

(Cette fiche d'identité annule et remplace, à compter du 29 octobre 1997, la précédente fiche d'identité).

FICHE D'IDENTITE DE LA QUALIFICATION VALIDEE

TITRE DE LA QUALIFICATION : Opérateur galvanoplaste

OBJECTIF PROFESSIONNEL DE LA QUALIFICATION VALIDÉE

Sous la responsabilité de l'encadrement d'atelier, le titulaire de la qualification doit être capable

- d'effectuer l'ensemble des opérations de traitement de surface par galvanoplastie de pièces métalliques ou de matières non conductrices, soit : - préparer son travail à partir d'une gamme pré-établie ; - vérifier la conformité des pièces par rapport à l'ordre de fabrication ; - vérifier les aptitudes au traitement (forme et état des pièces) ; - choisir les matériels adéquats (montage, tonneau, ligne de traitement, ...) ; - s'assurer que les bains sont conformes aux critères imposés ; - s'assurer qu'il dispose des moyens pour respecter les règles de sécurité (aspiration, alarmes, bacs de rétention, tenue vestimentaire, ...) ;
- conduire les traitements (prototype, pré-série, série) : - respecter la gamme opératoire et les paramètres liés aux différentes phases ; - assurer les auto-contrôles des pièces en cours de traitement en rapport avec la fiche de fabrication ; - détecter les dysfonctionnements puis, intervenir dans les limites de ses compétences ou de faire appel au professionnel pouvant y remédier ; - intervenir sur les paramètres en cas de dérives (intensité, tension, température, ...) ; - assurer au minimum une maintenance 1^{er} niveau (mécanique, électrique, chimique, ...) ; - respecter les consignes relatives aux rejets des fluides dans l'environnement ; - s'impliquer dans le système d'assurance qualité de l'entreprise ; - remplir les différents documents relatifs à sa production et rendre compte d'événements particuliers.

EPREUVES DE QUALIFICATION

Contrôle final :

Epreuves générales et professionnelles	Durée	Coefficient	Note éliminatoire
a) Epreuves théoriques techniques par écrit : questionnaire à choix multiples de 50 questions à difficulté croissante sur des définitions des gammes opératoires, des calculs de paramètres, les rejets des fluides, les consignes de sécurité, ...	3 heures	4	< 8/20

b) Epreuves pratiques Traitement d'une pré-série de pièces * à partir d'une gamme et/ou d'un ordre de fabrication : . préparation du travail ; . conduite du traitement en conformité avec l'ordre de fabrication ; . contrôle des résultats interphases et/ou finaux Manipulations complémentaires de contrôle et d'auto-contrôle sur des bains	5 heures	6	< 10/20
TOTAL GENERAL	8 heures	10	< 10/20

* Ces épreuves pratiques peuvent se dérouler soit dans les locaux d'entreprises, soit dans les locaux pédagogiques mis à disposition.

Rapport avec exposé ou mémoire avec soutenance :

- **Objectif :**

- **Thème et conditions de choix :**

- **Durée de la préparation :**

- **Conditions et durée de l'exposé ou de la soutenance :**

- **Critères d'appréciation du rapport ou du mémoire et de l'exposé ou de la soutenance :**

Autres : Notation en entreprise

- Evaluation en entreprise des aptitudes opérationnelles à appliquer les procédures relatives à l'activité professionnelle de traitement de surface par galvanoplastie :

- . conduire les traitements ;
- . assurer la qualité et détecter les dysfonctionnements ;
- . intégrer la prévention des risques.

- Appréciation de la capacité à communiquer et à participer aux actions de progrès.

Note sur 20, note éliminatoire < 8.

CONDITIONS D'ADMISSIBILITÉ

Pour être déclaré admis par le jury, à l'issue des épreuves de qualification, le candidat doit avoir obtenu :

- au contrôle final : une note égale ou supérieure à **10/20** (soit 100 points) **sans note éliminatoire** ;
- à la notation en entreprise : une note égale ou supérieure à **8**.

OBSERVATIONS