

DÉSIGNATION DE LA PROFESSION Ouvrier de productique	
NUMÉRO D'IDENTIFICATION 6.05.26	DATES DES MODIFICATIFS
DÉFINITION DE LA PROFESSION.	
<p>Prépare, règle et conduit des machines-outils ou des installations conventionnelles assistées à commandes automatiques ou numériques afin de réaliser des pièces mécaniques suivant dossier d'exécution.</p> <p>En fonction du niveau de qualification, l'ouvrier peut être amené à :</p> <p>Au groupe VI : effectuer la mise en position et l'usinage en confection neuve de pièces mécaniques complexes à partir des dossiers détaillés de fabrication sur une ou plusieurs spécialités d'usinage.</p> <p>Au groupe VII : effectuer la mise en position et l'usinage en confection neuve de pièces mécaniques complexes à partir des dossiers détaillés sur une ou plusieurs spécialités d'usinage. Dès ce niveau, il peut être amené à transmettre ses conseils et être reconnu comme référent métier.</p> <p>Au niveau HG/HCA : en plus des compétences associées au niveau VII, l'ouvrier maîtrise la réalisation de programme d'usinage très complexe sur machine traditionnelle et à commandes numériques multi axes. L'ouvrier est capable de réaliser des opérations de réparation ou de retouche fine et il peut être reconnu comme référent métier localement sur au moins une spécialité d'usinage. Il peut être amené à transmettre son savoir-faire.</p> <p>Au niveau HCB : en plus des compétences associées au niveau HCA, l'ouvrier détient les connaissances théoriques et techniques lui permettant la maîtrise de l'utilisation et la programmation des machines d'un domaine technique unique s'il en maîtrise toute l'étendue (expert) ou d'au moins deux domaines techniques. A ce niveau, il est capable de réaliser des opérations délicates et atypiques. Il est impliqué dans le développement et l'amélioration de sa spécialité et peut être sollicité afin de valider les nouvelles industrialisations ou industrialisation atypique.</p> <p>Au niveau HCC : en plus des compétences associées au niveau HCB, l'ouvrier maîtrise la totalité du process de fabrication des pièces très complexes d'un domaine technique unique s'il en est un expert reconnu ou d'au moins deux domaines techniques. Il est sollicité pour résoudre des problématiques de qualité ou de fonctionnement sur plusieurs spécialités d'usinage. Son expertise lui permet de proposer des actions d'amélioration significatives (gains de temps d'usinage, améliorations continues...) en intégrant dans son approche les nouvelles technologies de fabrication (notamment additive). Il est fortement impliqué dans l'industrialisation de nouvelles fabrications. Il peut être reconnu spécialiste, au-delà de son site d'appartenance pour ses compétences métiers et être amené à contribuer à la rédaction du référentiel de son domaine technique.</p>	
DÉROULEMENT DE CARRIÈRE OFFERT DANS LA PROFESSION.	
<p>Groupes VI, VII, HG, HGN Groupes VI, VII, HCA, HCB, HCC.</p>	
CONDITIONS PARTICULIÈRES D'ACCÈS DANS LA PROFESSION ET DANS SES NIVEAUX DE QUALIFICATION.	
Néant.	
DOMAINES D'ACTIVITÉS SPÉCIFIQUES.	
<i>Domaine technique</i>	<i>Déroulement de carrière offert dans le domaine technique</i>
Fraisage Traçage Alésage Rectification Tournage	VI, VII, HG, HGN ou VI, VII, HCA, HCB, HCC. VI, VII, HG, HGN ou VI, VII, HCA, HCB, HCC. VI, VII, HG, HGN ou VI, VII, HCA, HCB, HCC. VI, VII, HG, HGN ou VI, VII, HCA, HCB, HCC. VI, VII, HG, HGN ou VI, VII, HCA, HCB, HCC.

**CONDITIONS PARTICULIÈRES D'ACCÈS DANS LA PROFESSION
ET DANS SES NIVEAUX DE QUALIFICATION.**

Néant.

DÉFINITION DE L'ESSAI.

ÉPREUVES	COEF.	NOTE ELIM.	OBSERVATIONS
<p>Épreuve théorique.</p> <p>Vérification des connaissances théoriques au moyen de questionnaires, tableaux ou graphiques à constituer ou à compléter se rapportant au niveau de qualification concerné. L'épreuve peut également se composer en tout ou partie d'une partie rédactionnelle.</p> <p>Vérification des connaissances générales en matière d'hygiène et de sécurité au travail relatives à la profession : connaissance des risques, des nuisances, des règles de sécurité, conduite en cas d'accident.</p>	1	8	
		8	
<p>Épreuve pratique.</p> <p>Vérification au moyen de l'accomplissement en situation réelle d'une ou plusieurs des tâches se rapportant à la spécialité, à la maîtrise des techniques, instruments et méthodes propres à la profession dans le niveau de qualification concerné.</p> <p>Vérification de la mise en œuvre des bonnes pratiques, des procédures, des conditions d'utilisation des équipements de travail inhérents à l'épreuve et à la profession.</p>	2	8	