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

CERTIFICATIONS

CQPM • Opérateur régleur sur machines-outils à commande numérique de transformation de la tôle

Produire - Réaliser

Conduite, réglage d'équipements industriels

MISSION(S) VISÉE(S) PAR LA QUALIFICATION

L'opérateur régleur sur machines-outils à commande numérique de transformation de la tôle travaille généralement dans des ateliers de fabrication destinés à la mise en forme de métaux en feuilles, (ferreux et/ou non ferreux et d'épaisseurs variables) pour la réalisation d'éléments d'ensembles ou de sous-ensembles entrant dans la fabrication de produits industriels par conformation (pliage, roulage,..) ou enlèvement de matières (découpage, poinçonnage,…).

À partir d'instructions (ordres de fabrication, gammes de fabrication, bon de commande,...) et de données techniques (dossier constructeur, plan d'ensemble, fiche suiveuse,…) l'opérateur régleur sur machines à commande numérique de transformation de la tôle s'assure de la disponibilité de la matière première, (traçabilité des matériaux, certificat matière, référence…) vérifie les quantités, contrôle les pièces à l'aide d'un appareil de mesure adapté (pied à coulisse, mètre à ruban,..) identifie et prépare les outils (poinçon, matrice, vé,…) et consommables nécessaires (buse, tuyère, thermoplongeur plasma,…).

Selon les technologies, il monte et règle les outils et/ou autres consommables (prise d'origine machine, réglage de vé et poinçon (pli à blanc), réglage de butée, valeur de la résistance, valeur de l'épaisseur, longueur du pli, angle matrice, point mort haut, vitesse de descente, hauteur de butée, réglage en hauteur des cylindres, …) adaptés à la production demandée en respectant les consignes de sécurité.

Selon le pupitre de programmation ou le directeur de commande de la machine, il introduit ou récupère le programme de fabrication correspondant. Il réalise une première pièce de réglage (prototype) en effectuant des contrôles visuels et/ou dimensionnels (contrôle de côte, équerrage, gabarit de roulage, angle de

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

dépouille, …) Il peut être amené à affiner les réglages en modifiant, si nécessaire, certains paramètres à l'aide du pupitre du directeur de commande en vue de répondre aux exigences du dossier de fabrication.

Il lance la fabrication des pièces à produire et réalise des contrôles réguliers au début, au milieu et à la fin de la production conformément aux procédures qualité de l'entreprise. Les documents qualités et de production sont correctement renseignés et de manière conforme.

ACTIVITÉS

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

- ***La préparation des opérations de production des machines-outils à commandes numérique***

  L'opérateur régleur sur machines-outils à commande numérique de transformation de la tôle identifie et vérifie les équipements nécessaires à la réalisation d'ensembles ou de sous-ensembles. À partir d'instructions et de données techniques, il s'assure de la disponibilité de la matière première, contrôle les quantités, les épaisseurs, à travers par exemple le numéro d'affaire d'une fiche suiveuse. Il prépare les outils et consommables nécessaires aux opérations de fabrication suivant les machines-outils à commande numérique. Il effectue le démontage et/ ou montage des outils ou autres consommables suivant les machines-outils en respectant les consignes de sécurité. Il procède aux réglages des outils ou consommables. Il effectue la maintenance de 1er niveau de son (ses) poste(s) de travail à partir de l'échéancier de la gamme de maintenance préventive systématique ou conditionnelle, d'instructions, de modes opératoires ou de fiches techniques (nettoyage du poste, vérification, contrôle, mise à niveau, ...) en respectant les consignes de sécurité.

- ***La réalisation des opérations de production sur machine outils de production***

  L'opérateur régleur sur machines-outils à commande numérique de transformation de la tôle procède à la réalisation d'une première pièce de réglage (prototype). Pour cela il introduit dans le pupitre de programmation ou le directeur de commande de la machine le programme de fabrication de la pièce, effectue des contrôles visuels et/ou dimensionnels. Il peut être amené à affiner les réglages en modifiant, si nécessaire, certains paramètres à l'aide du pupitre de programmation ou le directeur de commande en vue de répondre aux exigences du dossier de fabrication. Il réalise ensuite la fabrication selon les documents relatifs à la production en procédant à des contrôles réguliers de la fabrication. Il renseigne les documents qualité et de production.
  Il rend compte de son activité à toutes les personnes ou services concernés par des moyens appropriés.

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

COMPÉTENCES

- Identifier et vérifier tous les éléments nécessaires à la réalisation d'ensembles ou de sous-ensembles
- Démonter, monter les outils
- Procéder aux réglages des outils ou consommables
- Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail
- Réaliser une pièce de réglage (prototype)
- Réaliser une production
- Contrôler une production
- Rendre compte de son activité

LES MÉTIERS LIÉS

- Opérateur / Opératrice de forge

> 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. : 2001 0202
État : Active

> 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)
- Pro A

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