



BDC • La réalisation des opérations nécessaires au lancement de l'usinage d'une série de pièces



Produire - Réaliser

Méthodes - industrialisation

ACTIVITÉS

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



- *A partir d'instructions (ordres de fabrication, gammes d'usinage...) et de données techniques (dossier de fabrication, plan de pièces, fiche suiveuse le régleur sur machines-outils de décolletage s'assure de la disponibilité de la matière première : barres (traçabilité des matériaux, certificat matière, référence...) et approvisionne sa ou ses machines-outils en vue du changement ou du lancement de la pièce (de série). Il identifie et prépare les outils coupants, les outillages associés et les consommables nécessaires (huile, solvants...) à l'usinage de la pièce (de série).*

Afin de préparer les équipements nécessaires changement ou du lancement de la pièce (de série), le régleur sur machines-outils de décolletage prend en compte les éléments du dossier de fabrication : caractéristiques et/ou références des pièces à usiner, côtes à réaliser, données de fabrication (type pièce, types d'usinage, exigences qualité...). Il doit s'assurer de la disponibilité des barres..., et de la disponibilité des moyens de contrôles adaptés, des consommables et préparer les différents outillages. Le régleur équipe la ou les machines-outils de décolletage avec les outillages et outils coupants nécessaires à l'usinage de la pièce (de série) et réalise les réglages mécaniques en suivant les instructions du dossier de fabrication pour le lancement de l'usinage de la pièce.

S'agissant de l'usinage d'une pièce (de série) au moyen d'une machines-outils de décolletage conventionnelle :

Le régleur équipe la machine-outil à partir d'un dossier de fabrication, d'un plan de pièce, de données de cames, de cames fournies et réalise la mise au point de la production. Il maîtrise les mouvements mécaniques et la cinématique des équipements monobroche ou multibroches. Le régleur vérifie et réalise dans certains cas l'affûtage des outils de coupe.

Le réglage de la machine-outil est réalisé manuellement et les temps de mise au point sont prévus.

Il renseigne les paramètres de fabrication (paramètre de coupe et d'avance, vitesse...) en utilisant le pupitre de la machine.

Il assure toutes les opérations de réglages des outillages, et réalise les corrections de paramètres, avec dans certains cas l'aide référent technique ou des méthodes.

Le réglage est validé à chaque étape de l'usinage et conformément au dossier de fabrication et au plan.

Le régleur vérifie les conditions de réglages et de sécurité avant la mise en route de l'équipement, il lance l'usinage de la pièce en assurant des contrôles réguliers.

Pour cela, il utilise des moyens de contrôle dédiés à son poste conformes et adaptés aux contrôles à réaliser.

S'agissant de l'usinage d'une pièce (de série) au moyen d'une machines-outils de décolletage à commande numérique :

Le régleur équipe la machine-outil à partir d'un dossier de fabrication, d'un plan de pièce, charge le programme dans le directeur de commande numérique, saisit les jauges outils. Il positionne les origines sur le système d'axes de la machine.

Il assure toutes les opérations de réglages des outillages en adaptant le programme, avec, si cela dépasse son champ d'intervention, l'aide d'un régleur ou référent technique.

Le régleur vérifie les conditions de réglages et de sécurité avant la mise en route de l'équipement, il lance



l'usinage de la pièce en assurant des contrôles réguliers.

Pour cela, il utilise des moyens de contrôle dédiés à son poste conformes et adaptés aux contrôles à réaliser.

Dans les deux cas, la conformité de l'usinage de la pièce (de série) est contrôlée au moyen des appareils de mesures adaptés (pied à coulisse, comparateur, projecteur de profil...).

Le régleur vérifie les conditions de réglages et de sécurité avant la mise en route de l'équipement. Il lance l'usinage de la pièce en assurant des contrôles réguliers. Pour cela, il utilise des moyens de contrôle dédiés à son poste conformes et adaptés aux contrôles à réaliser.

Selon l'organisation et la taille de l'entreprise il conduit la ou les productions et analyse les dérives éventuelles de production et apporter les ajustements nécessaires dans les paramètres (conventionnelle) ou adapte le programme (commande numérique). Il assure donc la fiabilisation de la production de pièces en série.

Le régleur réalise la maintenance 1^{er} niveau de la ou des machine(s) outils de son parc machines à partir des indications relatives à la maintenance préventive, d'une planification, d'instructions techniques ou de modes opératoires (nettoyage du poste, 5S, vérification des niveaux d'huile, contrôles de sécurités, contrôles mécaniques...) dans le strict respect des règles de sécurité.

COMPÉTENCES

- Préparer et organiser l'usinage de la pièce (de série)
- Equiper la machine-outil de décolletage
- Régler et/ou mettre au point la machine-outil de décolletage
- Réaliser et contrôler l'usinage de la pièce (de série)



> 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 0081)

État : Active

RNCP : RNCP

> Dispositif d'accès

Qui peut accéder à la certification ?

- Jeunes et adultes
- Salarié(e)s
- Intérimaires
- Demandeurs d'emploi

Comment accéder à la certification ?

Par la formation

- Plan de développement des compétences
- POE (Individuelle/collective)

Par la Validation des Acquis de l'Expérience

- Période de Professionnalisation
- Plan de formation
- CPF
- Congé VAE