

ELEMENTS COMPLEMENTAIRES RELATIFS A LA DEMANDE

5 - REFERENTIELS

Article L6113-1 [En savoir plus sur cet article...](#) Créé par [LOI n°2018-771 du 5 septembre 2018 - art. 31 \(V\)](#)

« Les certifications professionnelles enregistrées au répertoire national des certifications professionnelles permettent une validation des compétences et des connaissances acquises nécessaires à l'exercice d'activités professionnelles. Elles sont définies notamment par un **référentiel d'activités** qui décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés, un **référentiel de compétences** qui identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui en découlent et un **référentiel d'évaluation** qui définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis. »

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 opérations de montage d'éléments mécaniques</p> <p>Cette activité consiste pour l'ajusteur-monteur industriel à identifier, vérifier, comprendre et analyser l'ensemble des documents techniques nécessaires à la réalisation du montage d'éléments mécaniques afin que la chronologie et l'enchaînement des opérations puissent être réalisés méthodiquement et en conformité avec les exigences de production.</p> <p>L'ajusteur-monteur vérifie et prépare les outils, les outillages, les équipements, et les consommables nécessaires à la réalisation des opérations.</p> <p>Tout en appliquant rigoureusement les instructions liées à son activité</p>	<p>Vérifier l'approvisionnement du matériel, outil, composants nécessaires aux opérations de montage d'éléments mécaniques</p> <p>L'ensemble des outils, outillages, composants, consommables nécessaires au montage est identifié 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 ...). L'ajusteur-monteur industriel opère cette étape dans l'objectif d'organiser les différentes opérations qui vont devoir être effectuées pour le montage complet.</p> <p>La préparation des outils, outillages, équipements, composants, consommables en amont des opérations de montage constitue la première étape des activités de l'ajusteur-monteur, à partir de l'ensemble de la documentation de fabrication. Compétence professionnelle visant à vérifier l'aptitude.</p>	<p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel sont évaluées par une commission d'évaluation composée de plusieurs membres qualifiés ayant une expérience professionnelle leur permettant d'évaluer la maîtrise des compétences professionnelles du candidat identifiées dans le référentiel de la certification professionnelle visée.</p> <p>Chaque référentiel de certification peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.</p> <p>L'UIMM territoriale centre de certification définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs</p>	<p>En matière de méthodes utilisées :</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>En matière de moyens utilisés :</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>En matière de liens professionnels / relationnels :</p> <p>Lors de la prise de poste le recueil et</p>

ELEMENTS COMPLEMENTAIRES RELATIFS A LA DEMANDE

<p>professionnelle, il met en place et conserve son poste de travail dans un état d'ordre et de propreté, et renseigne le cas échéant les documents de suivi de la traçabilité de la préparation des opérations de montage.</p> <p>Cette activité a pour finalité de garantir la qualité de la production des montages et d'organiser celle-ci pour assurer les opérations de montage d'éléments mécaniques qui suivent.</p>	<p>Cette compétence vise à vérifier les aptitudes professionnelles de l'ajusteur-monteur sur la capacité à reconnaître, comprendre la fonctionnalité, et les opérations de montage associées à chaque outils, outillage, équipements, composants, et consommables. Cette compétence vise également que l'organisation du montage est comprise, qu'aucun aléa n'a été identifié, et que le cas échéant une mesure corrective a été prise en concertation avec l'interlocuteur adapté.</p> <p>Cette compétence vise à vérifier que la conformité des outillages, composants, consommables et moyens de contrôle est vérifiée avec méthode.</p> <p>A partir du dossier de fabrication, du dossier technique, et des instructions de travail mises à disposition (modes opératoires, gammes de montage procédures, 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>concernés (organisme de formation habilité, candidats, ...).</p> <p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale.</p> <p>Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes : 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</p>	<p>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>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : 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 ; - les équipements de protection individuelle appropriés aux situations sont portés. <p>En matière de résultats attendus : 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.</p> <p>Lorsque cela est nécessaire, une demande de réapprovisionnement de composants ou de consommables est enclenchée selon les méthodes de l'entreprise.</p>
--	--	---	--

ELEMENTS COMPLEMENTAIRES RELATIFS A LA DEMANDE

	<p style="text-align: center;">Préparer l'enchaînement des opérations de montage d'éléments mécaniques</p> <p>L'examen et la compréhension du dossier de fabrication et des instructions de travail mises à disposition (modes opératoires, gammes de montage procédures, fiches d'instructions, fiche de relevé ...) est une étape nécessaire pour organiser les différentes opérations qui vont devoir être effectuées pour le montage complet. Cette compétence vise à vérifier la capacité de l'ajusteur-monteur(euse) à s'assurer qu'il(elle) détient l'ensemble des documents et informations nécessaires à la réalisation du montage en tenant compte des contraintes liées à sa sécurité et à celle de son environnement. Cette compétence vise à vérifier que l'ajusteur-monteur(euse) a la capacité d'appréhender et d'organiser son travail, tout en s'assurant que toute la documentation est bien mise à disposition au poste de travail.</p> <p>A partir du dossier de fabrication, et des instructions de travail mises à disposition (modes opératoires, gamme de montage, nomenclature de montage, procédures, fiches d'instructions, fiche de relevé ...).</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>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>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>En matière de méthodes utilisées : Les équipements et outillages sont identifiés, vérifiés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - référence 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. Les composants et consommables sont vérifiés méthodiquement par rapport au dossier de fabrication :</p> <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, - contrôle fonctionnel en cas de sous-ensembles. <p>En matière de moyens utilisés : 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. Les documents nécessaires sont renseignés.</p> <p>En matière de liens professionnels /</p>
--	---	---	--

ELEMENTS COMPLEMENTAIRES RELATIFS A LA DEMANDE

	Avec les EPI mis à disposition.		<p>relationnels : 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. 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>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple : - les équipements de protections selon les zones identifiées sont portés - es équipements de protection individuelle appropriés aux situations sont portés - le tri et stockage des déchets sont effectués (ex : déchets de conditionnement).</p> <p>En matière de résultats attendus : Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple : - les équipements de protections selon les zones identifiées sont portés - es équipements de protection individuelle appropriés aux situations sont portés - le tri et stockage des déchets sont effectués (ex : déchets de conditionnement).</p>
<p>L'ajustage-montage d'éléments mécaniques</p> <p>Cette activité consiste pour l'ajusteur-monteur industriel à réaliser l'ensemble</p>	<p>Procéder aux opérations d'ajustage d'éléments mécaniques</p> <p>Aux moyens des outillages et des équipements à disposition, des outils et des machines, l'ajusteur</p>	<p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel sont évaluées par une commission d'évaluation composée de plusieurs membres qualifiés ayant</p>	<p>En matière de méthodes utilisées : Les techniques d'ajustage d'éléments ou de pièces mécaniques à l'aide d'outils à main sont maîtrisées (limage, pierrage, ponçage, perçage, ébavurage, etc...). Les techniques d'usinage simples à l'aide de machines-outils conventionnelles sont</p>

ELEMENTS COMPLEMENTAIRES RELATIFS A LA DEMANDE

<p>des opérations de montage selon les instructions qui lui sont données, en s'appliquant à respecter les objectifs assignés, en repérant et en isolant les non-conformités en production selon les procédures, tout en étant force de proposition pour améliorer ses objectifs sur son périmètre d'activité.</p> <p>Tout au long des opérations, l'ajusteur-monteur procède à des tests et des réglages de fonctionnalité afin que le montage mécanique soit en conformité avec les exigences de départ. La réalisation des différents contrôles qualité complémentaires est assurée, et en cas de non-conformité ces dernières sont écartées ou signalées. L'ajusteur-monteur ajuste et peut aussi corriger des défauts de pièces ou d'éléments mécaniques par des opérations d'usinages simples. Son activité est régie par les modes opératoires et les moyens affectés à son poste de travail, ses contributions d'améliorations sont soumises aux procédures en place au sein de l'entreprise.</p> <p>Cette activité a pour finalité de garantir la production de montages fonctionnels et conformes aux exigences client.</p>	<p>monteur est amené à procéder à diverses opérations d'ajustage notamment pour améliorer les liaisons mécaniques entre les différents éléments. Mais il peut arriver que ces opérations soient réalisées lorsque les éléments du montage présentent des défauts ou des anomalies, à réception pour une première monte voire en réparation. Il s'agit alors de procéder à leur ajustage dans les limites des tolérances fixées par les plans de fabrication.</p> <p>Cette compétence vise à vérifier que l'ajusteur-monteur utilise dans les règles de l'art les moyens d'usinage à disposition afin d'ajuster entre eux les éléments mécaniques d'un montage, ou d'un sous ensemble d'équipement industriel.</p> <p>Cette compétence requiert une certaine dextérité, ainsi qu'une habileté professionnelle ou les sens sont sollicités, notamment le touché lorsqu'il s'agit d'un état de surface, la vue, l'ouïe notamment lorsque les bruits du montage en fonctionnement sont anormaux, enfin parfois l'odorat lorsque deux pièces en mouvement mal ajustées provoquent des échauffements anormaux.</p> <p>A partir du dossier de fabrication, du dossier technique, et des instructions de travail mises à disposition (plans, modes opératoires, gammes de montage, procédures, fiches d'instructions, fiche de relevé ...).</p> <p>Au moyen des outillages et équipements, des outils et machines-outils à disposition.</p> <p>Avec les moyens de contrôle mis à disposition.</p> <p>A partir de la matière première mise à disposition (pièces du montage, fixations, etc...)</p> <p>Avec les EPI mis à disposition.</p>	<p>une expérience professionnelle leur permettant d'évaluer la maîtrise des compétences professionnelles du candidat identifiées dans le référentiel de la certification professionnelle visée.</p> <p>Chaque référentiel de certification peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.</p> <p>L'UIMM territoriale centre de certification définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation habilité, candidats, ...).</p> <p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale.</p> <p>Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes : ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : L'évaluation des compétences</p>	<p>maîtrisées (petite opération de fraisage, tournage notamment).</p> <p>Les opérations d'ajustage sont effectuées méthodiquement dans le respect de l'enchaînement des opérations, des positions et des indications, en utilisant les techniques appropriées.</p> <p>La gamme opératoire est définie.</p> <p>En matière de moyens utilisés : Les outils à main et consommables (abrasifs, colles, etc...) et moyens de contrôle (pied à coulisse, banc de test, machine à mesurer...) mis à disposition pour effectuer l'ensemble des ajustages préalablement identifiés sont utilisés de façon adaptée pour réaliser les opérations nécessaires.</p> <p>Les opérations d'usinage nécessaires en cas de défauts ou d'ajustement de pièces sont réalisées avec les moyens ou machines adaptés.</p> <p>En matière de liens professionnels / relationnels : Les anomalies constatées (défaut des équipements, anomalies constatées sur les moyens de contrôles, non-conformité de pièces, etc...) sont signalées auprès de l'interlocuteur approprié (réfèrent technique, responsable hiérarchique, chef d'atelier...) dans un vocabulaire adapté.</p> <p>Les opérations d'ajustages nécessitant l'utilisation de machines autres que celles mises à disposition au poste de travail sont réalisées après validation du responsable hiérarchique ou du chef d'atelier dans le respect de procédures en vigueur dans l'entreprise.</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les dispositifs et instructions de sécurité hygiène et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple : - les équipements de protection individuelle</p>
--	---	---	--

ELEMENTS COMPLEMENTAIRES RELATIFS A LA DEMANDE

		<p>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>appropriés aux situations sont portés ;</p> <ul style="list-style-type: none"> - le tri et stockage des déchets (outils usés, abrasifs, etc...) est effectué ; - les interventions sur les équipements sont réalisées dans les conditions de sécurité requises et en rapport avec les exigences sécurité environnement qu'impose le poste de travail.
	<p>Procéder aux opérations de montage d'éléments mécaniques :</p> <p>Lorsque le poste est organisé, et que la chronologie des opérations est analysée et comprise, le monteur peut procéder aux différentes opérations de montage. Elles doivent être effectuées en respectant la documentation de fabrication, la chronologie et les exigences qualités et délais.</p> <p>Cette compétence professionnelle vise à vérifier la capacité de l'ajusteur monteur à maîtriser les opérations techniques de montage :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Réalisation de montage des éléments de guidage, de translation, de rotation, de roulement de bagues...), réalisation des connexions ; - Fixation d'éléments fixés (collage, serrage en couple, étanchéité...). 	<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...)</p>	<p>En matière de résultats attendus :</p> <p>Les opérations d'ajustage ou d'ajustements sont effectués de manière à améliorer les liaisons entre les divers éléments. Les pièces présentant des défauts sont modifiées ou façonnées dans la limite des tolérances fixées par les plans de fabrication, et pour assurer la fonctionnalité du montage. Les résultats des opérations d'ajustages les non-conformités sont renseignées et tracées selon les procédures.</p>
			<p>En matière de méthodes utilisées :</p> <p>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.</p> <p>Selon la configuration du montage à réaliser et en fonction des instructions données, la gamme opératoire est définie (étapes de montage déterminées et chronologiques). Les techniques de montage d'éléments mécaniques sont maîtrisées (guidage, translation, rotation, roulement de bagues, vissages, serrages, etc...)</p> <p>Selon la configuration du montage à réaliser, les techniques et méthodes de montage d'éléments (systèmes d'étanchéité, roulements, bagues...) relatives aux instructions de fabrication sont maîtrisées.</p> <p>En matière de moyens utilisés :</p> <p>Les outils mis à disposition pour effectuer l'ensemble des montages préalablement identifiés sont utilisés de façon adaptée pour réaliser les opérations nécessaires.</p>

ELEMENTS COMPLEMENTAIRES RELATIFS A LA DEMANDE

	<p>A partir du dossier de fabrication, du dossier technique, et des instructions de travail mises à disposition (plans, 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 (pièces du montage, fixations, etc...)</p> <p>Avec les EPI mis à disposition.</p>	<p>donne un avis au regard du référentiel d'activité.</p>	<p>En matière de liens professionnels / relationnels :</p> <p>Toute problématique ou anomalie constatée est signalée auprès de l'interlocuteur approprié (réfèrent technique, responsable hiérarchique, chef d'atelier...) avec le vocabulaire technologique adapté.</p> <p>Le cas échéant, des propositions d'amélioration sont partagées auprès des collaborateurs appropriés, notamment pour améliorer l'enchaînement des assemblages du montage.</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, autres supports...).</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité hygiène 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 protection individuelle appropriés aux situations sont portés ; - le tri et stockage des déchets est effectué ; - les interventions sur les équipements sont réalisées dans les conditions de sécurité requises et en rapport avec les exigences sécurité environnement qu'impose le poste de travail. <p>En matière de résultats attendus :</p> <p>Selon la configuration du montage ou des éléments mécaniques, l'ensemble des composants sont montés entre eux en conformité avec le mode opératoire et dans le respect de l'enchaînement des opérations :</p> <ul style="list-style-type: none"> - montage des éléments de guidage, en translation, rotation, roulement de bagues... - réalisation des connexions, fixations... <p>Les contrôles visuels, dimensionnels, géométriques (sens de montage) sont réalisés</p>
--	---	---	--

ELEMENTS COMPLEMENTAIRES RELATIFS A LA DEMANDE

	<p>Régler et tester la fonctionnalité du sous-ensemble :</p> <p>Après chaque opération de montage, d'assemblage, les réglages sont opérés et la fonctionnalité est testée. Cette opération est essentielle à la réalisation globale du montage de l'ensemble ou du sous ensemble pour que celui-ci détienne les fonctionnalités requises. Les pièces produites sont réglées, ajustées, testées et contrôlées selon les procédures et moyens adaptés afin de garantir leur conformité.</p> <p>Cette compétence professionnelle vise à vérifier la capacité de l'ajusteur-monteur industriel à maîtriser les opérations techniques de réglage, ajustement et test de fonctionnalité et de contrôle qualité.</p> <p>Cette compétence professionnelle vise à vérifier la capacité de l'ajusteur-monteur industriel à réaliser les tests et réglages avec méthode et en utilisant les techniques appropriées de manière itérative jusqu'à option de la valeur de réglage optimum ou de référence.</p> <p>A partir de modes ou de gammes opératoires, des gammes de contrôle et/ou des instructions disponibles au poste de travail, des documents qualité, etc...</p> <p>Avec les moyens de contrôle mis à disposition.</p> <p>Dans une zone de travail définie comportant entre autres un espace pour les montages finis et un bac de rebus pour non-conformité, dans le respect des règles</p>		<p>au fur et à mesure des opérations.</p> <p>Les objectifs de production sont respectés en termes de quantité, qualité, délais, et dans le respect des règles de sécurité.</p> <p>En matière de méthodes utilisées :</p> <p>Les opérations de réglage, et tests 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. Cela concerne, principalement : les jeux fonctionnels, les assemblages avec un ajustement, les guidages, les entraînements.</p> <p>Ces opérations de réglages portent sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - la conformité du montage (état d'ensemble, état fonctionnel du mécanisme, orientation des pièces) ; - la conformité de l'ensemble des réglages (jeux fonctionnels, montage avec ajustement, efforts de serrage, rotation, translation, encastrement, etc...) ; - la conformité de l'ensemble des paramètres de serrage et blocage (couplage de serrage, blocage des filets, etc....) ; - la conformité du système d'étanchéité (lubrification, fuite) ; - la conformité des collages, des petites soudures, etc... <p>Les documents qualité sont renseignés de manière conformes aux procédures en vigueur dans l'entreprise.</p> <p>En cas de dysfonctionnements ou d'écarts, les réglages sont faits sur la base des instructions données.</p> <p>Le mode opératoire en matière de contrôle spécifique de la production est appliqué (autocontrôle, contrôle aléatoire, nombres de pièces par prélèvement, contrôles en continu, contrôle entrée et fin de production...).</p> <p>En matière de moyens utilisés :</p> <p>Les outils, équipements, et moyens de contrôle mis à disposition sont identifiés pour une utilisation adéquate afin d'effectuer les opérations de tests, de réglages et contrôles</p>
--	--	--	--

ELEMENTS COMPLEMENTAIRES RELATIFS A LA DEMANDE

	<p>d'hygiène, sécurité, environnement. Avec les EPI sont mis à disposition.</p>		<p>de fonctionnalité. Les contrôles nécessaires sont effectués à l'aide des moyens adaptés à chaque opération (précision, valeur de référence, etc....).</p> <p>En matière de liens professionnels / relationnels : Toute problématique ou anomalie relevée lors des réglages et tests de fonctionnement est signalée auprès de l'interlocuteur approprié (réfèrent technique, responsable hiérarchique, chef d'atelier...) avec le vocabulaire adapté. Si l'anomalie relevée dépasse le cadre de ces instructions, il est fait appel aux interlocuteurs appropriés. Les informations concrètes relatives à l'activité sont transmises selon les modalités en lien avec l'organisation de l'entreprise (orales, cahier de consignes, autres supports...).</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les dispositifs et instructions de sécurité hygiène et environnement liés à l'activité sont identifiées et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple : - 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> <p>Toute opération nécessitant une intervention sur un équipement 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>
--	---	--	--

ELEMENTS COMPLEMENTAIRES RELATIFS A LA DEMANDE

			<p>En matière de résultats attendus :</p> <p>Les réglages et tests nécessaires au bon fonctionnement du montage sont effectués jusqu'à l'obtention d'un sous-ensemble mécanique conforme.</p> <p>La fonctionnalité attendue du sous ensemble est garantie par les réglages, tests et contrôles réalisés selon les procédures et moyens adaptés :</p> <ul style="list-style-type: none">- instructions de tests et contrôle comprises et respectées,- usage des outils et moyens de mesure adapté aux opérations de tests et contrôle requises. <p>La traçabilité est assurée (numéro de série), l'ordre des séries est respecté pour faciliter la recherche de pièces non conformes.</p>
--	--	--	--

Le cas échéant, description de tout autre document constitutif de la certification professionnelle