

# BDC • Réalisation des opérations de remmoulage



Produire - Réaliser

Fonderie - Forge

## MISSION(S) VISÉE(S) PAR LA QUALIFICATION

*La réalisation des opérations de remmoulage consiste, à partir des instructions (fiche de travail, ordre de fabrication, fiches d'instructions, gamme...), des données techniques (croquis, plan de pièce, fiche suiveuse, nomenclature...), des documents de suivi de la production (check-list, cahier de consignes, tableau d'indicateurs et production...) et des noyaux précédemment réalisés, à effectuer un remmoulage conformément aux modes opératoires de l'entreprise, en garantissant l'aptitude du moule à la coulée, en positionnant le moule conformément aux instructions dans l'aire de coulée. Le mouleur-noyauteur prend en compte les défauts liés au moule qui ont été identifiés et analysés après le décochage.*

*La première étape du remmoulage consiste au contrôle des épaisseurs suivant une méthode adaptée (remmoulage à blanc, prise d'épaisseur par système de mouches...). Le relevé effectué permet de justifier des corrections éventuelles (rodage de portées de noyaux, par exemple). Les noyaux sont positionnés chronologiquement dans l'empreinte du moule conformément aux instructions (sens, cotes, aspect, stabilité, immobilité...) et en garantissant l'étanchéité (pose des cordons d'étanchéité sur les portées de noyaux...) et l'évacuation des gaz. Les défauts sont identifiés (surface détériorée, surépaisseur, arêtes vives, défaut de plan de joint...). Les actions correctives sont réalisées suivant les modes opératoires de l'entreprise (rebouchage, finition, mise en place de support à noyaux...).*

*Le moule complet est fermé (clavetage, lutage...), le remmoulage est réalisé conformément aux instructions de travail en termes de qualité et de durée de réalisation.*

*Le moule est positionné conformément aux instructions sur l'aire de coulée prévue et permet un remplissage correct (échappement correct des gaz, remplissage correct des masselottes...). Le moule est prêt à être coulé conformément aux instructions de fabrication.*



## COMPÉTENCES

1/ Effectuer et contrôler le remoulage

2/ Préparer le moule à la coulée

### > 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. : 0154  
RNCP : RNCP38259BC03

### > Dispositif d'accès

Qui peut accéder à la certification ?

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

Comment accéder à la certification ?

#### Par la formation

- Contrat de Professionnalisation
- Période de Professionnalisation
- POE Individuelle
- POE Collective
- Plan de formation
- CPF
- CIF