

(Cette fiche annule et remplace, à compter  
du 6 juin 1996, la précédente fiche  
d'identité)

**FICHE D'IDENTITÉ DE LA QUALIFICATION VALIDÉE**

**TITRE DE LA QUALIFICATION : Ajusteur monteur industriel**

**OBJECTIF PROFESSIONNEL DE LA QUALIFICATION VALIDÉE** (défini en termes de «être capable de»)

Le titulaire de la qualification doit être capable à partir d'un plan d'exécution ou d'un modèle et dans un temps normal défini selon les normes industrielles de : - analyser son plan d'exécution ou reprendre les cotes du modèle ; - définir sa gamme opératoire ; - reconnaître la matière première définie à utiliser ; - exécuter la pièce selon les règles de l'art et procéder à son ajustement afin d'assurer sa fonctionnalité mécanique dans un ensemble ; - vérifier la conformité des pièces aux exigences définies par le plan d'exécution à l'aide des outils de contrôle en usage dans la profession et de calculs de cotes ; - assurer sa propre sécurité et celle de son environnement.

**EPREUVE DE QUALIFICATION**

**Contrôle final :**

<b>Epreuves générales et professionnelles</b>	<b>Durée</b>	<b>Coefficient</b>	<b>Note éliminatoire inférieure à : / 20</b>
a)Pratique professionnelle portant sur la réalisation d'un montage à partir d'un plan d'exécution et d'ébauches  Assurer le fonctionnement des pièces dans l'ensemble mécanique réalisé.	8 h		< 12
b)Théorie professionnelle écrite :  - technologie générale de la mécanique, - technologie de l'ajustage, - sécurité du métier et de l'environnement, - calcul professionnel.	3 h		< 10
N.B. : questions indépendantes les unes des autres, affectées d'un coefficient variable suivant la difficulté de celles-ci.			

**Mémoire avec soutenance :**

- Objectif :

- Thème :

- Durée de la préparation :

- Conditions de soutenance :

- Critères d'appréciation de la soutenance :

**Autres :**

**CONDITIONS D'ADMISSIBILITÉ**

Le candidat est admis s'il a obtenu une note minimale de **10/20** pour la théorie et de **12/20** pour la pratique.

**OBSERVATIONS**