

Profil de qualification

Du 29 décembre 2017

pour la profession de

Mécanicienne de production CFC/ Mécanicien de production CFC

N° de la profession 45716

élaboré sur la base de l'ordonnance du SEFRI du 3 novembre 2008 sur la formation professionnelle initiale de mécanicien de production CFC* (N° de la profession 45716), du plan de formation qui s'y rapporte et de l'ordonnance du SEFRI du 27 avril 2006 concernant les conditions minimales relatives à la culture générale dans la formation professionnelle initiale (RS 412.101.241)

* Les termes désignant des personnes s'appliquent également aux femmes et aux hommes.

Table des matières

1	Introduction.....	2
2	Profil de la profession.....	2
3	Vue d'ensemble des compétences opérationnelles	3
4	Niveau d'exigences de la profession	4
5	Approbation et entrée en vigueur	4

1 Introduction

Le profil de qualification décrit le profil professionnel ainsi que les compétences opérationnelles à acquérir et le niveau d'exigences de la profession. Il indique les qualifications que les mécaniciens de production CFC doivent posséder pour exercer la profession de manière compétente et conformément au niveau requis.

En plus de décrire les compétences opérationnelles, le profil de qualification sert de base pour l'élaboration de la procédure de qualification. Il permet en outre la classification du diplôme de la formation professionnelle correspondant dans le cadre national des certifications de la Suisse (CNC formation professionnelle) et à l'élaboration du supplément au diplôme.

2 Profil de la profession

Les mécaniciens de production CFC fabriquent des pièces au moyen de différents procédés d'usinage, assemblent des appareils ou des machines. En collaboration avec d'autres professionnels, ils exécutent des mandats ou des projets, procèdent à des mises en service et effectuent des travaux d'entretien.

Les mécaniciens de production CFC se distinguent par une approche et une action économiques et économes. Ils exécutent les mandats qui leur ont été confiés de manière systématique et avec un maximum d'autonomie. Ils ont l'habitude de travailler en groupe et sont ouverts aux nouveautés. Ils respectent les principes de la sécurité au travail, de la protection de la santé et de la protection de l'environnement/l'efficacité des ressources.

L'enseignement de la culture générale aux mécaniciens de production CFC vise à transmettre des compétences fondamentales permettant aux personnes en formation de s'orienter sur les plans personnel et social et de relever des défis tant privés que professionnels.

3 Vue d'ensemble des compétences opérationnelles

↓ Compétences opérationnelles Compétences opérationnelles →

b	Compétences opérationnelles de la formation de base	b.1: Mesurer et contrôler des pièces	b.2: Usiner des pièces manuellement	b.3: Assembler des éléments de construction	b.4: Tourner des pièces au moyen de procédés d'usinage conventionnels I	b.5: Fraiser des pièces au moyen de procédés d'usinage conventionnels I			
		a	Compétences opérationnelles de la formation approfondie	a.1: Usiner des pièces au moyen de procédés d'usinage conventionnels	a.2: Usiner des pièces au moyen de procédés d'usinage CNC	a.3: Réaliser des constructions soudées	a.4: Usiner des pièces de décolletage au moyen de procédés d'usinage conventionnels	a.5: Usiner des pièces de décolletage au moyen de procédés d'usinage CNC	a.6: Assembler des sous-ensembles et des machines et procéder à la réception définitive
		a.8: Affûter des outils de coupe au moyen de procédés d'usinage conventionnels	a.9: Affûter des outils de coupe au moyen de procédés d'usinage CNC	a.10: Traiter thermiquement les pièces usinées	a.11: Usiner des pièces au moyen du découpage au laser CNC	a.12: Usiner des pièces au moyen du découpage au jet d'eau CNC	a.13: Usiner des pièces avec la technique de poinçonnage	a.14: Usiner des pièces avec la technique de formage	
		a.15: Usiner des pièces avec la technique d'assemblage	a.16: Traiter des surfaces de pièces	a.17: Monter des assembleurs et les mettre en service					

Durant la formation de base, l'acquisition des compétences opérationnelles b.1 et b.2 ainsi que d'une compétence opérationnelles b.3, b.4 et b.5 est obligatoire (art. 4 al. 2 Ordonnance sur la formation). Durant la formation approfondie, une des compétences opérationnelles a.1 à a.17 doit être acquise (art. 4 al. 5 Ordonnance sur la formation).

4 Niveau d'exigences de la profession

Le niveau d'exigences de la profession est défini de manière détaillée dans le plan de formation à l'aide des objectifs évaluateurs déterminés à partir des compétences opérationnelles pour les trois lieux de formation. Outre les compétences opérationnelles, la formation professionnelle initiale englobe également l'enseignement de la culture générale conformément à l'ordonnance du SEFRI du 27 avril 2006 concernant les conditions minimales relatives à la culture générale dans la formation professionnelle initiale (RS 412.101.241).

5 Approbation et entrée en vigueur

Le présent profil de qualification entre en vigueur le 1^{er} janvier 2019.

Zürich, 21.12.2017

Weinfelden, 18.12.2017

Swissmem
Le directeur a.i.

Swissmechanic Suisse
Vice-directeur

Dr. Jean-Philippe Kohl

Roland Stoll

Le profil de qualification relatif à l'ordonnance du SEFRI du 3 novembre 2008 sur la formation professionnelle initiale de mécanicien de production CFC est approuvé par le Secrétariat d'Etat à la formation, à la recherche et à l'innovation (SEFRI).

Berne, le 29 décembre 2017

Secrétariat d'Etat à la formation,
à la recherche et à l'innovation SEFRI

Jean-Pascal Lüthi
Vice-directeur, Chef de la division Formation professionnelle initiale et maturités