

1.1. Environnement de travail

L'ajusteur outilleur en emboutissage agit dans les domaines de la production de pièces embouties et met en œuvre des connaissances et des savoir-faire techniques afin de garantir le bon niveau de fonctionnement des outils de presse dans le respect des standards en vigueur (Sécurité, Qualité, Organisation de la production, ...). Il (elle) exerce dans les entreprises où la production se déroule en continu ou semi-continu. L'identification des situations à risques et la garantie de sa sécurité et de celle des autres est une caractéristique particulièrement importante du métier d'ajusteur outilleur en emboutissage. Il (elle) agit donc dans un environnement où les postes de travail, secteurs, ateliers, disposent de signalétiques et procédures de sécurité avancée.

1.2. Interactions dans l'environnement de travail

L'ajusteur outilleur en emboutissage agit en autonomie ¹ sur son poste, à partir des consignes d'ajustage (règles, procédures, sécurité, ...) ou de maintenance (préventive, curative) et sous la responsabilité d'un (une) agent de maîtrise, chef d'équipe ou responsable de production qui assure le management hiérarchique de l'équipe. En fin de poste, il (elle) transmet les consignes et informations sur les opérations effectuées sur l'outil aux autres équipes et à son supérieur hiérarchique. Cette transmission d'information se fait généralement oralement et par écrit par l'intermédiaire de fiches suiveuses de l'outil concerné et des interventions effectuées, des temps passés, éventuellement des difficultés rencontrées.

Le (la) titulaire de la certification travaille en étroite collaboration avec les fonctions supports de l'entreprise, notamment :

- les pontiers dans le cadre de la manipulation des outils de presses ;*
- les services maintenance et/ou metteur au point en emboutissage de l'entreprise en leur rendant compte des opérations effectuées ou dysfonctionnements identifiés.*

¹ Dans la limite des autorisations et habilitations nécessaires à l'activité

REFERENTIEL D'ACTIVITES <i>décrit les situations de travail et les activités exercées, les métiers ou emplois visés</i>	REFERENTIEL DE COMPETENCES <i>identifie les compétences et les connaissances, y compris transversales, qui découlent du référentiel d'activités</i>	REFERENTIEL D'EVALUATION <i>définit les critères et les modalités d'évaluation des acquis</i>	
<p>Le montage et le démontage d'outils en emboutissage intégrés en ligne de production</p> <p>L'ajusteur outilleur en emboutissage ordonne le mode opératoire pour réaliser les opérations de montage et démontage des éléments de sous-ensembles d'outils d'emboutissage.</p> <p>Il s'appuie sur les différents types de plans (poinçon, socle de poinçon...), les outils, outillages et moyens de manutention appropriés, servantes outillages et les moyens de nettoyage de l'outil.</p> <p>L'ajusteur outilleur en emboutissage réalise également la maintenance de 1er niveau de son poste de travail selon les consignes de l'entreprise.</p>	<p>1. Ordonner le mode opératoire de montage démontage de l'outil d'emboutissage</p> <p>L'ordonnancement du mode opératoire permet le montage et le démontage de l'outil d'emboutissage qui sera intégré sur la ligne de production.</p> <p>L'ajusteur outilleur en emboutissage réalise l'ordonnancement du mode opératoire à partir des plans d'ensembles, de détails, de méthodes, nomenclatures, d'une vue éclatée,...</p>	MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
		<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Evaluation en situation professionnelle réelle Ou -Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou -Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et -Avis de l'entreprise 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les noms et les fonctions des pièces unitaires sont repérés sur un plan d'ensemble. Le rôle de chaque élément de l'outil (inférieur et supérieur) est identifié. Les opérations de montage ou démontage sont repérées et méthodiquement ordonnées.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les différents types de plans (poinçon, socle de poinçon...) sont identifiés et classés suivant leur nature. Ceux-ci sont vérifiés au bon indice.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Selon la nature des informations et/ou dysfonctionnements, les interlocuteurs des services supports sont sollicités directement ou par l'intermédiaire du responsable hiérarchique.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiés et les consignes de sécurité sont appliquées (charte environnementale, document unique de sécurité, norme ISO 14001...).</p> <p><u>En matière de résultats</u> L'ordonnancement du mode opératoire permet le montage et démontage de l'outil d'emboutissage intégré sur la ligne de production.</p>

	<p>2. Monter et démonter des éléments de sous-ensembles d'outils d'emboutissage</p> <p>La qualité des opérations de montage / démontage des éléments de sous-ensembles d'outils d'emboutissage est vérifiée.</p> <p>Le montage / démontage des éléments de sous-ensembles d'outils d'emboutissage est réalisé à partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - d'une procédure de montage et de démontage (gamme ou fiche d'instruction de montage / démontage) - des pièces à monter, ou les sous-ensembles ou ensembles d'outillages. - des outillages et moyens de manutention sont mis à disposition - des moyens de nettoyages fournis. 	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle Ou - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et - Avis de l'entreprise 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Le montage et le démontage des éléments de sous-ensemble d'outils d'emboutissage (came, bague, colonne...) suivent les procédures définies. Les spécificités de certains éléments sont prises en compte. Les éléments ou sous ensembles sont vérifiés et toutes les pièces de l'assemblage sont présentes ou en place.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> Les outils, outillages et moyens de manutention appropriés sont utilisés. Les servantes outillages sont préparées pour les opérations de démontage. Les moyens de nettoyage de l'outil sont utilisés (dégraissant, chiffons, aspirateur, ...).</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Selon la nature des opérations, les interlocuteurs des services supports ou techniques (qualité, maintenance,...) et/ou préparateurs de commandes, les pilotes d'installation d'emboutissage sont sollicités.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les règles de sécurité et d'environnement spécifiques à la situation (bridage d'éléments d'outils, équilibrage de charge, conformités des accessoires de levage, utilisation des produits de nettoyage, dépollution de la zone de travail ...) sont appliquées. La manipulation des moyens de levage et/ou transport des outils respectent les règles en vigueur.</p> <p><u>En matière de résultats</u> Le montage et le démontage des éléments de sous-ensemble d'outils d'emboutissage est conforme aux procédures. La nature et la chronologie des différentes opérations à réaliser sont exécutées. La vérification de l'état des éléments de sous-ensembles d'outils d'emboutissage est réalisée selon les conditions de qualité attendues. Toute anomalie ou non-conformité est justifiée par des éléments factuels et donne lieu à alerte ou correction dans la limite du champ de responsabilité de l'ajusteur outilleur.</p>
--	---	---	--

			En sortie d'une maintenance préventive, l'outil est nettoyé.
	3. Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <p>-Evaluation en situation professionnelle réelle Ou -Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou -Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et -Avis de l'entreprise</p>	<p>En matière de méthodes utilisées : Les vérifications des matériels et les opérations d'auto maintenance sont effectuées selon les instructions établies (fréquences, aspects qualitatifs et/ou quantitatifs).</p> <p>En matière de moyens utilisés : Les moyens mis en œuvre sont adaptés et en relation avec les opérations à réaliser, par exemple : matériels, outillages,...</p> <p>En matière de liens professionnels / relationnels : Tout écart est constaté et rapporté à la hiérarchie selon les instructions.</p> <p>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail : Les dispositifs et instructions de sécurité et environnement liés à l'activité sont identifiés et les consignes de sécurité sont appliquées, par exemple: -Les équipements de protections individuels appropriés aux situations ; -Les équipements de protections selon les zones identifiées ; -Le tri et stockage des déchets.</p> <p>En matière de résultats Le poste de travail est maintenu dans un état d'ordre et de propreté, conformément aux instructions.</p> <p>Les opérations de maintenance de 1er niveau sont exécutées et répondent aux exigences des moyens et de l'entreprise (planification de certaines actions récurrentes, surveillance...).</p>
<p>L'ajustage d'éléments d'outils d'emboutissage</p> <p>L'ajusteur outilleur en emboutissage réalise l'ajustage des éléments d'outils pour produire une pièce conforme au résultat attendu. Il maintient les outils d'emboutissage en état de fonctionnement pour réaliser des pièces conformes.</p> <p>L'ajusteur outilleur en emboutissage s'appuie sur des méthodes (scier,</p>	4. Ajuster entre eux des éléments d'outils	<p>L'ajustage des éléments d'outils permet de produire une pièce conforme et, dans le cas contraire, d'identifier la nature des non-conformités.</p> <p>L'ajustage des éléments d'outils est réalisé à partir des pièces, sous-ensembles ou ensembles d'outils, et moyens nécessaires à leurs validations.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <p>-Evaluation en situation professionnelle réelle Ou -Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel</p>	<p>En matière de méthodes utilisées : Les méthodes d'ajustage sont définies et appliquées (scier, meuler, limer, percer, tarauder, souder, poncer) selon les préconisations données. Lors du test de la pièce produite, les 3 phases sont assimilées :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Point mort haut (presse ouverte), • Presse à l'attaque (maintien de la tôle), <p>Point mort bas (pièce coupée)</p> <p>En matière de moyens utilisés : Les moyens utilisés sont adaptés aux opérations d'ajustage (scie à ruban, meule, lime, perceuse, taraudeuse, poste à souder, ponceuse, rectifieuse...).</p>

<p>meuler, limer, percer, tarauder, souder, poncer) et moyens d'ajustage (scie à ruban, meule, lime, perceuse, taraudeuse, poste à souder, ponceuse, rectifieuse...) selon les préconisations données. Il s'appuie également sur des procédures et moyens (matériels, consommables...) de maintenance.</p>		<p>Ou -Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et -Avis de l'entreprise</p>	<p>Une presse d'essai ou de production est utilisée pour réaliser les tests de bon fonctionnement de l'outil d'emboutissage.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Selon la nature des opérations, les interlocuteurs des services supports (qualité, métrologie, maintenance,...) sont sollicités.</p> <p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les règles de sécurité et d'environnement spécifiques à la situation (intervention sous presse, conformités des accessoires de levage, utilisation des outillages portatifs et EPI ...) sont appliquées</p> <p><u>En matière de résultats</u> L'ajustage est validé par l'ajusteur ouilleur en s'assurant de la conformité de la pièce produite par l'outil.</p> <p>La nature des non-conformités afférente à l'ajustage des éléments d'outils entre eux est identifiée (picot, fissures, élongations, ondulations, grippage, marques,...), la règle de décision adaptée à la situation est appliquée conformément aux instructions ou procédures et organisation définies.</p>
	<p>5. Maintenir les outils d'emboutissage à leurs bons niveaux de fonctionnement</p> <p>Le maintien des outils d'emboutissage à leurs bons niveaux de fonctionnement permet d'assurer la qualité des pièces produites.</p> <p>Le maintien des outils d'emboutissage est assuré à partir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - des procédures de maintenance des outils, - des outillages - des moyens (presses d'essai ou de production) nécessaires à leurs validations - des gammes de mise en production des presses 	<p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (entreprise, candidats, UIMM Territoriale...).</p> <p>Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise.</p> <p>Modalités d'évaluation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Evaluation en situation professionnelle réelle Ou - Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel Ou - Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée Et - Avis de l'entreprise 	<p><u>En matière de méthodes utilisées :</u> Les procédures de maintenance systématique des outils d'emboutissage sont identifiées et appliquées. La méthode de vérification de la conformité est adaptée au niveau de précision attendu. Les méthodes de rangement (5S,...) sont appliquées au poste de travail selon les consignes et préconisations d'usages.</p> <p><u>En matière de moyens utilisés :</u> La presse d'essai ou de production est pilotée en respectant les gammes de mise en production. Les matériels utilisés sont adaptés à l'opération à réaliser (affutage, ponçage, sciage, meulage, traçage, pointage,...). Les consommables (limes, pierres, disques de ponçage, abrasifs,...) utilisés sont changés en fonction de leur niveau d'usure.</p> <p><u>En matière de liens professionnels / relationnels :</u> Certaines opérations de maintenance des outils d'emboutissage sont réalisées par les metteurs au point en emboutissage ou par les ouilleurs maintenance, que l'ajusteur est susceptible de solliciter directement ou par l'intermédiaire du responsable hiérarchique. Sa hiérarchie est alertée en cas d'écart relatif à la sécurité, s'il ne peut pas intervenir directement.</p>

			<p><u>En matière de contraintes liées au milieu et environnement de travail :</u> Les règles de sécurité et d'environnement spécifiques à la situation (conformités des accessoires de levage, utilisation des outillages portatifs et EPI ...) sont appliquées.</p> <p><u>En matière de résultats</u> Le bon niveau de fonctionnement des outils d'emboutissage ainsi que la conformité de la pièce produite, après une opération de maintenance, est validé par l'ajusteur outilleur.</p>
--	--	--	---