

Environnement de travail

Le retoucheur exerce son activité dans un atelier d'emboutissage ou de tôlerie de constructeurs automobiles ou de sous-traitants automobiles. Compte tenu des caractéristiques liées à son environnement de travail et du processus de fabrication (ligne de fabrication automobile), le retoucheur de tôle nue doit assurer sa propre sécurité ainsi que celle des autres personnes présentes en adoptant des comportements non accidentogènes, en étant vigilant et réactif pour éventuellement détecter des situations à risques et agir en conséquence, en coordination avec son responsable hiérarchique.

Il intervient :

- en emboutissage, dans le flux de production sur une zone de détection, par la détection des pièces défectueuses. Hors flux de production sur une zone de retouche, il reçoit les containers de pièces jugées douteuses ou défectueuses par les retoucheurs de bout de ligne. Il effectue des opérations de contrôle, de tri, et de retouche. En sortie, il valide les pièces retouchées bonnes et isole les pièces non conformes (rebuts) suivants les standards et procédures définies et déclenche les actions adéquates en appliquant les procédures imposées.
- en sortie d'atelier tôlerie, suivant le poste alloué, il intervient en détection et/ou à la retouche des défauts d'aspect présents sur les caisses, dans le flux véhicule. Il valide, oriente les caisses et déclenche les actions adéquates en appliquant les procédures imposées.

Interactions dans l'environnement de travail

Le retoucheur tôle nue travaille en équipe, sous l'autorité d'un responsable hiérarchique à partir d'instructions spécifiques, décrites dans la fiche de poste.

Il est sensibilisé aux questions relatives à la sécurité des personnes et des moyens, ainsi que les consignes de sécurité au poste, et se doit de remonter toute anomalie constatée à sa hiérarchie.

Ses relations fonctionnelles et hiérarchiques ainsi que son mode de communication sont définies et encadrées, notamment :

- En emboutissage, il travaille en liaison avec les opérateurs logistique et les retoucheurs de « bout de ligne » sous l'autorité d'un chef d'équipe de l'emboutissage ;
- En tôlerie, il intervient dans le flux de production, suivant les instructions définies pour le poste. Il communique avec son chef d'équipe ou des intervenants transverses, chargés de communiquer les alertes, les demandes d'analyses, ou encore les actions dites « de réactivités ».

REFERENTIEL D'ACTIVITES décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés	REFERENTIEL DE COMPETENCES identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités	REFERENTIEL D'ÉVALUATION définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis	
		MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
<p>Le contrôle et la retouche d'une pièce issue de l'emboutissage, ou des tôles assemblées ou caisse en tôlerie</p> <p>Cette activité consiste à s'assurer que le (la) retoucheur (euse) applique les modes opératoires dans les règles de l'art et/ou prescrits suivant un plan de surveillance défini, en repérant les défauts d'aspect et d'en en faisant le suivi, en utilisant les méthodes d'évaluation et en caractérisant le (les) défaut(s) d'aspect ainsi que de sa (leur) gravité. Le (la) retoucheur (euse) décide en fonction de la caractérisation du défaut, si une pièce ou une caisse ayant un défaut d'aspect doit ou non être retouchée. Il (elle) doit également décider s'il est opportun de sortir ou pas la pièce ou la caisse du flux de production de véhicule pour la retoucher. L'activité consiste également à retoucher une pièce ou une caisse ayant été déclarée comme non-conforme, et à la</p>	<p>Détecter un défaut d'aspect</p> <p>Vise à vérifier l'aptitude du retoucheur tôle nue à appliquer les modes opératoires dans les règles de l'art et/ou prescrits suivant un plan de surveillance défini. Il doit être capable de repérer les défauts d'aspect et d'en faire le suivi.</p> <p>Cette opération est réalisée à partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - du plan de surveillance et des opérations de contrôle spécifiées ; - des pièces ou caisses à contrôler ; - des opérations de contrôle spécifiées dans le flux de production (pièce ou caisse) ; - d'un crayon gras ; - d'outils, tel que la pierre (opération de pierrage) ou d'un pad abrasif ; - des documents et des systèmes d'information de suivi, et des fiches dites « figurine » ; - des outils et matériels de détection ; - des équipements de protection individuelle (EPI). 	<p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel sont évaluées par une commission d'évaluation composée de plusieurs membres qualifiés ayant une expérience professionnelle leur permettant d'évaluer la maîtrise des compétences professionnelles du candidat identifiées dans le référentiel de la certification professionnelle visée.</p> <p>Chaque référentiel de certification peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.</p> <p>L'UIMM territoriale centre de certification définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation habilité, candidats, ...).</p> <p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE :</p> <p>L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Le plan de surveillance (procédures et fréquences de contrôle) est respecté.</p> <p>Les défauts d'aspects du type picots, incrustations, guipures, creux, déformations, griffures/rayures, bavures, déchets, manques de poinçonnage ou de matière, plis ou tous défauts sans redressement de la tôle, sont détectés et reconnus suivant leur type et selon les méthodes, modes opératoires et standards imposées.</p>
			<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les modes opératoires de base (mirage, paluchage, ...) sont appliqués en utilisant les outils et matériels adaptés.</p> <p>Les sens tactiles et visuels sont mobilisés, le geste professionnel est pratiqué selon les méthodes d'évaluation.</p> <p>Les modes opératoires prescrits au poste sont appliqués.</p>
			<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les documents ou systèmes informatiques de suivi sont renseignés de manière à transmettre toutes informations utiles à sa hiérarchie ou aux retoucheurs de la contre-équipe.</p>
			<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les équipements de protection individuelle (EPI), accessoires et matériels sont correctement utilisés et portés, dans la situation de travail, et répondent aux exigences de la situation à risque (risque coupures liées aux tôles, outillages portatifs, ...).</p> <p>Les phénomènes dangereux et les situations dangereuses liés à la zone de travail sont identifiés.</p> <p>Les normes ATEX ainsi que les procédures associées sont respectées.</p> <p>Les règles de sécurité sont appliquées.</p>
			<p><u>En matière de résultats</u></p> <p>Les défauts identifiés sont repérés.</p> <p>Ils sont marqués sur la pièce ou sur la caisse à l'aide d'un crayon gras et/ou sur une fiche figurine accompagnant la caisse.</p>

<p>valider afin d'assurer la continuité de la production.</p> <p>Cette activité a pour finalité de garantir la satisfaction client, éliminer les non-conformités et garantir la production de l'atelier.</p>	<p>Evaluer un défaut d'aspect</p> <p>Vise à vérifier l'aptitude du retoucheur tôle nue à utiliser les méthodes d'évaluation et à caractériser le défaut d'aspect ainsi que sa gravité.</p> <p>Cette opération est réalisée à partir de :</p> <ul style="list-style-type: none"> - du temps de cycle du flux de production ; - des méthodes d'évaluation ; - de la pièce ou caisse présentant des défauts ; - des grilles de critères, de normes, de standards, ou <i>de références applicables dans l'atelier de production</i> ; - des équipements de protection individuelle (EPI). 	<p>cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. une observation en situation de travail. 2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat. <p>ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités. La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.</p> <p>ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les méthodes d'évaluation sont appliquées suivant les normes, standards ou références applicables dans l'atelier.</p> <p>Le défaut d'aspect est caractérisé suivant sa nature (picot, déformation, rayure, incrustation, creux, bavure, déchet, manque de poinçonnage ou de matière, plis, ...) et sa gravité en termes d'effet client (non détectable, demande une retouche, ...).</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les normes, standards ou références applicables dans l'atelier sont utilisés.</p> <p>Les sens tactiles et visuels sont mobilisés, le geste professionnel est pratiqué selon les méthodes d'évaluation.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Les consignes d'équipe relatives à la communication entre collèges sont appliquées.</p> <p>L'évaluation est transmise aux membres de l'équipe impactée par le résultat.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les équipements de protection individuelle (EPI), accessoires et matériels sont correctement utilisés et portés, et/ou mis en place dans la situation de travail, et répondent aux exigences de la situation à risque (risque coupures liées aux tôles, outillages portatifs, ...).</p> <p>Les phénomènes dangereux et les situations dangereuses liés à la zone de travail sont identifiés.</p> <p>Les normes ATEX ainsi que les procédures associées sont respectées.</p> <p>Les règles de sécurité sont appliquées.</p> <p><u>En matière de résultats</u></p> <p>Le défaut d'aspect et son niveau de gravité est évalué et caractérisé.</p> <p>Le niveau d'acceptation du défaut d'aspect est qualifié.</p> <p>Les actions à réaliser sont identifiées (pièce, tôle ou caisse bonne, retouche simple sur flux de production ou hors flux de production, retouche complexe hors flux de production, mise au rebut de la</p>
--	---	--	--

			pièce ou de la caisse) suivant des standards ou référentiels applicable dans l'atelier.
	<p>Orienter une pièce, une tôle, ou une caisse présentant un défaut</p> <p>Vise à vérifier l'aptitude du retoucheur Tôle nue à décider, en fonction de la caractérisation du défaut, si une pièce ou une caisse ayant un défaut d'aspect doit ou ne doit pas être retouchée. Il doit également et seulement dans l'atelier de tôlerie décider s'il est opportun de sortir ou pas la caisse du flux de production de véhicule pour la retoucher.</p> <p>Cette opération est réalisée A partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - de la pièce ou caisse présentant des défauts ; - de la décision de faisabilité ; - des configurations de flux (zones retouches, envoi process aval, zones d'isolation des produits non conformes...); - du temps de cycle du flux de production ; - de la procédure d'isolation des produits non conformes ; - du synoptique de réactivité prescrit ; - des outils de traçabilité ; 		<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les zones de retouche hors flux de production et de rebutage sont identifiées. Une décision d'orientation est prise dans le temps imparti : - soit la pièce ou la caisse est retouchée dans le flux de production ; - soit la pièce ou la caisse est retouchée hors flux de production ; - soit la pièce est rebutée. La procédure d'isolation des produits non conformes est respectée. Les synoptiques de réactivités sont appliqués en cas de non-conformité.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> La pièce est rebutée en respectant le déclaratif associé : - saisie informatique sur une identification véhicule ou sur une référence pièce pour un nombre de pièces écartées du stock ; - étiquetage de containers de pièces non conformes. Les outils de traçabilité des non-conformités sont utilisés (identification véhicule ou sur une référence pièce pour un nombre de pièces écartées du stock, étiquetage de containers de pièces non conformes).</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Les membres de l'équipe impactés par l'orientation de la caisse sont informés qu'une action autre qu'une retouche simple doit être réalisée.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les équipements de protection individuelle (EPI), accessoires et matériels sont correctement utilisés et portés et/ou mis en place dans la situation de travail, et répondent aux exigences de la situation à risque (risque coupures liées aux tôles, outillages portatifs, ...).</p>

	<ul style="list-style-type: none"> - des équipements de protection individuelle (EPI). 		<p>Les phénomènes dangereux et les situations dangereuses liés à la zone de travail sont identifiés. Les normes ATEX ainsi que les procédures associées sont respectées. Les règles de sécurité sont appliquées.</p>
	<p>Réaliser une retouche simple</p> <p>Vise à vérifier l'aptitude du (de la) retoucheur (euse) tôle nue à retoucher une pièce ou caisse ayant été déclarée comme non-conforme et de la valider afin de pouvoir la réintégrer dans le flux de production.</p> <p>Cette opération est réalisée à partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - du flux normal de production ; - des défauts de pièce issue de l'emboutissage, de tôle assemblée ou de caisse en tôlerie relevant de retouches ; - des outils de retouches à dispositions ; - des gammes et procédures de retouches ; - des documents et du système d'information ; - des équipements de protection individuelle (EPI). 		<p><u>En matière de résultats</u></p> <p>Toute pièce ou caisse repérée comme défectueuse est sortie du flux de production sans le perturber. Les outils de traçabilité des non-conformités sont documentés.</p>
			<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les retouches simples sont réalisées : - en respectant les modes opératoires (ou gammes) de retouches spécifiées ; - dans le temps imparti.</p>
			<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les outils de retouches sont identifiés. Les retouches simples sont réalisées : - avec les outils adaptés (lime, rappe, ponceuse orbital, disquuse, broches, cuillères, ...). Le système d'information relatif à la traçabilité est utilisé selon les consignes et standards imposés.</p>
			<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>Le suivi des retouches réalisées est enregistré dans le système d'information. La passation d'informations entre les équipiers de la contre-équipe répond aux exigences de l'atelier.</p>
			<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les équipements de protection individuelle (EPI), accessoires et matériels sont correctement utilisés et portés et/ou mis en place dans la situation de travail, et répondent aux exigences de la situation à risque (risque coupures liées aux tôles, outillages portatifs, ...). Les phénomènes dangereux et les situations dangereuses liés à la zone de travail sont identifiés. Les normes ATEX ainsi que les procédures associées sont respectées. Les règles de sécurité sont appliquées.</p>

			<p><u>En matière de résultats</u></p> <p>La pièce issue de l'emboutissage, de la tôle assemblée, ou la caisse en tôlerie retouchée est validée par le retoucheur et est prête à retourner dans le flux de production.</p> <p>La retouche simple effectuée est tracée de manière à procéder aux actions correctives permettant d'analyser le processus de production, et ainsi garantir la productivité de l'atelier.</p>
<p>La surveillance du process emboutissage ou tôlerie.</p> <p>Le retoucheur de tôle nue déclenche les alertes en suivant les procédures préconisées et il veille au bon niveau de fonctionnement des outillages.</p> <p>Pour se faire, le retoucheur de tôle nue doit identifier et appliquer les synoptiques de réactivités et également utiliser les seuils d'alertes afin de déclencher les procédures de contrôles spécifiques.</p> <p>Concernant les outillages, il doit respecter les phases et les fréquences de contrôles en utilisant de façon adéquate les outils, équipements et moyens de contrôle qui sont mis à sa disposition.</p>	<p>Déclencher les alertes suivant les procédures préconisées</p> <p>Vise à vérifier que le retoucheur tôle nue dispose d'une réactivité suffisante pour informer son responsable hiérarchique ou l'intervenant qualité et à appliquer les procédures de verrouillage.</p> <p>La réalisation d'une production se fait A partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - des synoptiques de réactivités (qui prévenir, traçabilité de l'alerte, mesures de verrouillage à déclencher, ...). - des seuils d'alertes formalisés sur des critères de quantité ou fréquence, de gravité, de typologie de défauts ; - des procédures de verrouillages ; - des consignes, des instructions ; - des règles sécurité ; 	<p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel sont évaluées par une commission d'évaluation composée de plusieurs membres qualifiés ayant une expérience professionnelle leur permettant d'évaluer la maîtrise des compétences professionnelles du candidat identifiées dans le référentiel de la certification professionnelle visée.</p> <p>Chaque référentiel de certification peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.</p> <p>L'UIMM territoriale centre de certification définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation habilité, candidats, ...).</p> <p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la</p>	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les synoptiques de réactivités, en cas de non-conformité, sont identifiés et appliqués.</p> <p>Les procédures de <i>verrouillage (mise en place d'un contrôle spécifique d'un défaut à 100% en amont, tri du stock ou du flux, traitement de la cause identifiée et première pièce ou caisse vérifiée bonne...)</i> sont connues et appliquées.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les seuils d'alertes sont utilisés pour déclencher la mise en place des procédures de verrouillage.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>L'alerte est donnée verbalement ou à l'aide du bouton d'appel au poste en direction de l'encadrant ou de l'intervenant qualité.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les équipements de protection individuelle (EPI), accessoires et matériels sont correctement utilisés et/ou mis en place dans la situation de travail, et répondent aux exigences de la situation à risque (risque coupures liées aux tôles, outillages portatifs, ...).</p> <p>Les phénomènes dangereux et les situations dangereuses liés à la zone de travail sont identifiés.</p>

	<ul style="list-style-type: none"> - des normes ATEX pour les pièces ou caisses en aluminium ; - des documents de travail au poste ; - des équipements de protection individuelle (EPI). 	<p>commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p>ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. une observation en situation de travail. 2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat. 	<p>Les normes ATEX ainsi que les procédures associées sont respectées.</p> <p>Les règles de sécurité sont appliquées.</p>
	<p>Veiller au bon niveau de fonctionnement des outillages</p> <p>Vise à vérifier l'aptitude à réaliser des retouches sur une pièce ou une caisse avec des outils opérationnels en étant organisé, en rangeant son poste de travail et en veillant à travailler dans un espace sécurisé.</p> <p>Le contrôle d'une production se fait</p> <p>A partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - la procédure de gestion des consommables et de la vérification des outils de retouches définie par l'entreprise ; - des outils et consommables (limes, pierres, disques de ponçage, abrasifs ...) ; - de l'état de référence du poste ; - des moyens de dotation pour mettre en œuvre la méthodologie 5S ; - des équipements de protection individuelle (EPI). 	<p>ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités. La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.</p> <p>ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable</p>	<p><u>En matière de résultats</u></p> <p>Les actions de verrouillage afin de limiter les sources accidentogènes (humaines et matériels), et afin d'éliminer les défauts d'aspect répétitifs ou anormaux sur des pièces ou caisses, sont activées pendant le cycle de production de tôles nues.</p>
			<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u></p> <p>Les phases de contrôles et les fréquences sont respectées.</p> <p>Les résultats sont comparés aux valeurs ou données de référence.</p>
			<p><u>En matière de moyens utilisés :</u></p> <p>Les outils, équipements, moyens de contrôle mis à disposition sont identifiés et utilisés de façon adéquate pour effectuer les opérations de contrôle nécessaires. (contrôle visuel, tiré poussé, système anti erreur...)</p> <p>Le cas échéant le système d'alerte est activé.</p>
			<p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u></p> <p>L'encadrant, l'intervenant qualité ou le supérieur hiérarchique du retoucheur est informé de tout dysfonctionnement d'outils de retouches.</p> <p>Le responsable du stock de consommables <i>est averti de chaque sortie de fournitures via les outils de gestion à disposition.</i></p>
			<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u></p> <p>Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiés et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple :</p> <p>Equipements de protection individuelle appropriés aux situations</p> <p>Equipements de protections selon les zones identifiées</p>

hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

Tri stockage des déchets

En matière de résultats

Le fonctionnement des outillages est maintenu à leur bon niveau.

Les consommables sont gérés de manière à ne pas se trouver en rupture de stock.

Les outils de retouches sont opérationnels.