Observatoire paritaire, prospectif et analytique des métiers et qualifications de la Métallurgie

CERTIFICATIONS

CQPM • Régleur ressortier

Produire - Réaliser

Usinage - Outillage

MISSION(S) VISÉE(S) PAR LA QUALIFICATION

Le régleur ressortier règle les machines de production de ressorts et réalise des pièces à l'unité ou en série dans le respect des règles de sécurité et de qualité. Il monte et démonte des outils et accessoires de la machine de production de ressorts, réalise des préréglages nécessaires pour conduire une production stabilisée, en particulier à l'issue d'une présérie ou d'un ressort. Il corrige d'éventuelles dérives de production et la contrôle suivant les documents qualité mis à sa disposition conformément aux prescriptions techniques et aux exigences de productivité.

Le régleur ressortier est un professionnel d'atelier, spécialiste du réglage et de la conduite de machines spéciales produisant des ressorts. Différents procédés de production peuvent coexister dans les entreprises et s'appliquent bien souvent à des ressorts de conceptions différentes, en fonction de la demande du client. Le régleur ressortier doit également veiller à l'entretien courant des machines et réaliser les opérations de maintenance simples et rapides.

Il assure la traçabilité de sa production en renseignant différents documents de suivi tels que des fiches d'activités, des fiches de contrôle, conformément aux spécifications du contrôle qualité. Enfin, le régleur ressortier est amené à anticiper et/ou rectifier des dérives constatées ou des risques futurs dans l'utilisation du produit, grâce à ses compétences acquises avec l'expérience et sa connaissance des aspects métallurgiques des fils métalliques.

ACTIVITÉS

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

© Tous droits réservés
Utilisation des données en libre accès sous réserve de citer la source « Observatoire de la métallurgie » pour toute diffusion

- La préparation des opérations de production de ressorts:
  Cette activité consiste à procéder à l'ensemble des opérations et vérifications nécessaires avant la mise en route de la machine, à partir des données de fabrication. Il s'agit à ce stade de sélectionner et installer la matière sur la machine, de calibrer les outillages par rapport au fil, de rassembler les moyens de contrôle adaptés. Les outillages montés ou démontés doivent être adaptés aux opérations à réaliser, et positionnés conformément aux instructions du dossier de fabrication. Le positionnement initial des outils est réalisé, ainsi que le réglage de la tension initiale des fils. A l'issue de cette préparation, la production doit être lancée et l'ensemble des dispositifs de contrôle doit être approprié et prêt pour la bonne réalisation de la production. Cette préparation peut nécessiter des corrections de divers paramètres du programme de fabrication, et peut également amener le régleur ressortier à demander toutes informations utiles au service maintenance, au référent technique, ou encore au chef d'atelier. Cette activité a pour finalité la fabrication d'un premier ressort, puis d'une dizaine, et d'en vérifier et valider leurs dimensions et leurs caractéristiques mécaniques, notamment thermique, au regard du dossier de fabrication, de la production à réaliser. Le tout conformément aux instructions et aux délais impartis.

- La réalisation des opérations de production de ressorts:
  Cette activité consiste à conduire la production de ressorts en assurant la vérification des conditions de réglage et de sécurité, à tenir les objectifs de réglages et d'ajustements de la production en maîtrisant les quantités demandées, en respectant la qualité du produit et les temps impartis. Les différents contrôles doivent être réalisés selon les exigences du dossier de fabrication. Ces contrôles, dimensionnels et géométriques, sont réalisés avec les moyens adaptés spécifiques à la production de ressort. Cette activité consistant à tenir les objectifs de production emporte avec elle des opérations de maintenance de premier niveau des machines et moyens de production, dans le respect des procédures définies. Afin d'assurer la traçabilité de la production, les documents qualités sont renseignés, toujours dans le respect des consignes prescrites. Le régleur ressortier communique de manière écrite et orale aux personnes concernées les informations relatives à son activité, à l'appui des supports qui lui sont fournis (documents de suivi, procès-verbaux de contrôle, tableaux de relevés, fiches suiveuse, etc…) et à l'appui d'un langage technique maîtrisé et adapté à la richesse du métier. Cette activité a pour finalité d'assurer et de maintenir la production de ressorts dans le respect des objectifs impartis et des impératifs de qualité, prescrits par le dossier de fabrication et des consignes associées.

COMPÉTENCES

- Préparer les équipements nécessaires à la réalisation ou à la poursuite d'une série
- Démonter et monter les outillages
- Régler et/ou modifier des paramètres de production
- Conduire une production de ressorts dans le respect des objectifs impartis

© Tous droits réservés
Utilisation des données en libre accès sous réserve de citer la source « Observatoire de la métallurgie » pour toute diffusion

- Contrôler la qualité de la production de ressorts
- Partager les informations relatives à son activité pour maintenir une production optimale

LES MÉTIERS LIÉS

- Régleur / Régleuse

> Les interlocuteurs

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

> Identification

Catégorie : A
Niveau : 3
N° Cert. : 1993 0102
État : Active
RNCP : RNCP39724

> 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

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

© Tous droits réservés
Utilisation des données en libre accès sous réserve de citer la source « Observatoire de la métallurgie » pour toute diffusion