

FICHE D'IDENTITE DE LA QUALIFICATION VALIDEE

TITRE DE LA QUALIFICATION : Outilleur en découpe et en moule métallique

OBJECTIF PROFESSIONNEL DE LA QUALIFICATION VALIDÉE

Le titulaire de la qualification doit être capable de fabriquer des outils de découpe et/ou des moules neufs ou participer à la maintenance des outils existants, c'est-à-dire :

- analyser et décoder le plan d'ensemble d'un outil de découpe et/ ou d'un moule ;
- décoder et interpréter la nomenclature d'un plan d'ensemble d'un outil de découpe et/ou d'un moule ;
- choisir les outils et outillages et régler les paramètres des machines mises en œuvre pour la fabrication ;
- appréhender les principes de la programmation des commandes numériques, c'est-à-dire connaître l'architecture globale d'un programme et modifier les paramètres liés à l'usinage (vitesse de coupe, d'avance, correcteurs d'outils, etc.) ;
- mettre en œuvre en toute autonomie un système d'usinage (fraiseuse conventionnelle ou à commande numérique, tour conventionnel, machine à étincelage à fil ou à enfonçage) en respectant les consignes de sécurité et les délais de fabrication impartis ;
- mettre en œuvre en toute autonomie une machine à rectifier ;
- vérifier la conformité des pièces fabriquées par rapport aux plans d'exécution en utilisant le matériel de contrôle mis à sa disposition (pied à coulisse, micromètre, colonne de mesure) ;
- participer à la mise en place et aux essais d'un outil de découpe et/ou d'un moule sur presse et apporter des solutions technologiques pour optimiser leur utilisation en production ;
- assurer la qualité des produits finis : pièces découpées ou moulées.

EPREUVES DE QUALIFICATION

Contrôle final :

EPREUVES GENERALES ET PROFESSIONNELLES	DUREE	COEFFICIENT	NOTE ELIMINATOIRE / 20
1 – Epreuves professionnelles pratiques : modification d'un outil de découpe et d'un moule : démontage, réalisation d'une pièce, montage, mise en place et essai sur l'outil de production ou, réalisation d'une partie d'un outil de découpe et d'un moule : fabrication de pièces, montage, mise en place et essai.	24 h maximum	5	< 12
TOTAL PRATIQUE	24 h maximum		
2 – Epreuves professionnelles théoriques : - lecture de plans ; - technologie des outils et calcul professionnel	4 h 2 h	2 2	< 10 < 10
TOTAL THEORIQUE	6 h		
TOTAL GENERAL	30 h maximum		

Rapport avec exposé ou mémoire avec soutenance :

- Objectif :

Vérifier les aptitudes du candidat à :

- participer à la réalisation d'un outillage neuf ou à la réalisation d'une modification sur un outillage existant ou à la réparation d'un outillage défectueux (outil de découpe ou moule) ;
- vérifier le fonctionnement de l'outillage en respectant les règles de sécurité.

- Thème et conditions de choix :

Participation à la réalisation, ou à la modification, ou à la réparation d'un outillage.

- Durée de la préparation :

Deux mois environ.

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

Remise du rapport trois semaines avant l'exposé aux membres de la commission d'interrogation et à l'entreprise.

L'exposé se déroule en deux temps :

- exposé sur le rapport : 0 h 30
- réponses aux questions : 0 h 30.

Le candidat peut être accompagné de son tuteur.

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

10 Qualité de présentation du rapport – Contenu technique du rapport

10 Qualité de la soutenance devant la commission (argumentation technique)

20

Autres :

CONDITIONS D'ADMISSIBILITÉ

Pour être déclaré admis, le candidat doit obtenir au contrôle final une note moyenne égale à **10/20**, sans avoir de note éliminatoire.

OBSERVATIONS