

FICHE D'IDENTITE DE LA QUALIFICATION VALIDEE

TITRE DE LA QUALIFICATION : Pilote d'installations d'emboutissage

OBJECTIF PROFESSIONNEL DE LA QUALIFICATION VALIDÉE

Dans le respect des consignes de qualité, de sécurité et de prévention liées à l'environnement, en suivant les instructions d'un professionnel de niveau supérieur, le titulaire de la qualification doit être capable de :

- préparer le lancement d'une nouvelle série de pièces à emboutir (ex : « *convoi* » dans l'industrie automobile) ;
- conduire et organiser la ligne de production d'emboutissage ;
- intégrer une nouvelle gamme sur la ligne de production d'emboutissage ;
- accueillir et initier les opérateurs pour la prise de poste sur la ligne de production d'emboutissage ;
- mener une action de progrès.

EPREUVES DE QUALIFICATION

Chaque capacité professionnelle est évaluée en fonction des critères, des niveaux d'exigence associés et des conditions de réalisation définis dans le tableau annexé à la présente fiche d'identité.

Contrôle final :

Les épreuves professionnelles sont proposées par l'UIMM centre d'examen, à l'UIMM centre de ressources, pour validation, au moins quatre mois avant le passage des épreuves.

Epreuves générales et professionnelles	Durée
Epreuve écrite portant sur l'ensemble des critères et des capacités figurant sur le tableau annexé à la présente fiche d'identité	3 heures
Epreuve pratique tirée au sort	4 heures

Rapport avec exposé :

- **Objectif :** évaluer les capacités du candidat à transmettre les informations sur son activité aux personnes et aux services, par écrit et par oral.

- **Thèmes et conditions de choix :**

Les capacités du candidat à transmettre les informations sur son activité aux personnes et aux services, par écrit et par oral, sont évaluées, par exemple, sur une des actions professionnelles suivantes, en accord avec l'entreprise :

- lancement d'une nouvelle fabrication ;
- traitement d'une série de pièces non conformes ;
- optimisation du process de fabrication ;
- gestion d'un dysfonctionnement.

- **Durée de la préparation :**

Le dossier technique du rapport est soumis, pour avis et validation, par l'UIMM centre d'examen à l'UIMM centre de ressources, au moins quatre mois avant la date de l'exposé.

Le rapport est transmis à l'entreprise et à la commission d'interrogation trois semaines avant l'exposé.

- **Conditions et durée de l'exposé :**

- Exposé de 20 minutes par le candidat
- Questions du jury et échange avec le candidat : 20 minutes.

- **Critères d'appréciation du rapport et de l'exposé :**

- Contenu : connaissance de l'outil de production, des moyens de réglage, des règles d'hygiène et de sécurité, des produits fabriqués.
- Forme :

écrit : présentation, expression, valeur et exploitation de la documentation
Oral : expression, maîtrise du sujet.

Evaluation par l'entreprise de chacune des cinq capacités décrites dans la rubrique '*Objectif professionnel*'.

CONDITIONS D'ADMISSIBILITE

Pour que le candidat soit déclaré admis par le jury de délibération, l'ensemble des cinq capacités professionnelles décrites dans la rubrique '*Objectif professionnel*' et déclinées dans le tableau annexé à la présente fiche d'identité doivent être acquises.

ANNEXE

Tableau annexé fixant, pour chaque capacité professionnelle, les critères observables et/ou mesurables avec le niveau d'exigence, les conditions de réalisation et les modes d'évaluation

Capacité professionnelle	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence	Conditions de réalisation de l'évaluation	Evaluation par le rapport	Validation par l'entreprise	Evaluation dans le cadre des épreuves professionnelles écrites et pratiques
1- Préparer le lancement d'une nouvelle série de pièces à emboutir (ex: « <i>convoi</i> » dans l'industrie automobile)	La consultation de l'ordonnancement des gammes est maîtrisée et réalisée (par exemple : cartes, logiciel, planning dynamique, ...)	Sur la ligne d'emboutissage comprenant des moyens de convoyage (par exemple : robot, presse, convoyeur, ...) Dossier de production et consignes (procédures, gammes...)	X	X	X
	L'état de disponibilité des moyens de production (par exemple : contenants, outils, préhenseurs, matières, ...) est vérifié, et l'alerte est donnée si non disponibilité (par exemple : hiérarchie direct, service d'appui, ...)			X	
	Les instructions pour faire équiper la ligne sont correctement transmises (par exemple : informations au pontier, au cariste, ...)			X	
	L'état des moyens de production du convoi suivant est vérifié ; s'il y a non-conformité, les actions correctives sont lancées (par exemple : état des outils, des préhenseurs, ...)			X	
	Les approvisionnements matières sont effectués et conformes (par exemple palettes de flans présentes au parc, ...)			X	

Capacité professionnelle	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence	Conditions de réalisation de l'évaluation	Evaluation par le rapport	Validation par l'entreprise	Evaluation dans le cadre des épreuves professionnelles écrites et pratiques
2- Conduire et organiser la ligne de production d'emboutissage	La conformité des pièces et la garantie de la sécurité attestent de la bonne mise en route selon les objectifs (coût, qualité, quantité, délai, ...)	Sur la ligne d'emboutissage comprenant des moyens de convoyage (par exemple : robot, presse, convoyeur, ...)	X	X	X
	L'analyse et le traitement des problèmes sont réalisés selon les procédures définies ou une méthode appropriée (par exemple : demandes d'intervention, analyse des défauts de tôle, ...)			X	
	Les nettoyages et l'auto maintenance sont réalisés selon les protocoles prévus (échanges d'organes, retouches d'outils, ...)			X	
	Les indicateurs de suivi de fonctionnement de la ligne sont renseignés			X	
	Les informations opérationnelles ascendantes et descendantes sont correctement transmises (par exemple : remontée d'incidents, informations de production, analyse de fin de série, ...)			X	
	Les consignes de sécurité et les conditions de travail au poste sont connues et respectées, le cas échéant rappel éventuel aux personnes, si nécessaire alerte du supérieur direct (par exemple : port des EPI, respect des procédures d'accès, ...)			X	

Capacité professionnelle	Critères observables et ou mesurables avec niveau d'exigence	Conditions de réalisation de l'évaluation	Evaluation par le rapport	Validation par l'entreprise	Evaluation dans le cadre des épreuves professionnelles écrites et pratiques
3 – Intégrer une nouvelle gamme sur la ligne de production d'emboutissage	La recherche ou la modification ou la mémorisation de données aboutit au bon cheminement des pièces (par exemple : modification des trajectoires*, points de sécurité entrée et sortie de presse, ...)	A partir d'une situation professionnelle sur la ligne d'emboutissage comprenant des moyens de convoyage (par exemple : robot, presse, convoyeur, ...)	X	X	X
	Les réglages et les paramétrages presses et outils permettent le démarrage de la ligne			X	
	Les différents paramètres sont optimisés pour obtenir une production conforme aux objectifs (coût, qualité, quantité, délai, ...)			X	
4 – Accueillir et initier les opérateurs pour la prise de poste sur la ligne de production d'emboutissage	Qualité du transfert des connaissances, du contenu technique et pertinence de la vérification des acquis de formation (par exemple : 5S, nettoyage outils, contrôle qualité, ...)	A partir de scénarios connus	X	X	X
5- Mener une action de progrès	Les solutions proposées au problème relevé sont techniquement et économiquement réalisables, et prennent en compte les idées du groupe de travail (après réunion avec les personnes, coordination des travaux du groupe)	A partir d'un cas concret d'entreprise (implique un groupe de travail)	X	X	X

*Trajectoires : transfert de la pièce entre deux presses