

## Appellations

- Agent / Agente de fabrication en fonderie de moulage en sable
- Chef d'équipe moulage/noyautage
- Machiniste aide moulleur / mouleuse
- Mouleur / Mouleuse de fonderie en fosse
- Mouleur / Mouleuse de grosses pièces de fonderie en fosse
- Mouleur / Mouleuse main
- Mouleur / Mouleuse plaquiste
- Mouleur / Mouleuse sable
- Mouleur noyauteur / Mouleuse noyauteuse machine
- Mouleur noyauteur / Mouleuse noyauteuse main
- Noyauteur / Noyauteuse
- Opérateur / Opératrice noyautage
- Opérateur / Opératrice remmoulage
- Plaquiste en fonderie
- Remmouleur / Remmouleuse

## Définition

Réalise à l'unité ou en série des moules en sable destinés au moulage de métaux en fusion, selon les règles de sécurité et les impératifs de production (qualité, délais, ...).

Peut réaliser des interventions simples de transformation de modèles.

Peut coordonner une équipe.

## Accès à l'emploi métier

Cet emploi/métier est accessible avec un diplôme de niveau CAP/BEP à Bac professionnel en fonderie.

Il est également accessible avec une expérience professionnelle dans le même secteur sans diplôme particulier.

Un BTS/DUT peut être demandé selon le niveau de technicité.

Un ou plusieurs Certificat(s) d'Aptitude à la Conduite En Sécurité -CACES- conditionné(s) par une aptitude médicale à renouveler périodiquement peu(ven)t être requis.

## Conditions d'exercice de l'activité

L'activité de cet emploi/métier s'exerce au sein d'entreprises industrielles ou artisanales de fonderie de métaux, de fabrication de pièces métalliques, ... en relation avec différents services (bureau d'études, méthodes, atelier de modelage, fonderie, ...).

Elle varie selon le degré d'automatisation du site.

Elle peut s'exercer par roulement, les fins de semaine, jours fériés ou de nuit.

L'activité s'effectue en atelier, en zone à température élevée.

Le port d'Equipements de Protection Individuelle -EPI- (gants, chaussures de sécurité, ...) est exigé.

## Compétences de base

| Savoir-faire  | Savoirs |   |
|---|---------|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Identifier les phases d'intervention à partir du dossier de production et sélectionner l'outillage adapté</li> <li><input type="checkbox"/> Contrôler la conformité du matériel de fabrication</li> <li><input type="checkbox"/> Réaliser les noyaux (remplissage des boîtes à noyau de sable, tassage, positionnement d'armatures, traitement de durcissement, ...)</li> <li><input type="checkbox"/> Remplir le moule de sable, déterminer la position du modèle et réaliser le moulage de l'empreinte, les conduits de coulée et d'évacuation des gaz</li> <li><input type="checkbox"/> Dégager l'empreinte, en contrôler les dimensions, l'état de surface et procéder aux retouches et finitions</li> <li><input type="checkbox"/> Déposer un enduit sur les surfaces moulantes (empreintes, noyaux, ...)</li> <li><input type="checkbox"/> Positionner et fixer les éléments et fermer le moule</li> <li><input type="checkbox"/> Entretenir des équipements</li> <li><input type="checkbox"/> Assurer une maintenance de premier niveau</li> </ul> | Cr      | <input type="checkbox"/> Utilisation d'outillages électroportatifs (scie électrique, ponceuse, ...) |
|   | C       | <input type="checkbox"/> Caractéristiques des matières  |
|   | R       | <input type="checkbox"/> Techniques d'étuvage   |
|   | R       | <input type="checkbox"/> Serrage mécanisé de sable  |
|   | R       | <input type="checkbox"/> Serrage manuel de sable  |
|   | R       | <input type="checkbox"/> Métrologie   |
|   | R       | <input type="checkbox"/> Lecture de plan, de schéma   |
|   | R       | <input type="checkbox"/> Règles de sécurité   |
|   | R       | <input type="checkbox"/> Techniques de poteyage   |
|   | R       | <input type="checkbox"/> Procédures de fermetures de moule  |
|   | R       | <input type="checkbox"/> Techniques de remoulage  |
|   | R       | <input type="checkbox"/> Techniques de moulage semi-automatisé                                      |
|   | R       | <input type="checkbox"/> Techniques de moulage en châssis   |
|   | R       | <input type="checkbox"/> Techniques de moulage en fosse   |
|   | R       | <input type="checkbox"/> Techniques de moulage sur couche   |
|   | R       | <input type="checkbox"/> Caractéristiques de coulée des alliages                                    |
|   | R       | <input type="checkbox"/> Techniques de collage  |

## Compétences spécifiques

| Savoir-faire   | Savoirs |   |
|--|---------|---|
| <input type="checkbox"/> Utiliser un engin nécessitant une habilitation  | R       | <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Transpalettes à conducteur porté et préparateurs de commandes au sol (CACES R 389-1)</li> <li><input type="checkbox"/> Chariots éléveurs en porte-à-faux de capacité inférieure ou égale à 6000 kg (CACES R 389-3)</li> <li><input type="checkbox"/> Chariots éléveurs en porte-à-faux de capacité supérieure à 6000 kg (CACES R 389-4)</li> <li><input type="checkbox"/> Ponts roulants (CACES R 318)</li> </ul> |
| <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Préparer un moule selon un procédé de plaque-modèle</li> <li><input type="checkbox"/> Préparer un moule selon un procédé de moulage au tressé</li> </ul> | R       | <input type="checkbox"/> Utilisation de planche à trouser   |
| <input type="checkbox"/> Assister techniquement un opérateur lors d'une coulée (contrôle du remplissage, de l'écoulement, du refroidissement)  | Rs      | <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> Techniques de décochage</li> <li><input type="checkbox"/> Techniques d'ébarbage</li> </ul>  |

## Compétences spécifiques

| Savoir-faire   |    | Savoirs |
|--|----|---------|
| <input type="checkbox"/> Préparer des mélanges sableux (sable à vert, aggloméré, siliceux, ...)                                | R  |         |
| <input type="checkbox"/> Etablir une gamme de fabrication  | Ir |         |
| <input type="checkbox"/> Régler la machine et monter des outillages (tourniquet, chaîne de fabrication)                        | R  |         |
| <input type="checkbox"/> Modifier ou adapter la forme et les dimensions d'un modèle, d'une plaque modèle, d'une boîte à noyaux | R  |         |
| <input type="checkbox"/> Coordonner l'activité d'une équipe  | Es |         |

## Environnements de travail

| Structures   | Secteurs   | Conditions |
|--|--|------------|
| <input type="checkbox"/> Entreprise artisanale<br><input type="checkbox"/> Entreprise industrielle | <input type="checkbox"/> Aéronautique, spatial<br><input type="checkbox"/> Armement<br><input type="checkbox"/> Automobile<br><input type="checkbox"/> Ferroviaire<br><input type="checkbox"/> Fonderie, forge<br><input type="checkbox"/> Mécanique, travail des métaux<br><input type="checkbox"/> Métallurgie, sidérurgie<br><input type="checkbox"/> Plasturgie, caoutchouc, composites<br><input type="checkbox"/> Verre, matériaux de construction |            |

## Mobilité professionnelle

### Emplois / Métiers proches

| Fiche ROME   | Fiches ROME proches  |
|--|--|
| <b>H2910 - Moulage sable</b><br><input type="checkbox"/> Toutes les appellations | <b>H2908 - Modelage de matériaux non métalliques</b><br><input type="checkbox"/> Toutes les appellations |

### Emplois / Métiers envisageables si évolution

| Fiche ROME   | Fiches ROME envisageables si évolution  |
|--|---|
| <b>H2910 - Moulage sable</b><br><input type="checkbox"/> Toutes les appellations | <b>H2907 - Conduite d'installation de production des métaux</b><br><input type="checkbox"/> Toutes les appellations |
| <b>H2910 - Moulage sable</b><br><input type="checkbox"/> Toutes les appellations | <b>H3203 - Fabrication de pièces en matériaux composites</b><br><input type="checkbox"/> Toutes les appellations    |