

FICHE D'IDENTITE DE LA QUALIFICATION VALIDEE

TITRE DE LA QUALIFICATION : Opérateur en fonderie cire perdue

OBJECTIF PROFESSIONNEL DE LA QUALIFICATION VALIDÉE

Le titulaire de la qualification, sous la responsabilité d'un chef d'atelier et à partir des fiches d'instruction de travail, doit être capable d'exercer un ensemble de compétences complémentaires dans les principaux secteurs d'activité, soit : **① dans le secteur cires** : maîtriser le réglage et la conduite d'une presse à injecter pour la réalisation d'un modèle en cire ; réaliser l'ébavurage et l'auto-contrôle visuel sur l'aspect de la pièce ; assurer le montage en grappe de pièces sur un accessoire - **② dans le secteur du parachèvement brut** : décocher chimiquement et mécaniquement des grappes de pièces après finition ; maîtriser les réglages et la conduite des différentes machines ; séparer les pièces de la grappe au tronçonnage ; mettre en conformité la valeur résiduelle des attaques par sablage, polissage, tribo-finition ; identifier la pièce par marquage - **③ dans le secteur du parachèvement final** : effectuer les opérations manuelles de finition par arasage, meulage, redressage ; assurer un auto-contrôle visuel à tout stade ; réaliser le redressage ; effectuer le contrôle dimensionnel.

De plus il doit être capable de : - participer à des groupes de progrès dans le cadre de la résolution de problème ; - s'informer et rassembler les informations nécessaires à une séquence de production ; - identifier pour soi et les autres les risques d'insécurité ; - assurer la maintenance de 1^{er} niveau établie sur fiche ; - renseigner les documents de gestion de production ; - situer sa production au regard des objectifs.

EPREUVES DE QUALIFICATION

Contrôle final :

Epreuves professionnelles	Durée	Notation	Note éliminatoire
Epreuve pratique sur site industriel : observation ponctuelle d'une séquence de travail en situation, afin de contrôler les capacités techniques, dans les secteurs cire perdue - parachèvement brut - parachèvement final, au niveau des points suivants : . application de procédures relatives à l'activité professionnelle et à la qualité ; . connaissance des différents processus de fabrication du fonctionnement des outils et des caractéristiques des différents matériaux . respect des règles de sécurité.	8 h maxi	0 TI 1 I 2 S 3 TS	0 et 1
Evaluation par opération ponctuelle			

TI : Très insuffisant

I : Insuffisant

S : Satisfaisant

TS : Très Satisfaisant

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

Vérification en continu des aptitudes opérationnelles du candidat à :

- participer à des groupes de progrès dans le cadre de la résolution de problème ;
- s'informer et rassembler les informations nécessaires à une séquence de production ;
- identifier pour soi et les autres les risques d'insécurité ;
- assurer la maintenance de 1^{er} niveau établie sur fiche ;
- renseigner les documents de gestion de production ;
- situer sa production au regard des objectifs.

	Durée	Notation	Note éliminatoire
Notation en entreprise	Vérification en continu	Evaluation sur livret de suivi stagiaire 0 - 1 - 2 - 3	0 et 1

TI : Très insuffisant

I : Insuffisant

S : Satisfaisant

TS : Très Satisfaisant

CONDITIONS D'ADMISSIBILITÉ

Pour être déclaré admis, le candidat doit avoir obtenu pour :

- le contrôle final : une note égale ou supérieure à **2**
- la notation en entreprise : une note égale ou supérieure à **2**

OBSERVATIONS