

BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL

Technicien Outilleur (TO)

Public concerné

Avoir effectué au moins une année complète de 3^{ème}
Les parcours particuliers seront étudiés sur dossier

Programme

Enseignement général :

Français – Economie – Gestion – Histoire – Géographie -
Mathématiques – Sciences Physiques – Langue vivante -
Education Physique et Sportive – Arts Appliqués.

Enseignement professionnel :

Programmation de machines-outils – Techniques de fabrication
sur machine outils conventionnelles et CN – Organisation et
gestion de production - Construction – Procédés de mise en
forme des matériaux – Métrologie dimensionnelle - Prévention
- Santé - Environnement.

Champs d'interventions

Durant son contrat d'apprentissage, l'apprenti va développer des
compétences professionnelles telles que :

- Etude de la mise en fabrication d'un outillage
- Analyse des données relatives à l'outillage (produit, procédé, processus).
- Participation à la validation du processus général de réalisation de l'outillage.
- Participation à la validation et exploitation du plan prévisionnel de fabrication et d'assemblage de l'outillage.

Préparation parachèvement mise au point de l'outillage

- Préparation de l'environnement des postes de production et d'assemblage.
 - Maintenance de premier niveau des moyens de production.
 - Retouche éventuelle après essai. Modification consécutive à l'évolution du produit.
 - Rédaction de compte-rendu.
 - Remettre en état ou modifier un outillage
 - Entretien préventif de l'outillage à partir des instructions d'exploitation.
 - Remise en état de l'outillage à partir des rapports de défaillance ou d'une demande de modification de la pièce, évaluation de la durée de l'intervention.
 - Contrôle de l'outillage et participation aux essais.
- Rédaction de comptes rendus et renseignement des documents de suivi.

Validation

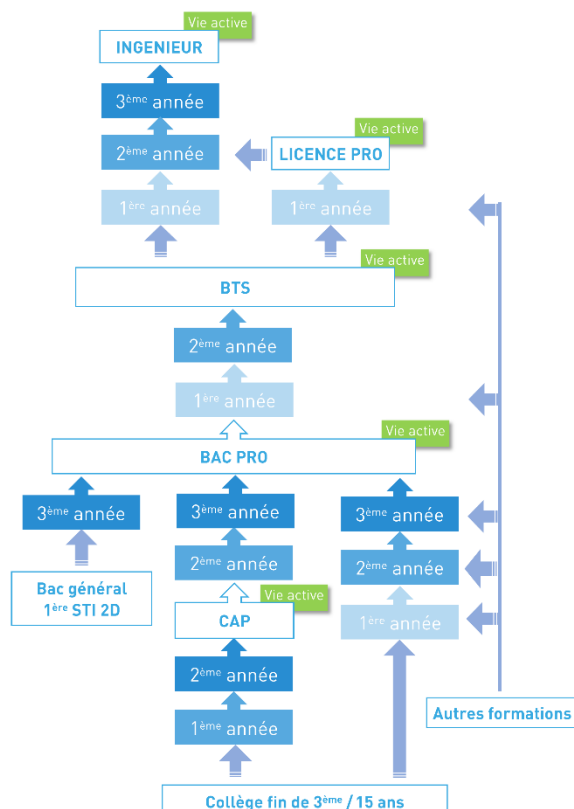
La formation est sanctionnée par l'examen du Baccalauréat Professionnel : Technicien Outilleur (TO)

Durée

Il s'agit d'une formation pouvant se dérouler sur 3, 2 ou 1 an suivant le profil du candidat. Le déroulement de l'alternance est basé sur un rythme d'environ 15 jours en entreprise et 15 jours en centre de formation.

Début de formation

La formation commence en septembre, mais le contrat d'apprentissage peut débuter début juillet.





TYPES D'ACTIVITÉS

PRODUIRE - REALISER

➔ Définition du métier

Ces métiers répondent aux activités de l'entreprise liées à l'approvisionnement (matières premières ou pièces primaires), la fabrication ou l'assemblage et le conditionnement. Les essais et le contrôle qualité sont primordiaux tout au long de la chaîne de production jusqu'à l'expédition car ils permettent ainsi de mettre à disposition des clients des produits conformes dans les délais et coûts prévus, tout en respectant l'organisation et les exigences réglementaires en termes d'environnement, sécurité et santé au travail.

Logistique

Concerne les activités d'approvisionnement, de réception, d'expédition (nationale ou internationale), de planification, de manutention, et de gestion de stock pour respecter les délais définis.

On distingue :

La logistique externe : réception, expédition, gestion des transitaires, international (incoterms), lettres de change, assurances, gestion des stocks...

La logistique interne : approvisionnement, réception, expédition, planification de la production, organisation/coordination des flux, manutention, gestion des stocks, ordonnancement de la production...

Contrôle et essais

Il s'agit des activités de vérification des produits réalisés ou de prélèvements par échantillonnage afin d'assurer les contrôles de conformité (par mesurage ou observation) et de prendre les mesures nécessaires en cas de non-conformité, de gérer les défauts et les rebuts. Ces fonctions demandent de communiquer avec les donneurs d'ordre et de mettre en œuvre l'autocontrôle et la Maîtrise Statistique des Procédés de Fabrication (MSP).

Qualité, sécurité, environnement

Ces activités concernent les analyses de produits et de situations, l'animation de groupe de travail et la formalisation/diffusion de procédures visant à améliorer l'organisation afin de garantir la réponse aux exigences clients et d'être en conformité avec les exigences réglementaires. Il s'agit d'organiser et de manager un ou plusieurs systèmes de gestion des risques, de rédiger des procédures et des modes opératoires, de former les utilisateurs, de réaliser une veille et des audits afin d'émettre des recommandations, de communiquer avec des instances extérieures (CRAM, DIRECTE, préfecture, DREAL,...).

Fabrication - Assemblage

Ces métiers sont liés aux activités de préparation, de réglages, de production, de contrôle des produits réalisés, et de suivi de production. Les fonctions sont impliquées dans les processus d'amélioration continue, et développent la polyvalence et la poly-compétence : préparer et lancer la production, réaliser la fabrication ou l'assemblage, contrôler la fabrication et assurer la maintenance de proximité de ses moyens de fabrication, proposer des améliorations, gérer sa production et animer ses équipes.

➔ Secteurs

- Automobile
- Aéronautique / spatial
- Naval
- Ferroviaire
- Mécanique
- Métallurgie
- Electrique, électronique, numérique, informatique
- Equipement énergétique

➔ Métiers possibles

- Ajusteur-monteur
- Chaudronnier
- Conducteur de ligne automatisée
- Chef d'atelier
- Monteur
- Opérateur de production
- Peintre industriel
- Technicien de production
- Soudeur industriel
- Tourneur - fraiseur
- animateur d'équipe autonome
- Ingénieur systèmes
- Responsable gestion de production
- animateur qualité
- Responsable QHSE
- Technicien métrologie
- Ingénieur d'essais
- Agent logistique-magasinier
- Responsable logistique...