

1.1. Environnement de travail

L'étancheur aéronautique est amené à intervenir dans un atelier de production, au sein de chaînes d'assemblage aéronautique et ponctuellement sur la zone de livraison de l'avion (Delivery Center) dans le respect des spécifications des documents de travail (documents de production, fiches d'instructions, qualité et consignes de sécurité, plan de la zone à étancher) dans le cadre de la réglementation et des normes relatives au secteur aéronautique en respectant strictement les règles liées à la Qualité, Sécurité et Environnement (QSE).

Il est amené à assurer un autocontrôle et une traçabilité à chaque étape de la fabrication. En cas d'anomalie détectée par l'inspecteur qualité, une procédure de retouche est déclenchée.

Il peut intervenir en zone confinée et de fait il doit assurer le balisage de la zone.

Il doit répondre et se porter garant de ses actions (équipe, collaborateurs). Il doit répondre rapidement et de manière appropriée aux sollicitations, en particulier dans les situations d'urgence.

Le port des équipements de protection individuelle et collective est obligatoire (travaux en hauteur, postures, produits chimiques, espace confiné, zone ATEX, etc.).

1.2. Interactions dans l'environnement de travail

L'étancheur aéronautique agit sous la supervision d'un responsable hiérarchique. Il est amené à intervenir seul ou en équipe, dans le respect des spécifications d'un dossier de fabrication (plans, fiche d'instruction ou fiche technique, tableau ou guide de relevé, gammes de fabrication, plans et nomenclature, documents de référence production ou qualité ...). Il est souvent amené à travailler avec les services supports (méthodes, qualité, formation, les donneurs d'ordres.)

Il est amené à travailler très souvent en co-activité avec l'avionneur et autres prestataires

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 et l'organisation de ses activités d'étanchéité</p> <p>L'étancheur aéronautique doit identifier, vérifier comprendre et analyser l'ensemble des documents techniques nécessaires à la réalisation de l'étanchéité afin que la chronologie et l'enchaînement des opérations puissent être réalisés méthodiquement et en conformité avec les exigences de production. Il doit également s'assurer de l'identification, la vérification et la préparation des outils, outillages, équipements, consommables, nécessaires à la réalisation des opérations. Il doit mettre en place et conserver son poste de travail dans un état d'ordre et de propreté. Par ailleurs il applique rigoureusement les instructions liées à son activité professionnelle, le cas échéant il renseigne le suivi des opérations qu'il réalise sur son poste de travail. Il assure ses activités en utilisation les équipements de protection individuelle nécessaires.</p>	<p>Préparer les éléments nécessaires à son activité</p> <p>Il s'agit de vérifier la validité des documents ainsi que l'ensemble des paramètres liés aux conditions de réalisation de l'activité, cette vérification s'applique aux matériels, outils et consommables.</p> <p>Les documents de traçabilité afférents à l'activité sont également renseignés.</p> <p>A partir des documents de fabrication (documents de production, fiches d'instructions, qualité et consignes de sécurité, plan de la zone à étancher...).</p> <p>A partir de la procédure de signalement des anomalies de non-conformités.</p> <p>A partir des éléments nécessaires à son activité : matériel et outils (pistolet, canule, pinceau, spatule, seringue, lampe, miroir...) composants (mastic en pot, congelés ou semi-kit).</p> <p>A partir des paramètres de fonctionnement (températures, hygrométrie...).</p> <p>A partir des consignes de sécurité au poste et notamment de la mise à disposition des EPI en lien avec les opérations à réaliser.</p>	<p>Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. une observation en situation de travail. 2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat. <p>ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences 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.</p> <p>ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>L'instruction de travail est à interpréter en lien avec le document constructeur.</p>
			<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Le contrôle visuel des pièces et / ou des surfaces (quantité, matière, dégradations, salissures ...) est assuré Les moyens collectés (référentiel matériel, document de fabrication) sont conformes aux documents techniques L'ensemble des moyens et outils nécessaires à son activité sont identifiés.</p>
			<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>L'échange et les consignes lors de la prise de poste sont réalisés en fonction des procédures en place dans le cadre des changements d'équipes (oral/écrit) et en lien avec l'équipe, le leader etc. Le chef de poste ou leader est sollicité pour l'accès à la zone.</p>
			<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Toute anomalie est détectée et signalée au bon interlocuteur selon la procédure adéquate (chef d'équipe ou qualité) Le chef de poste (leader) est sollicité pour vérifier l'accès à la zone Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées : *Équipement de protections individuelles ou collectives selon les zones identifiées *Tri stockage des déchets *Rangement du poste de travail (Poste neutre) La présence de corps étrangers est détectée et signalée.</p>

			<p><u>En matière de résultats</u></p> <p>La validité des documents de travail est vérifiée (exemple : concordance des documents, etc...)</p> <p>Le document constructeur est identifié.</p> <p>L'ensemble des paramètres de travail est vérifié et contrôlé (température de l'air, hydrométrie).</p> <p>L'ensemble du matériel (promoteur d'adhérence, mastic), des outils et consommables sont identifiés et vérifiés (date de péremption et les dates de référence).</p> <p>La zone de travail est repérée.</p> <p>Le mastic est sélectionné en fonction des instructions « constructeur » et des données techniques du mastic.</p> <p>Les documents de traçabilité et d'avancement de son activité sont renseignés de façon exhaustive : Avancement du travail, traçabilité, qualité, autocontrôle, anomalies détectées et rencontrées (par exemple : manquants, outillage...).</p>
	<p>Organiser son activité dans la zone de travail</p> <p>Au sein d'une zone de travail repérée et balisée, il s'agit de vérifier la conformité des sous-ensembles à étancher selon les documents de fabrication et appliquer les consignes de sécurité, et enfin renseigner les documents de traçabilité afférents à l'activité.</p> <p>A partir des documents de fabrication (documents de production, fiches d'instructions, qualité et consignes de sécurité, plan de la zone à étancher...).</p> <p>A partir de la procédure de signalement des anomalies / non-conformités.</p> <p>A partir des consignes procédées de préparation du mastic (quantité et proportions, procédé de décongélation, procédé SEM-KIT...).</p> <p>A partir des données techniques du mastic (conformité, exigences techniques, date de péremption, date d'ouverture, qualité des produits...).</p> <p>A partir des pièces à étancher.</p>	<p>Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. une observation en situation de travail. 2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat. <p>ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>La zone de travail est organisée en fonction des consignes de sécurité.</p> <p>Le mastic est préparé et inséré dans une machine à injecter.</p> <hr/> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Le mastic est sélectionné et préparé en fonction des consignes définies dans les instructions de travail.</p> <hr/> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>L'échange et les consignes lors de la prise de poste sont réalisés en fonction des procédures en place dans le cadre des changements d'équipes (oral/écrit) et en lien avec l'équipe, le leader etc...</p> <hr/> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Le port de l'EPI est adapté et lié à chaque opération. L'état de propreté et de rangement du poste / matériel est maintenu (5S, tri sélectif,).</p> <p>Toute anomalie est détectée et signalée au bon interlocuteur (chef d'équipe ou qualités) selon la procédure adéquate.</p>

	<p>A partir des consignes de sécurité au poste et notamment de la mise à disposition des EPI en lien avec les opérations à réaliser.</p>	<p>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.</p> <p>ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.</p>	<p>La présence de corps étrangers est détectée et signalée.</p> <p><u>En matière de résultats</u></p> <p>La zone de travail est repérée et balisée. L'intégrité du mastic est vérifiée. La date de péremption est vérifiée. Les sous-ensembles à étancher sont conformes aux documents de fabrication. Les consignes de sécurité spécifiques aux machines utilisées (machine de mélange peinture ou mastic) sont appliquées. Les documents de traçabilité et d'avancement de son activité sont renseignés de façon exhaustive : Avancement du travail, traçabilité, qualité, autocontrôle, anomalies détectées et rencontrées (par exemple : manquants, outillage...).</p>
	<p>Traiter les surfaces avant application suivant les exigences techniques</p> <p>La préparation des surfaces est conforme aux exigences de production celle-ci prend en compte l'intégrité du matériel et des sous-couches présentes sur la pièce traitée. Les documents de traçabilité afférents à l'activité sont également renseignés.</p> <p>A partir des exigences du constructeur et des documents de fabrication (documents de production, fiches d'instructions, qualité et consignes de sécurité, plan de la zone à étancher...).</p> <p>A partir du matériel et des produits mis à disposition : chiffon air comprimé, dégratonneur, solvant.</p> <p>A partir des pièces à étancher. A partir des consignes de sécurité au poste et notamment de la mise à disposition des EPI en lien avec les opérations à réaliser.</p>	<p>Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. une observation en situation de travail. 2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat. <p>ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Le respect du procédé (dégraissage, réactivation mécanique etc.) est effectué en fonction des instructions du constructeur et des exigences techniques.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>L'état de propreté des pièces à étancher est vérifié au travers d'un contrôle visuel. Le chiffon sans solvant est immaculé.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>L'échange et les consignes lors de la prise de poste sont réalisés en fonction des procédures en place dans le cadre des changements d'équipes (oral/écrit) et en lien avec l'équipe, le leader etc....</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Le port des EPI est adapté et lié à chaque opération, La nature des déchets à trier est identifiée (en visuel, à partir de documents) et les déchets sont déposés dans les containers prévus.</p> <p>En cas d'absence de container, les déchets sont triés suivant les consignes de l'atelier</p>

		<p>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.</p> <p>ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.</p>	<p>La présence de corps étrangers est détectée et signalée.</p> <hr/> <p><u>En matière de résultats</u></p> <p>Les surfaces obtenues après préparation de surfaces sont conformes aux exigences et tiennent compte de l'intégrité du matériel et des sous-couches présentes sur la pièce. La totalité de la surface est exempt de souillure. Les documents de traçabilité et d'avancement de son activité sont renseignés de façon exhaustive : Avancement du travail, traçabilité, qualité, autocontrôle, anomalies détectées et rencontrées (par exemple : manquants, outillage...).</p>
--	--	--	---

<p>La réalisation des opérations d'étanchéité et des opérations de retouches</p> <p>L'étanchéité aéronautique doit réaliser l'ensemble des opérations d'étanchéité selon les instructions qui lui sont données, il s'applique à respecter les objectifs Il est en situation d'autocontrôle et atteste de son activité en lien avec les référentiels métiers. Si anomalie détectée, une procédure de retouche est déclenchée. Il est amené à assurer un autocontrôle à chaque étape de la fabrication, et alerter en cas de non-conformité. Il procède tout au long des opérations à renseigner les documents de traçabilité L'ensemble de ses activités sont régies par les modes opératoires et les moyens affectés à son poste de travail. Il assure ses activités en utilisant les équipements de protection individuelle nécessaires.</p>	<p>Réaliser des opérations d'étanchéité et des opérations de retouches</p> <p>Il s'agit d'appliquer le mastic conformément aux ordres de fabrication et selon la zone à étancher.</p> <p>Les documents de traçabilité afférents à l'activité sont également renseignés.</p> <p>A partir des exigences du constructeur et des documents de fabrication (documents de production, fiches d'instructions, qualité et consignes de sécurité, plan de la zone à étancher...)</p> <p>A partir des exigences techniques liées aux installations et produits (température, hygrométrie, protections collectives, et individuelles, etc.)</p> <p>A partir d'un assemblage de pièces élémentaires constitutives d'un ensemble ou sous-ensemble destiné à un aéronef</p> <p>A partir des moyens mis à disposition : pistolet, canule, seringue, spatule...</p> <p>A partir des consignes de sécurité au poste et notamment de la mise à disposition des EPI en lien avec les opérations à réaliser</p>	<p>Erreur ! Source du renvoi introuvable.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les différents types d'application (interposition, enrobage, cordons intérieurs, cordons aérodynamiques) sont appliqués en fonction des exigences techniques (aspect, tolérances, etc.). Les opérations sont adaptées aux tâches à réaliser et à la géométrie des surfaces à traiter. Les conditions opératoires et les cycles de perte de collant entre couches sont appliqués. Les applications de mastic sont contrôlées visuellement.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les moyens (pistolets pneumatique, spatule pour lisser les cordons, ruban adhésif, pinceaux) sont adaptés à l'opération à réaliser et au niveau de qualité attendu.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>L'échange et les consignes lors de la prise de poste sont réalisés en fonction des procédures en place dans le cadre des changements d'équipes (oral/écrit) et en lien avec l'équipe, le leader etc....</p> <p>Toute anomalie est détectée et signalée au bon interlocuteur (chef d'équipe ou qualités) selon la procédure adéquate.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Le port de l'EPI est adapté et lié à chaque opération. La nature des déchets à trier est identifiée (en visuel, à partir de documents) et les déchets sont déposés dans les containers prévus. En cas d'absence de container, les déchets sont triés suivant les consignes de l'atelier. La présence de corps étrangers est détectée et signalée</p> <p><u>En matière de résultats</u></p> <p>L'application du mastic est conforme à l'ordre de fabrication et adaptée à la zone à étancher :</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Absence de rétreint suivant le type de cordon ○ Respect des tolérances en lien avec les exigences des instructions ○ Critères visuels, ○ Absence de bulles, inclusions, trous, lèvres, surépaisseur...
--	--	--	--

			<p>Les documents de traçabilité sont impérativement renseignés de façon exhaustive : Avancement du travail, traçabilité, qualité, autocontrôle, anomalies détectées et rencontrées (par exemple : manquants, outillage...).</p>
	<p>Réaliser les opérations de contrôle et/ou de retouches</p> <p>L'ensemble des critères qualités liés à l'application du mastic sont vérifiés. Les documents de traçabilité afférents à l'activité sont également renseignés.</p> <p>A partir des exigences du constructeur et des documents de fabrication (documents de production, fiches d'instructions, qualité et consignes de sécurité, plan de la zone à étancher...)</p> <p>A partir des exigences techniques liées aux installations et produits (température, hygrométrie, protections collectives, et individuelles, etc.)</p> <p>A partir d'un assemblage de pièces élémentaires constitutives d'un ensemble ou sous-ensemble destiné à un aéronef</p> <p>A partir des moyens mis à disposition : pistolet, canule, seringue, spatule...</p> <p>A partir de la procédure de signalement des anomalies / non-conformités Par procédure de retouche : on entend identification de la zone à retoucher, choix du matériel et matériaux, choix du procédé (de grattage, réactivation de surfaces...)</p> <p>A partir des consignes de sécurité au poste et notamment de la mise à disposition des EPI en lien avec les opérations à réaliser</p>	<p>Erreur ! Source du renvoi introuvable.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Le contrôle de l'aspect de la pièce est adapté à la géométrie et à la nature de la protection et du mastic. Les zones de retouche sont identifiées la procédure de retouche est correctement réalisée. Après séchage, en cas de non-conformité détectée, la procédure de retouche est correctement réalisée..</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>L'utilisation des moyens permettant le contrôle est adaptée à l'opération (éclairage, miroir, ...) Les moyens utilisés lors de la dépose ou de la retouche de l'ancien mastic sont adaptés Les moyens (pistolets pneumatique, spatule pour lisser les cordons, ruban adhésif, pinceaux) sont adaptés à l'opération de retouche à réaliser et au niveau de qualité attendu.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>L'échange et les consignes lors de la prise de poste sont réalisés en fonction des procédures en place dans le cadre des changements d'équipes (oral/écrit) et en lien avec l'équipe, le leader etc.... Toute anomalie est détectée et signalée au bon interlocuteur (chef d'équipe ou qualités) selon la procédure adéquate.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Le port de l'EPI est adapté et lié à chaque opération. La nature des déchets à trier est identifiée (en visuel, à partir de documents) et les déchets sont déposés dans les containers prévus.</p>

			<p>En cas d'absence de container, les déchets sont triés suivant les consignes de l'atelier.</p> <hr/> <p><u>En matière de résultats</u></p> <p>Le contrôle de la présence et de l'aspect du mastic est effectué de façon systématique et exhaustive (visuel, dimensionnel...) L'application du mastic est conforme à l'ordre de fabrication et adaptée à la zone à étancher :</p> <ul style="list-style-type: none">○ Absence de rétreint suivant le type de cordon○ Respect des tolérances en lien avec les exigences des instructions○ Critères visuels,○ Absence de bulles, inclusions, trous, lèvres, surépaisseur... <p>Les documents de traçabilité sont impérativement renseignés de façon exhaustive : Avancement du travail, traçabilité, qualité, autocontrôle, anomalies détectées et rencontrées (par exemple : manquants, outillage...).</p>
--	--	--	--