



BDC • La mise au point en emboutissage



Produire - Réaliser

Conduite, réglage d'équipements industriels

ACTIVITÉS

En fonction des différents contextes et/ou organisations des entreprises, les missions ou activités du titulaire portent sur :

- Il s'agit ici de mettre au point un outil après avoir diagnostiqué le défaut et avoir établi une gamme d'intervention.

L'activité consiste, d'abord, à identifier les causes des non-conformités afin de remettre en conformité l'outil d'emboutissage. Les causes de non-conformités peuvent être constatées sur l'outil de presse (casse, usure, grippage...), ou sur une pièce emboutie (fissure, picot, élongation, ondulation, grippage, manque...) ou encore sur la matière (conformité de la bobine ou des flans). A l'aide de la documentation technique, de la presse et/ou du produit embouti, comme les plans d'ensemble, de détails, nomenclature, vue éclatée... le metteur au point en emboutissage diagnostique l'origine du défaut et identifie les actions (réglages, réparations, retouches) à mener et leur localisation sur le process ou sur l'outil d'emboutissage.

Il s'agit également de formaliser toutes ces actions, appelées phases d'intervention, en les déclinant sous forme de « gamme ». Ainsi, toutes les opérations (usinage, rechargement par soudure, meulage, pierrage, polissage, portée au bleu, ajustement...) ; les changements mécaniques d'organes (capteur, bague, colonne...) ; les réglages (vitesse d'emboutissage, pression du coussin, champs magnétiques...) ; les outils, outillages et consommables ; les contrôles visuels et/ou dimensionnels ; les interlocuteurs concernés (internes ou externes) ; les temps alloués sont listés par écrit ou à l'aide d'un logiciel (tableur ou traitement de texte).

Enfin, l'outil d'emboutissage monté sur une presse (d'essai ou de production) est réglé, tous les paramètres sont définis et/ou optimisés, jusqu'à obtention d'une pièce emboutie conforme au cahier des charges et aux objectifs SQCDP (Sécurité, Qualité, Coût, Délais et Performance).



COMPÉTENCES

- Diagnostiquer les non-conformités d'emboutissage
- Définir et ordonnancer les différentes phases d'intervention en emboutissage
- Mettre au point « sous presse » les outils d'emboutissage

> Les interlocuteurs

- L'UIMM territoriale la plus proche
- Représentant des salariés
- Directement en entreprise
- Conseiller d'orientation
- Conseiller en évolution professionnelle : Pôle emploi, APEC...

> Identification

N° Cert. : (CQPM 0292)

État : Active

RNCP : RNCP

> Dispositif d'accès

Qui peut accéder à la certification ?

- Jeunes et adultes
- Salarié(e)s
- Intérimaires

Comment accéder à la certification ?

Par la formation

- Plan de développement des compétences