

1.1. Environnement de travail

L'assembleur monteur de systèmes mécanisés travaille principalement au sein d'entreprises industrielles ou sous-traitantes de l'industrie pour des secteurs d'activités variés (mécanique générale, automobile, aéronautique, médical...).

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.

1.2. Interactions dans l'environnement de travail

Le titulaire de la qualification travaille sous la supervision d'un chef d'équipe et à partir d'instructions de travail issues d'un mode opératoire et accompagnées de documentations techniques (ordre de fabrication, gammes de montage, plans de pièces ...) élaborés par les services support (BE, méthodes, industrialisation ...). En cours de montage il peut être amené à faire appel à son chef d'équipe ou en fonction de l'organisation de l'entreprise aux services support (logistique, maintenance, contrôle...). 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'ÉVALUATION 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>L'assembleur monteur de systèmes mécanisés vérifie l'approvisionnement du matériel, outils, composants, nécessaires au montage d'éléments mécaniques. Il doit également être en mesure de préparer l'enchaînement des opérations de montage d'éléments mécanique.</p> <p>Pour se faire, l'assembleur monteur de systèmes mécanisés doit identifier les différentes opérations techniques à réaliser puis préparer et vérifier méthodiquement les outillages et les équipements.</p> <p>L'ensemble des documents associés à ces opérations sont identifiés, et renseignés selon la nécessité.</p>	<p>1. Vérifier l'approvisionnement du matériel, <i>outils, composants, nécessaires au montage d'éléments mécaniques</i></p> <p>Cette vérification permet d'identifier l'ensemble des éléments nécessaires au montage de la série afin d'approvisionner si nécessaire.</p> <p>La vérification se fait</p> <p>à partir du dossier de fabrication, du dossier technique, et des instructions de travail mises à disposition (modes opératoires, gammes de montage procédés, 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'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>L'identification des différentes opérations techniques à réaliser et les technologies associées permet de vérifier :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les contrôles préalables des outillages, équipements, matériels, composants et consommables, • La zone de travail, • L'enchaînement prévu et l'organisation des opérations, • La traçabilité, les nomenclatures. <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><u>En matière de moyens utilisés :</u></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><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></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"> - Dans le cadre des changements d'équipes (oral/écrit), - Avec les collaborateurs, le chef d'atelier. <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><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 les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <ul style="list-style-type: none"> - les équipements de protections selon les zones identifiées sont portés ; <p>les équipements de protection individuelle appropriés aux situations sont portés.</p> <p><u>En matière de résultats</u></p> <p>Les supports techniques et la documentation au poste sont examinés, compris et permettent d'identifier l'ensemble des éléments nécessaires au montage de la série :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Équipements et outillages, - Composants et consommables. <p>Selon la configuration du montage à préparer, les spécifications techniques des composants et consommables nécessaires au montage sont connues et comprises. Lorsque cela est nécessaire, une demande de réapprovisionnement de composants ou de consommables est enclenchée selon les méthodes de l'entreprise.</p> <p>Tout outil, équipement, moyen de contrôle, ou composant non disponibles ou identifiés comme non conformes donne lieu à une action adaptée aux règles de l'entreprise.</p>
	<p>2. Préparer l'enchaînement des opérations de montage d'éléments mécaniques</p> <p>La préparation de l'enchaînement des opérations de montage permet d'identifier les technologies liées aux différentes opérations de montage ainsi que les documents associés, cette phase permet, de comprendre et de respecter la chronologie des opérations ainsi respecter les exigences.</p> <p><i>Ces opérations de montage sont réalisées</i></p> <p>à partir du dossier de fabrication, et des instructions de travail mises à disposition (modes opératoires, gamme</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...). 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 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les équipements et outillages sont identifiés, vérifiés :</p> <ul style="list-style-type: none"> • références des outils conformes au dossier de fabrication, • 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. • état d'usure des outils, • outils de contrôle en lien avec la fiche de contrôle et conformes aux opérations prévues (référence, étalonnage, ...). • outillages manuels (clefs, outils d'ébavurage, moyen de soufflage...) <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 vérifiés méthodiquement par rapport au dossier de fabrication :</p>

	<p><i>de montage, nomenclature de montage, procédures, fiches d'instructions, fiche de relevé ...).</i></p> <p>Dans une zone de travail définie comportant entre autres un espace pour les pièces finies et un bac de rebus pour non-conformité</p> <p><i>Avec les EPI mis à disposition.</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée <p style="text-align: center;">Et</p> <ul style="list-style-type: none"> - Avis de l'entreprise 	<ul style="list-style-type: none"> • nombres et références, • spécificités des éléments mécaniques, pneumatiques, hydrauliques, électriques... • approvisionnement, • état de surface, aspect, • tolérances, dimensions, • graissage, nettoyage des surfaces, <p><i>contrôle fonctionnel en cas de sous-ensembles.</i></p>
			<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p><i>L'ensemble des moyens collectés (équipements, moyens de contrôle...) et outils (clés à main, clés de serrage, extracteurs, etc...) est conforme au dossier de fabrication.</i></p> <p><i>Les documents nécessaires sont renseignés.</i></p>
			<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p><i>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.</i></p> <p><i>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...).</i></p>
			<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p><i>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - les équipements de protections selon les zones identifiées sont portés - es équipements de protection individuelle appropriés aux situations sont portés <p><i>le tri et stockage des déchets sont effectués (ex : déchets de conditionnement).</i></p>

			<p><u>En matière de résultats</u></p> <p><i>Les documents associés au montage sont identifiés, préparés et exploitables.</i></p> <p>L'enchaînement et la chronologie des opérations de montage sont compris.</p> <p>Les différents types d'opérations et les technologies associées sont identifiés.</p> <p>La préparation des opérations de montage est réalisée dans le respect des exigences qualité.</p> <p>Le poste de travail est organisé et rangé en référence aux instructions :</p> <ul style="list-style-type: none">- emplacement des outillages ;- disponibilités des équipements ;-<i>emplacement des composants et consommables.</i>
--	--	--	--

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'ÉVALUATION définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>La réalisation en qualité du montage d'un système mécanisé</p> <p>L'assembleur monteur de systèmes mécanisés procède aux opérations d'assemblage et de montage du sous-ensemble. Il est amené également à régler et tester la fonctionnalité du sous ensemble.</p> <p>Pour cela, l'ensemble des outils nécessaires sont identifiés, les opérations sont réalisées méthodiquement selon les instructions.</p>	<p>1. Procéder aux opérations d'assemblage du sous-ensemble</p> <p>L'assembleur (se) monteur(se) de systèmes mécanisés assemble les composants et consommables en conformité avec le mode opératoire et dans le respect de l'enchaînement des opérations.</p> <p>Ces opérations sont réalisées dans les conditions de sécurité requises,</p> <p>à 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 de la matière première mise à disposition.</p> <p>Avec les EPI mis à disposition.</p> <p><i>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.</i></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><i>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.</i></p> <p>Les techniques d'assemblage d'éléments mécaniques (pièces usinées, boulons, vis, écrous, goupille, contre écrou...) relatives aux instructions de fabrication sont maîtrisées :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Vissage, • Boulonnage, • Encastrement... <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><i>Selon la configuration du montage à réaliser les techniques d'assemblage d'éléments électriques relatives aux instructions de fabrication sont maîtrisées.</i></p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p><i>Les outils mis à disposition pour effectuer l'ensemble des assemblages préalablement identifiés sont utilisés de façon adaptée pour réaliser les opérations nécessaires.</i></p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Toute problématique ou anomalie constatée est signalée auprès de l'interlocuteur approprié (réfèrent technique, responsable hiérarchique...) avec le vocabulaire adapté.</p> <p>Le cas échéant, des propositions d'amélioration sont partagées auprès des collaborateurs appropriés.</p> <p>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 contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p><i>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Les équipements de protections selon les zones identifiées sont portés • Les équipements de protection individuelle appropriés aux situations sont portés • Le tri et stockage des déchets sont effectués <p><i>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.</i></p>
	<p>2. Procéder aux opérations de montage du sous-ensemble</p> <p>L'assembleur (se) monteur(se) de systèmes mécanisés monte les composants et consommables en conformité avec le mode opératoire et dans le respect de l'enchaînement des opérations.</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>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p><i>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.</i></p> <p>Les techniques de montage d'éléments mécaniques de montage :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Guidage, • En translation,

	<p>Ces opérations sont réalisées dans le respect des objectifs de production,</p> <p>à 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 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 <u>associé à des éléments qui peuvent être pneumatiques et/ou hydrauliques et/ou électriques.</u></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 	<ul style="list-style-type: none"> • Rotation, • Roulement de bagues... <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><i>Selon la configuration du montage à réaliser les techniques de montage d'éléments électriques relatives aux instructions de fabrication sont maîtrisées.</i></p> <hr/> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p><i>Les outils mis à disposition pour effectuer l'ensemble des montages préalablement identifiés sont utilisés de façon adaptée pour réaliser les opérations nécessaires.</i></p> <hr/> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p><i>Toute problématique ou anomalie constatée est signalée auprès de l'interlocuteur approprié (réfèrent technique, responsable hiérarchique...) avec le vocabulaire adapté.</i></p> <p>Le cas échéant, des propositions d'amélioration sont partagées auprès des collaborateurs appropriés.</p> <p><i>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...).</i></p> <hr/> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p><i>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Les équipements de protections selon les zones identifiées sont portés • Les équipements de protection individuelle appropriés aux situations sont portés • Le tri et stockage des déchets sont effectués <p><i>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.</i></p>
--	---	---	---

			<p><u>En matière de résultats</u></p> <p><i>Selon la configuration du montage à réaliser l'ensemble des composants et consommables (qu'ils soient mécaniques, pneumatiques, hydrauliques, ou électriques) sont montés entre eux en conformité avec le mode opératoire et dans le respect de l'enchaînement des opérations :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Montage des éléments de guidage, en translation, rotation, roulement de bagues...), • Réalisation des connexions, <p>Les ajustements nécessaires sont réalisés.</p> <p><i>Les objectifs de production sont respectés en termes de quantité, qualité, délais, et dans le respect des règles de sécurité.</i></p>
	<p>3. Régler et tester la fonctionnalité du sous ensemble</p> <p>L'assembleur (se) monteur (se) de systèmes mécanisés utilise les outils et procédures appropriés afin de régler et tester la fonctionnalité du sous ensemble assemblé, cette phase garantie la fonctionnalité attendue.</p> <p>Des contrôles visuels et dimensionnels sont également réalisés</p> <p>Cette étape est réalisée dans le respect des objectifs de production en termes de quantité, qualité, délais, et dans le respect des règles de sécurité, elle se fait,</p> <p>à partir de mode opératoire, des gammes de contrôle et/ou des instructions disponibles au poste de travail</p> <p>Avec les moyens de contrôle mis à disposition.</p> <p>Les EPI sont 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"> - 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 de réglage, ajustement et test de fonctionnalité sont réalisés méthodiquement en utilisant les techniques appropriées de manière itérative jusqu'à option de la valeur de réglage optimum ou de référence.</p> <p>Cela concerne principalement :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les jeux fonctionnels, • Les assemblages avec un ajustement, • Les guidages, • Les entraînements... <p><u>Selon la configuration du montage</u> à réaliser les opérations de contrôles et tests de fonctionnement portent sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> • La conformité de l'assemblage (état d'ensemble, état fonctionnel du mécanisme, orientation des pièces...) • La conformité de l'ensemble des réglages (jeux fonctionnels, assemblage avec ajustement, efforts de serrage, rotation, translation, encastrement...) • La conformité de l'ensemble des paramètres de serrage et blocage (couplage de serrage, blocage des filets...) • La conformité du système d'étanchéité (lubrification, fuite...) • La conformité avec le type de raccordement, branchement ou fixation. • La conformité des collages... <p>En cas de dysfonctionnements ou d'écarts, les ajustements sont faits sur la base des instructions données et avec les collaborateurs appropriés.</p>

	<p>Dans une zone de travail définie comportant entre autre un espace pour les pièces finies et un bac de rebus pour non-conformité</p>		<p>Le cas échéant le mode opératoire en matière de contrôle spécifique de la production est appliqué (Auto –contrôle, contrôle aléatoire, nombres de pièces par prélèvement, contrôles en continue, contrôle entrée et fin de production...)</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></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. Les contrôles nécessaires sont effectués à l'aide des moyens adaptés à chaque opération (précision, valeur de référence...). Les documents qualité sont renseignés de manière conforme aux procédures en vigueur dans l'entreprise.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Toute problématique ou anomalie relevée lors des réglages et tests de fonctionnement est signalée auprès de l'interlocuteur approprié (chef d'équipe, fonction support...) avec le vocabulaire adapté. Les anomalies constatées sur les moyens de contrôles et sur la production sont signalés (problème moyen de mesure, ...) auprès de l'interlocuteur adapté. Si l'anomalie relevée dépasse le cadre de ces instructions, il est fait appel aux interlocuteurs appropriés (responsable qualité, responsable hiérarchique, référent technique...). 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 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"> • Les équipements de protections selon les zones identifiées sont portés • Les équipements de protection individuelle appropriés aux situations sont portés • Le tri et stockage des déchets sont effectués <p>Toute opération nécessitant une intervention à l'intérieur de la machine fait l'objet de respect strict des conditions de sécurité requises. Le poste de travail est maintenu dans un état d'ordre et de propreté, conformément aux instructions.</p>
--	--	--	---

En matière de résultats

Les réglages et ajustements nécessaires au bon fonctionnement du montage sont effectués jusqu'à l'obtention d'un ensemble ou sous-ensemble conforme avec les outils et moyens appropriés. La fonctionnalité du montage est conforme aux exigences du dossier technique.

La conformité des pièces produites par assemblage montage est garantie par les réglages, ajustements, tests et contrôles réalisés selon les procédures et moyens adaptés :

- **Fonctionnalité** attendue,
- Instructions de tests et contrôle comprises et respectées,
- Usage des outils et moyens de mesure adapté aux opérations de tests et contrôle requises,
- Non-conformités repérées, isolées et traitées selon les procédures.

Les contrôles visuels et dimensionnels sont réalisés.

Les résultats des opérations sont consignés, les non-conformités sont renseignées et tracées.

Les objectifs de production sont respectés en termes de quantité, qualité, délais, et dans le respect des règles de sécurité.

La constitution des lots de fabrication est respectée (conditionnement adapté, ordre des séries...)

La traçabilité est assurée (numéro de série), l'ordre des séries est respecté pour faciliter la recherche de pièces non conformes.

En matière de résultats

Les réglages et ajustements nécessaires au bon fonctionnement du montage sont effectués jusqu'à l'obtention d'un ensemble ou sous-ensemble conforme avec les outils et moyens appropriés.

La fonctionnalité du montage est conforme aux exigences du dossier technique.

La conformité des pièces produites par assemblage montage est garantie par les réglages, ajustements, tests et contrôles réalisés selon les procédures et moyens adaptés :

- **Fonctionnalité** attendue,
- Instructions de tests et contrôle comprises et respectées,
- Usage des outils et moyens de mesure adapté aux opérations de tests et contrôle requises,

			<ul style="list-style-type: none">• Non-conformités repérées, isolées et traitées selon les procédures. <p>Les contrôles visuels et dimensionnels sont réalisés.</p> <p>Les résultats des opérations sont consignés, les non-conformités sont renseignées et tracées.</p> <p>Les objectifs de production sont respectés en termes de quantité, qualité, délais, et dans le respect des règles de sécurité.</p> <p>La constitution des lots de fabrication est respectée (conditionnement adapté, ordre des séries...)</p> <p><i>La traçabilité est assurée (numéro de série), l'ordre des séries est respecté pour faciliter la recherche de pièces non conformes.</i></p>
--	--	--	--