sur le poste de travail. Les opérations liées à la préparation sont effectuées selon l'ordre et la méthode prescrits dans les instructions. Les procédures internes (qualité, sécurité, ...) à l'entreprise sont identifiées et appliquées.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les moyens d'assemblage des ensembles et/ou sous-ensembles (tables, gabarits de montage, postes à souder, ...) sont identifiés et conformes aux documents de travail ou aux instructions.</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, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Manque de matières d'œuvre, composant, sous ensemble, - Défaillance du matériel, sur les outillages, - Moyens de levage et/ou manutention. <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 protection individuelle appropriés aux situations - Equipements de protections selon les zones identifiées - Tri stockage des déchets <p>...</p> <p><u>En matière de résultat :</u></p> <p>L'ensemble des éléments à assembler 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 bridage des pièces à assembler sont sélectionnés.</p>
	<p>3. Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail</p>	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation, candidats, ...).</p>	<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>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. Les équipements de protection individuelle sont mis à disposition. La zone de travail est définie.</p>	<p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise (hors dispositif VAE).</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée - Avis de l'entreprise 	<p><u>En matière de moyens utilisés :</u> 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> Tout écart est constaté et rapporté à la hiérarchie selon les instructions.</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 identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple : - Equipements de protection individuelle appropriés aux situations - Equipements de protection selon les zones identifiées - Tri stockage des déchets.</p> <p><u>En matière de résultats :</u> Le poste de travail est maintenu dans un état d'ordre et de propreté, conformément aux instructions. 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>
<p>La réalisation des assemblages</p> <p>L'assembleur (euse) au plan industriel réalise des ensembles ou sous-ensembles d'éléments qu'il (elle) vérifie pour répondre aux exigences des données techniques (exigences dimensionnelles et géométriques) et qu'il (elle) rectifie en apportant les reprises nécessaires en cas de non-conformité.</p> <p>L'assembleur (euse) au plan industriel réalise les opérations d'assemblage en respectant les données et instructions techniques (assemblage par points, assemblages mécaniques...).</p> <p>Les opérations de contrôle sont réalisées avec les moyens de contrôle adaptés (mètre ruban, réglet,</p>	<p>4. Assembler les pièces et les éléments constituant l'ensemble et/ou le sous ensemble chaudronné</p> <p>L'assembleur (euse) au plan industriel réalise un ensemble ou sous- ensemble d'éléments qui répond aux exigences dimensionnelles et géométriques conformément aux données techniques fournies (plans, instructions...) et aux consignes de sécurité.</p> <p>L'assembleur (euse) au plan industriel réalise les opérations à partir : - des consignes, instructions, documents de travail au poste (ex : plans d'ensemble ou</p>	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation, candidats, ...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise (hors dispositif VAE).</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les éléments à assembler sont positionnés conformément aux données techniques (plans, instructions, ...) dans le respect des exigences dimensionnelles et géométriques de l'ensemble ou/et du sous-ensemble à réaliser.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> L'assemblage est réalisé en respectant les données et instructions techniques : - Les différents éléments sont assemblés par points, en position à l'aide d'un procédé adapté (TIG, ou semi auto MAG,...) ou disponible et utilisé dans l'entreprise, - Les assemblages mécaniques sont réalisés (boulonnage, assemblage par vis, ...) - La rigidité de l'ensemble est assurée et des renforts nécessaires sont mis en place (goussets, cornières, tubes renforcés, ...).</p>

<p>pied à coulisse, gabarits, équerre, ...) et par contrôle visuel.</p>	<p>sous-ensembles à réaliser, nomenclatures, plans de détails associés...)</p> <ul style="list-style-type: none"> - des éléments du cahier des charges, du dossier de fabrication - des moyens de fabrication disponibles : moyen de soudage, moyen mécaniques, moyen de manutention, moyen de positionnement, outillages, ... - des débits et pièces finis fournis - d'outillages spécifiques pour les retouches éventuelles lors de l'assemblage des différents éléments constituant l'ensemble et/ou le sous-ensemble : meule portative, chalumeau oxycoupeur, chalumeau grugeur, arc-air, ... - des moyens de levage et/ou manutention mis à disposition. - des équipements de protection individuelle mis à disposition dans une zone de travail définie <p>La réalisation de l'assemblage comporte au minimum :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un assemblage par procédé TIG ou semi-auto MAG - Un assemblage mécanique par boulonnage ou vis 	<ul style="list-style-type: none"> - Avis de l'entreprise 	<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, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Manque de matières d'œuvre, composant, sous ensemble, - Défaillance du matériel, sur les outillages, - Moyens de levage et/ou manutention. <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 protections selon les zones identifiées - Tri stockage des déchets ... <p><u>En termes de résultats :</u> L'assemblage est réalisé en respectant les données et instructions techniques ainsi que les exigences dimensionnelles et géométriques de l'ensemble ou/et du sous-ensemble à réaliser, dans le respect des consignes de sécurité en vigueur. Les moyens d'assemblage des ensembles et/ou sous-ensembles (tables, gabarits de montage, postes à souder, ...) sont mis en œuvre conformément aux instructions dans le respect des consignes de sécurité.</p>
<p>5. Contrôler la conformité des ensembles et/ou sous-ensembles assemblés</p> <p>L'assembleur (euse) au plan industriel s'assure de la conformité (dimensionnelle géométrique) des ensembles et/ou sous-ensembles par rapport aux plans et aux exigences de qualité attendues. En cas de défaut identifié, il (elle) effectue les reprises nécessaires sur les ensembles ou sous-ensembles.</p>	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation, candidats, ...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise (hors dispositif VAE).</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle 		<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les mesures sont comparées aux données de références des plans de définition (cotes, tolérances, ...), Les documents qualité sont renseignés selon les procédures en vigueur dans l'entreprise (carte de contrôle, rapport, ...).</p>

	<p>L'assembleur (euse) au plan effectue les contrôles des ensembles ou sous-ensembles à partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - des moyens : consignes, instructions, documents de travail au poste (ex : plans d'ensemble ou sous-ensembles à réaliser, nomenclatures, plans de détails associés...) - des éléments du cahier des charges, du dossier de fabrication. - de la nature, les spécificités et les caractéristiques des différents contrôles qui lui sont données (dimensions, géométrie, aspect, ...) - des équipements de protection individuelle mis à disposition 	<ul style="list-style-type: none"> - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée - Avis de l'entreprise 	<p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les moyens de contrôle sont utilisés conformément aux règles d'utilisations, leur état est vérifié, les moyens défectueux ou présentant des anomalies ou incohérences de mesure sont signalés. Les caractéristiques dimensionnelles et géométriques sont contrôlées à l'aide des moyens adaptés (mètre ruban, régle, pied à coulisse, gabarits, équerre, ...) Un contrôle visuel de l'aspect est réalisé en référence au niveau de finition souhaité qui est précisé sur les plans (déformations, état des points de soudure réalisés, plans de joint des différentes pièces assemblées, ...).</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> En cas d'aléas, les non-conformités repérées sont signalées et traitées selon les procédures mises en application dans l'entreprise. 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 contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les consignes de sécurité individuelles et collectives sont respectées.</p> <p><u>En termes de résultats :</u> Les ensembles et/ou sous-ensembles sont contrôlés dimensionnellement (prise de cotes, angularité,...) et géométriquement (perpendicularité, parallélisme, planéité, ...) conformément aux plans et aux exigences de qualité attendues Les défauts (déformations, écart de positionnement, ...) sont identifiés et les reprises nécessaires sont adaptées avec les moyens mis à la disposition par l'entreprise. Les informations nécessaires au bon fonctionnement de son activité sont communiquées et exploitables (points d'alertes, traçabilité, problèmes rencontrés,...)</p>
--	---	--	---