

Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 26852**

Intitulé

CQP : Certificat de qualification professionnelle Expert en sertissage

AUTORITÉ RESPONSABLE DE LA CERTIFICATION	QUALITÉ DU(ES) SIGNATAIRE(S) DE LA CERTIFICATION
CPNE des entreprises de la bijouterie, joaillerie, orfèvrerie et activités qui s'y rattachent - Fédération française de bijouterie, joaillerie, orfèvrerie, du cadeau, des diamants, pierres, perles et activités qui s'y rattachent (FFBJOC)	Président

Niveau et/ou domaine d'activité

Convention(s) :

3051 - Bijouterie, joaillerie, orfèvrerie et activités qui s'y rattachent

Code(s) NSF :

223v métiers d art des métaux précieux

Formacode(s) :

Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétence acquis

L'Expert en Sertissage enserme un ou plusieurs éléments (pierres de toutes tailles et couleurs, perles, pièces...) sur une pièce de bijouterie/joaillerie donnée en utilisant les techniques de sertis appropriées, en respectant l'ensemble de la gamme production, le cahier des charges d'élaboration et les critères de qualité.

Il réalise des contrôles de conformité requérant une attention particulière (sens du détail), un tour de main et de la précision.

Il fait preuve de créativité et d'innovation dans l'exercice de son activité.

Il remplit un rôle d'intermédiaire entre les opérateurs et professionnels en joaillerie et sertissage et les responsables d'atelier et les maîtres en joaillerie et maîtres en sertissage.

L'Expert en Sertissage assure le sertissage des pierres de toutes tailles et de toutes les couleurs. La qualité de son travail correspond aux exigences de la joaillerie et de la haute-joaillerie française.

L'Expert en Sertissage couvre 4 domaines d'activités et est capable de :

- Préparer et organiser le travail de sertissage au niveau des moyens et des procédés
- Appliquer et veiller au respect des règles de sécurité et de prévention des risques
- Réaliser le sertissage d'un bijou en appliquant les procédés adéquats :
 - . Réaliser tous types de sertissage : serti à grains, clos, griffes ...
 - . Réaliser tous types de pavage : en creux, clous, feston et calibrés ...
 - . Réaliser des pavages irréguliers
 - . Tracer une mise en pierre de plus de 20 pierres
 - . Réaliser un dessin de mise en pierres
 - . Choisir les montures adaptées en fonction des gemmes (dureté, clivage, relations monture/taille et fragilité de la gemme, l'incidence de la cohésion sur la résistance aux chocs)
 - . Prendre la responsabilité de sertir les pierres de valeur
 - . Effectuer les contrôles

- Communiquer avec ses interlocuteurs internes et externes et formaliser la veille technique et esthétique

Secteurs d'activité ou types d'emplois accessibles par le détenteur de ce diplôme, ce titre ou ce certificat

L'activité peut être exercée le plus fréquemment dans les PME et les ateliers de fabrication de joaillerie de marque et de leurs sous-traitants qui réalisent des bijoux et des pièces de joaillerie ou d'orfèvrerie.

L'activité peut aussi s'exercer en tant qu'artisan entrepreneur et dans des PMI.

SERTISSEUR

Codes des fiches ROME les plus proches :

B1603 : Réalisation d'ouvrages en bijouterie, joaillerie et orfèvrerie

Modalités d'accès à cette certification

Descriptif des composantes de la certification :

Nom des blocs de compétences :

Bloc 1 : Processus et techniques de fabrication

Bloc 2 : Equipements, outils et matériels

Bloc 3 : Matériaux et produits

Bloc 4 : Qualité, hygiène, sécurité et santé au travail

Bloc 5 : Organisation et communication professionnelle

Bloc de compétence :

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
<p>Bloc de compétence n°1 de la fiche n° 26852 - Processus et techniques de fabrication</p>	<p>Compétences évaluées : Réaliser l'ensemble des processus et techniques de fabrication en mettant en œuvre : - l'identification des opérations nécessaires et leur chronologie de réalisation, en fonction des matières et du dossier de production - la réalisation de la nomenclature de pierres et du schéma d'implantation des pierres - la mise "en ciment" de la pièce, l'ajustement du logement de la pierre à la dimension souhaitée - les techniques de sertissage adaptées (à grains, à griffes, clos, masse, plein, rail, descendu, festons, pavage en creux, pour calibrés, clous...), et l'ordre de sertissage optimal à suivre par rapport à la pièce à réaliser - les techniques de finition et de nettoyage en vue du contrôle qualité</p> <p>Modalités d'évaluation : Toutes les compétences requises pour le bloc de compétences sont évaluées, au travers d'une ou plusieurs situations d'évaluation, en situation réelle ou simulée et par un oral. Chaque compétence est évaluée par un évaluateur interne à l'entreprise et/ou des formateurs de l'organisme de formation externe et d'un entretien avec un jury, sur l'échelle A (acquise), EA (en cours d'acquisition), NA (non acquise).</p> <p>Validation du bloc de compétences : Le bloc de compétences est validé si au moins 60% des compétences du bloc sont acquises (A), au plus 40% des compétences sont en cours d'acquisition (EA), au plus 20% des compétences sont non acquises (NA). En cas de validation, un document attestant de la réussite du candidat lui est remis.</p> <p>Attribution du CQP : Le CQP est attribué si tous les blocs de compétences sont validés ; Si la totalité des blocs n'est pas validée, le candidat conserve le bénéfice des domaines validés pendant 5 ans.</p>
<p>Bloc de compétence n°2 de la fiche n° 26852 - Equipements, outils et matériels</p>	<p>Compétences évaluées : Utiliser de manière adaptée des outils spécifiques du sertissage Caractériser les principaux types de dysfonctionnement des équipements et matériels</p> <p>Modalités d'évaluation : Toutes les compétences requises pour le bloc de compétences sont évaluées, au travers d'une ou plusieurs situations d'évaluation, en situation réelle ou simulée et par un oral. Chaque compétence est évaluée par un évaluateur interne à l'entreprise et/ou des formateurs de l'organisme de formation externe et d'un entretien avec un jury, sur l'échelle A (acquise), EA (en cours d'acquisition), NA (non acquise).</p> <p>Validation du bloc de compétences : Le bloc de compétences est validé si au moins 60% des compétences du bloc sont acquises (A), au plus 40% des compétences sont en cours d'acquisition (EA), au plus 20% des compétences sont non acquises (NA). En cas de validation, un document attestant de la réussite du candidat lui est remis.</p> <p>Attribution du CQP : Le CQP est attribué si tous les blocs de compétences sont validés ; Si la totalité des blocs n'est pas validée, le candidat conserve le bénéfice des domaines validés pendant 5 ans.</p>
<p>Bloc de compétence n°3 de la fiche n° 26852 - Matériaux et produits</p>	<p>Compétences évaluées : Intégrer les principales caractéristiques des matières pour identifier les pièces sur lesquelles les opérations peuvent être engagées Maîtriser les procédés techniques de la récupération de l'or Identifier les caractéristiques des pierres précieuses et fines (dureté, fragilité) pour déterminer les pièces sur lesquelles les opérations peuvent être engagées</p> <p>Modalités d'évaluation : Toutes les compétences requises pour le bloc de compétences sont évaluées, au travers d'une ou plusieurs situations d'évaluation, en situation réelle ou simulée et par un oral. Chaque compétence est évaluée par un évaluateur interne à l'entreprise et/ou des formateurs de l'organisme de formation externe et d'un entretien avec un jury, sur l'échelle A (acquise), EA (en cours d'acquisition), NA (non acquise).</p> <p>Validation du bloc de compétences : Le bloc de compétences est validé si au moins 60% des compétences du bloc sont acquises (A), au plus 40% des compétences sont en cours d'acquisition (EA), au plus 20% des compétences sont non acquises (NA). En cas de validation, un document attestant de la réussite du candidat lui est remis.</p> <p>Attribution du CQP : Le CQP est attribué si tous les blocs de compétences sont validés ; Si la totalité des blocs n'est pas validée, le candidat conserve le bénéfice des domaines validés pendant 5 ans.</p>

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
<p>Bloc de compétence n°4 de la fiche n° 26852 - Qualité, hygiène, sécurité et santé au travail</p>	<p>Compétences évaluées : S'assurer de la qualité et de la conformité de la pièce en vue du contrôle qualité, en respectant les consignes et/ou cahiers des charges Reconnaître, identifier et décrire les normes d'affichage (pictogrammes) et de manipulation des produits (dont produits chimiques) et des équipements (dont mécaniques et électriques) Identifier et appliquer les règles d'hygiène, de propreté et de sécurité de l'entreprise et sur son poste de travail</p> <p>Modalités d'évaluation : Toutes les compétences requises pour le bloc de compétences sont évaluées, au travers d'une ou plusieurs situations d'évaluation, en situation réelle ou simulée et par un oral. Chaque compétence est évaluée par un évaluateur interne à l'entreprise et/ou des formateurs de l'organisme de formation externe et d'un entretien avec un jury, sur l'échelle A (acquise), EA (en cours d'acquisition), NA (non acquise).</p> <p>Validation du bloc de compétences : Le bloc de compétences est validé si au moins 60% des compétences du bloc sont acquises (A), au plus 40% des compétences sont en cours d'acquisition (EA), au plus 20% des compétences sont non acquises (NA). En cas de validation, un document attestant de la réussite du candidat lui est remis.</p> <p>Attribution du CQP : Le CQP est attribué si tous les blocs de compétences sont validés ; Si la totalité des blocs n'est pas validée, le candidat conserve le bénéfice des domaines validés pendant 5 ans.</p>
<p>Bloc de compétence n°5 de la fiche n° 26852 - Organisation et communication professionnelle</p>	<p>Compétences évaluées : Analyser le dossier de production (ordre de fabrication, fiche technique, cahier des charges client) afin d'appréhender les attentes de la production Renseigner la documentation technique et communiquer de manière adaptée les documents techniques aux différents intervenants internes ou externes Sélectionner et analyser une documentation professionnelle pour s'informer des évolutions techniques et esthétiques. Echanger des informations avec les clients (cahier des charges, esthétique ...) Adapter son travail pour répondre aux contraintes de qualité et de temps</p> <p>Modalités d'évaluation : Toutes les compétences requises pour le bloc de compétences sont évaluées, au travers d'une ou plusieurs situations d'évaluation, en situation réelle ou simulée et par un oral. Chaque compétence est évaluée par un évaluateur interne à l'entreprise et/ou des formateurs de l'organisme de formation externe et d'un entretien avec un jury, sur l'échelle A (acquise), EA (en cours d'acquisition), NA (non acquise).</p> <p>Validation du bloc de compétences : Le bloc de compétences est validé si au moins 60% des compétences du bloc sont acquises (A), au plus 40% des compétences sont en cours d'acquisition (EA), au plus 20% des compétences sont non acquises (NA). En cas de validation, un document attestant de la réussite du candidat lui est remis.</p> <p>Attribution du CQP : Le CQP est attribué si tous les blocs de compétences sont validés ; Si la totalité des blocs n'est pas validée, le candidat conserve le bénéfice des domaines validés pendant 5 ans.</p>

Validité des composantes acquises : 5 an(s)

CONDITIONS D'INSCRIPTION À LA CERTIFICATION	OUINON	COMPOSITION DES JURYS
Après un parcours de formation sous statut d'élève ou d'étudiant	X	
En contrat d'apprentissage	X	
Après un parcours de formation continue	X	<p>Composition : 3 membres Composition : 3 membres</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1 professionnel du métier nommé par les organisations représentatives de salariés, • 1 professionnel du métier nommé par les organisations représentatives d'employeurs, • 1 formateur externe ou l'accompagnateur CQP, à titre consultatif, sans lien avec le parcours du candidat. <p>Composé de façon à respecter au mieux la parité homme/femme</p>

En contrat de professionnalisation	X	Composition : 3 membres <ul style="list-style-type: none"> • 1 professionnel du métier nommé par les organisations représentatives de salariés, • 1 professionnel du métier nommé par les organisations représentatives d'employeurs, • 1 formateur externe ou l'accompagnateur CQP, à titre consultatif, sans lien avec le parcours du candidat. Composé de façon à respecter au mieux la parité homme/femme
Par candidature individuelle	X	
Par expérience dispositif VAE prévu en 2015	X	Composition : 3 membres <ul style="list-style-type: none"> • 1 professionnel du métier nommé par les organisations représentatives de salariés, • 1 professionnel du métier nommé par les organisations représentatives d'employeurs, • 1 formateur externe ou l'accompagnateur CQP, à titre consultatif, sans lien avec le parcours du candidat. Composé de façon à respecter au mieux la parité homme/femme

	OUI	NON
Accessible en Nouvelle Calédonie		X
Accessible en Polynésie Française		X

LIENS AVEC D'AUTRES CERTIFICATIONS

ACCORDS EUROPÉENS OU INTERNATIONAUX

Base légale

Référence du décret général :

Référence arrêté création (ou date 1er arrêté enregistrement) :

Arrêté du 30 août 2016 publié au Journal Officiel du 07 septembre 2016 portant enregistrement au répertoire national des certifications professionnelles. Enregistrement pour cinq ans, sous l'intitulé "Certificat de qualification professionnelle Expert en sertissage" avec effet au 07 juin 2016, jusqu'au 07 septembre 2021.

Référence du décret et/ou arrêté VAE :

Références autres :

Pour plus d'informations

Statistiques :

Autres sources d'information :

Lieu(x) de certification :

FFBJOC
58 rue du Louvre
75002 PARIS

Lieu(x) de préparation à la certification déclarés par l'organisme certificateur :

BJO Formation
58 rue du Louvre
75002 PARIS

Historique de la certification :

Convention collective de la BJO (Brochure N°3051 - IDCC 567)
Accord relatif à la création des CQP du 12 décembre 2013