

## Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 1947**

### Intitulé

*L'accès à la certification n'est plus possible*

TP : Titre professionnel Ajusteur (se) mouliste

AUTORITÉ RESPONSABLE DE LA CERTIFICATION	QUALITÉ DU(ES) SIGNATAIRE(S) DE LA CERTIFICATION
Ministère chargé de l'Emploi Modalités d'élaboration de références : CPC Métallurgie	Directeur départemental du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle, Directeur départemental du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle

### Niveau et/ou domaine d'activité

**V (Nomenclature de 1969)**

**3 (Nomenclature Europe)**

**Convention(s) :**

**Code(s) NSF :**

251s Montage mécanique

**Formacode(s) :**

### Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétence acquis

L'ajusteur(se) mouliste fabrique, monte et met au point des outillages de moulage, à partir d'un dossier de fabrication défini par les services d'études et de méthodes. Bien que placé(e) sous la responsabilité d'un chef d'atelier, il (elle) en garantit la conformité et son bon fonctionnement par rapport aux plans de définition. L'ajusteur(se) mouliste doit pouvoir alors anticiper et optimiser ses interventions auprès des autres services.

Ces outillages sont destinés à être montés sur des presses pour produire, en grandes séries, des pièces moulées en matières plastiques ou en alliages légers.

Les besoins et spécifications des clients étant très diversifiés, la fabrication de moules s'opère le plus souvent à l'unité, ce qui implique pour l'ajusteur(se) mouliste de s'organiser et d'établir ses processus et procédures d'intervention en relative autonomie.

Dans le contexte de production, l'ajusteur(se) mouliste procède aux essais et réglages du moule sur presse, lors de la réalisation des préséries de pièces moulées. En cas de dysfonctionnement ou de performance insuffisante, il (elle) en recherche l'origine, détermine les opérations à engager et établit une procédure de remise en conformité. Pour remédier durablement à ces avaries de fonctionnement, il (elle) est parfois conduit(e) à proposer des modifications de cotes, de tolérances, de formes et même de conception du moule.

Le métier d'ajusteur(se) mouliste s'exerce en atelier, dans des PME sous-traitantes spécialisées dans la fabrication d'outillages. Il requiert un savoir-faire technique important et une capacité d'anticipation et de représentation du moule en fonctionnement.

Le montage et la mise au point sont des opérations longues et délicates. Par conséquent, l'ajusteur(se) mouliste doit à la fois faire preuve d'une réelle autonomie tout en communiquant régulièrement avec les usieurs de l'atelier, le chef d'atelier, le préparateur et le bureau d'étude, notamment pour la gestion des aléas.

L'emploi exige, en outre une bonne acuité visuelle et demande de supporter une station debout prolongée.

Les horaires de travail sont réguliers mais une certaine flexibilité est attendue afin d'assurer le respect des délais.

Capacités attestées et descriptif des composantes de la certification :

#### 1. REALISER LE PARACHEVEMENT D'ELEMENTS D'OUTILLAGES DE MOULAGE

Réaliser le parachèvement par fraisage d'éléments d'outillages de moulage.

Réaliser le parachèvement par tournage d'éléments d'outillages de moulage.

Réaliser des opérations de finition d'éléments d'outillages de moulage par rectification plane.

Conduire une machine d'électroérosion par enfonçage pour réaliser des empreintes d'outillages de moulage.

Conduire une machine d'électroérosion à fil pour réaliser des contours géométriques d'éléments d'outillages.

Réaliser les opérations de positionnement et d'assemblage d'éléments d'outillages (perçage, alésage, taraudage).

#### 2. MONTER DES OUTILLAGES DE MOULAGE

Garantir la conformité des approvisionnements d'éléments de moules.

Réaliser des circuits de régulation thermique de moules.

Assembler des carcasses d'outillages de moulage (plaques, blocs modulaires).

Réaliser des dispositifs d'éjection sur des outillages de moulage.

Ajuster des plans de joint rectilignes de moules.

Réaliser le montage de moules simples sans procédure pré établie.

Assurer la conformité de moules par rapport aux cahiers des charges.

Etablir le diagnostic de fonctionnement de moules sur presse.

#### 3. AJUSTER ET POLIR DES EMPREINTES D'OUTILLAGES DE MOULAGE

Contrôler la conformité des pièces approvisionnées pour la réalisation des empreintes.  
 Ajuster des éléments rapportés dans des empreintes de moules :broches, pavés.  
 Ajuster des plans de joint de formes gauches sur des moules.  
 Effectuer les contrôles dimensionnels et géométriques de surfaces moulantes, pour assurer leur conformité par rapport au cahier des charges.  
 Réaliser le polissage de surfaces moulantes d'outillages.

#### 4. METTRE AU POINT DES OUTILLAGES DE MOULAGE

Monter et ajuster des éléments moulants dynamiques d'outillages.  
 Monter et régler des éléments d'asservissements de moules.  
 Assurer les réglages des mécanismes d'asservissement de moules pour garantir leur fonctionnement.  
 Rendre compte des résultats d'essais d'outillages.

Certificats complémentaires de spécialisation (CCS) :

##### 1. REALISER DES USINAGES SUR MACHINES A ELECTROEROSION PAR FIL ET PAR ENFONCAGE

Régler des machines d'électroérosion par enfonçage à commande manuelle pour réaliser des éléments d'outillages.  
 Programmer des machines d'électroérosion par enfonçage à commande numérique.  
 Programmer et conduire, sur machines d'électroérosion à fil, le découpage de plaques selon des contours géométriques simples.  
 Effectuer l'usinage de formes dépouillées sur une machine d'électroérosion filaire en optimisant les paramètres de réglage.  
 Réaliser la programmation de machines d'électroérosion filaire avec un système de conception et fabrication assistées par ordinateur.

##### 2. REPARER ET ASSURER LA MAINTENANCE DE MOULES

Définir les interventions nécessaires à la réparation d'outillages de moulage, en fonction des dysfonctionnements constatés.  
 Réparer des outillages de moulage et effectuer la mise au point des éléments dynamiques pour remise en service.  
 Assurer la traçabilité de la maintenance des outillages de mise en forme.

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

Ateliers spécialisés dans la fabrication d'outillages pour les entreprises de transformation des matières plastiques et des alliages légers.  
 Ateliers de maintenance des outillages, associés aux ateliers de production : les activités portent sur l'entretien, la réparation et la modification des moules.

Types d'emplois accessibles : Ajusteur en moules métalliques 6 Ajusteur metteur au point - Ajusteur monteur régleur - Ajusteur outilleur - Mécanicien outilleur.

**Codes des fiches ROME les plus proches :**

**Réglementation d'activités :**

Néant.

### Modalités d'accès à cette certification

#### Descriptif des composants de la certification :

Le titre professionnel est composé de quatre certificats de compétences professionnelles (CCP) qui correspondent aux activités précédemment énumérées.

Le titre professionnel peut être complété par les unités de spécialisation correspondantes aux certificats complémentaires de spécialisation (CCS) précédemment mentionnés).

Le titre professionnel est accessible par capitalisation de certificats de compétences professionnelles (CCP) ou suite à un parcours de formation et conformément aux dispositions prévues dans l'arrêté du 9 mars 2006 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi.

**Validité des composants 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		Le jury du titre est désigné par la DDTEFP. Il est composé de professionnels du secteur d'activité concerné par le titre. (Art 6 du décret N° 2002-1029 du 2 août 2002)
En contrat de professionnalisation	X		Le jury du titre est désigné par la DDTEFP. Il est composé de professionnels du secteur d'activité concerné par le titre. (Art 6 du décret N° 2002-1029 du 2 août 2002)
Par candidature individuelle		X	
Par expérience dispositif VAE prévu en 2002	X		Le jury du titre est désigné par la DDTEFP. Il est composé de professionnels du secteur d'activité concerné par le titre. (Art 6 du décret N° 2002-1029 du 2 août 2002)

	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 :

Articles L.335-5 et suivants et R.338-1 et suivants du code de l'éducation.

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

Arrêté du 01/06/2004 paru au JO du 16/06/2004.

##### Référence du décret et/ou arrêté VAE :

Arrêté du 9 mars 2006 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi.

##### Références autres :

#### Pour plus d'informations

##### Statistiques :

##### Autres sources d'information :

##### Lieu(x) de certification :

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

Centres agréés par le Ministère chargé de l'emploi et Centres AFPA

##### Historique de la certification :

Ajusteur en moules métalliques.