

(cette fiche d'identité annule et remplace, à compter du 2 février 1994, la précédente fiche d'identité)

FICHE D'IDENTITE DE LA QUALIFICATION VALIDEE

TITRE DE LA QUALIFICATION : Conducteur de ligne de presse à découper et/ou à emboutir

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

Le titulaire de la qualification doit être capable de : lire et exploiter le dossier de fabrication (plans, instructions, procédures, gammes...) ; monter et démonter méthodiquement un outil de presse. Après vérification de la presse et de l'outil, mettre en place l'outil, aligner et brider ; effectuer les réglages (coulisseau, partie amenage et redresseur); contrôler la frappe et la première pièce ; utiliser des instruments de contrôle suivant une procédure ; mettre en cadence ; s'autocontrôler (suivi de la qualité) par la tenue des cartes de contrôle SPC (Statistical Process Control) ou MSP (Maîtrise Statistique du Procédé) et mettre en oeuvre des actions appropriées en cas de dérive ; assurer les opérations de maintenance de 1er niveau ; suivre les règles propres à la fonction et les normes de sécurité .

En outre le titulaire de la qualification doit être capable de contribuer et participer à l'amélioration des processus de fabrication en communiquant avec son environnement.

ÉPREUVES DE QUALIFICATION

 **Contrôle final :**

Epreuves générales et professionnelles	Durée	Coefficient	Note éliminatoire inférieure à :/20
I - Epreuves professionnelles pratiques			
a) Montage, réglage et préparation d'un poste de travail (montage, outil/presse, aménagement, accessoires) et production	6 à	10	< 12
b) Contrôle, conformité, rapport	8 H		
c) Démontage et remontage d'éléments de presse, affûtage et rectification plane poinçon/matrice en fonction des procédures de l'entreprise		4	< 12
d) Maintenance 1er niveau machine		2	< 10
		2	< 8
TOTAL «PRATIQUE»	6 à 8 H	18	
II - Épreuves professionnelles théoriques			
a) Technologie générale et professionnelle	2 H	3	< 8
b) Lecture de plan et calcul professionnel	2 H	3	< 8
c) Contrôle qualité	1,30 H	2	< 12
TOTAL «THÉORIQUE»	5,30 H	8	

Rapport avec exposé ou mémoire avec soutenance :

— Objectif :

Vérifier que le candidat a été capable de transposer et de mettre en oeuvre sur les installations et les produits propres à son entreprise les connaissances et les compétences validées lors du contrôle final.

— Thème :

Description technique du poste de travail sous son aspect cinématique, différents cycles de marche, réglages, produits réalisés et leurs caractéristiques.

— Durée de la préparation :

Environ 2 mois calendaires.

— Conditions de l'exposé ou de soutenance :

Transmission du rapport à l'entreprise et aux membres de la commission d'interrogation 15 jours avant l'exposé devant ladite commission.

L'exposé se déroule en 2 temps :

- entretien sur le dossier général (durée : 15 minutes)
- réponses aux questions (durée : 15 minutes)

— Critères d'appréciation de l'exposé ou de la soutenance :

Connaissance du produit, connaissance de l'outil de production (matérielle et fonctionnelle), connaissance des moyens de réglage, connaissance de l'entreprise, connaissance des procédures «qualité», connaissance des règles de sécurité, expression écrite et orale.

Autres :

CONDITIONS D'ADMISSIBILITÉ

Epreuves générales et professionnelles	Durée	Coefficient	Note éliminatoire inférieure à :/20
I - Epreuves professionnelles pratiques			
a) Montage, réglage et préparation d'un poste de travail (montage, outil/presse, aménagement, accessoires) et production	6	10	< 12
b) Contrôle, conformité, rapport	à		
c) Démontage et remontage d'éléments de presse, affûtage et rectification plane poinçon/matrice en fonction des procédures de l'entreprise	8 H	4 2	< 12 < 10
d) Maintenance 1er niveau machine		2	< 8
TOTAL «PRATIQUE»	6 à 8 H	18	
II - Épreuves professionnelles théoriques			
a) Technologie générale et professionnelle	2 H	3	< 8
b) Lecture de plan et calcul professionnel	2 H	3	< 8
c) Contrôle qualité	1,3 H	2	< 12
TOTAL «THÉORIQUE»	5,3 H	8	
III - Manuel de poste			
a) Evaluation du rapport (1)	0,3 H	1	-
b) Exposé		1	
TOTAL MANUEL DE POSTE	0,3 H	2	10
TOTAL GÉNÉRAL	12 à 14 H	28	< 11

(1) Il sera tenu compte de l'expression française et de l'orthographe

Pour être déclaré admis par le jury, le candidat doit avoir obtenu **308 points** à la totalité des épreuves **et ce, sans note éliminatoire.**

OBSERVATIONS