

CQP Régleur ressortier

RNCP39724 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Code(s) NSF	200
Formacode(s)	23673
Code(s) ROME	H2905
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3109 — Métallurgie
Date d'enregistrement	31/10/2024
Date d'échéance	31/10/2029

Certificateur(s)

UNION DES INDUSTRIES ET DES METIERS DE LA METALLURGIE (UIMM) · SIRET : 78471719100018**Commission paritaire nationale de l'emploi (CPNE) de la métallurgie – Union des industries et métiers de la métallurgie (UIMM)**<http://www.uimm.fr>**Commission Paritaire Nationale de l'Emploi de la Métallurgie**<https://www.observatoire-metallurgie.fr>

Partenaires habilités

3 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 3 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
ASSOCIATION DE FORMATION PROFESSIONNELLE DE L'INDUSTRIE DE LA LOIRE DE LA DROME ET DE L'ARDECHE	88479319100013	Former et organiser l'évaluation
ASSOCIATION DE FORMATION PROFESSIONNELLE DE L'INDUSTRIE DE LA LOIRE DE LA DROME ET DE L'ARDECHE	88479319100021	Former et organiser l'évaluation
STELLANTIS AUTO SAS	54206547901478	Former et organiser l'évaluation

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Les ressorts sont des pièces universelles que l'on retrouve dans de nombreux objets. Ils assurent des fonctions mécaniques dans une multitude de domaines. Ce sont des pièces capables de stocker puis de rendre un maximum d'énergie. Ils sont, le plus généralement, faits de fils de métal traités et enroulés à la machine.

Il existe des ressorts de compression (les plus répandus et également appelés ressorts de rappel), des ressorts de traction (servant à créer ou contrôler un mouvement), ou encore de torsion (permettant de travailler en rotation) qui peuvent se tordre à un ou aux deux bouts. Les machines spéciales qui produisent des ressorts sont d'une cinématique particulière et nécessitent de nombreux réglages sur de nombreux éléments qui les composent, selon la typologie du ressort à produire et sa taille, qui peut aller d'un diamètre de celui d'un cheveu à plusieurs centimètres.

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 pré réglages 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 VISÉES

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.

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.

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 ATTESTÉES

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

Contrôler la qualité de la production de ressorts

Partager les informations relatives à son activité pour maintenir une production optimale

Blocs de compétences

RNCP39724BC01 — Préparation des opérations de production de ressorts

LISTE DE 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

MODALITÉS D'ÉVALUATION

ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE.

L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté.

Celle-ci s'appuie sur :

1. une observation en situation de travail.

2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL.

Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités.

La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

et

AVIS DE L'ENTREPRISE

L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

RNCP39724BC02 — Réalisation des opérations de production de ressorts

LISTE DE COMPÉTENCES

Conduire une production de ressorts dans le respect des objectifs impartis

Contrôler la qualité de la production de ressorts

Partager les informations relatives à son activité pour maintenir une production optimale

MODALITÉS D'ÉVALUATION

ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE.

L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté.

Celle-ci s'appuie sur :

1. une observation en situation de travail.
2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL.

Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités.

La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

et

AVIS DE L'ENTREPRISE

L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Les activités du régleur ressortier s'exercent dans un atelier de fabrication ou de production, sur une ou des machines spécifiques au secteur, parfois sur un îlot de production.

L'emploi s'exerce le plus généralement debout dans un atelier. Le parc machine est composé en majorité de machines spéciales dédiées à la fabrication de ressorts et peuvent être à commande numérique. Le nombre de machines et leurs caractéristiques varient en fonction de la taille de l'entreprise, du marché sur lequel elle est positionnée et du type de fabrication ressorts (compression, traction, torsion). Les postes de travail peuvent être équipés de postes de contrôle équipés d'instruments de mesure (pieds à coulisse, colonnes de mesures, micromètres, ...).

Le régleur ressortier évolue généralement au sein d'entreprises d'une taille inférieure à 100 salariés.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Régleur ressortier

Opérateur régleur

Marché du travail

Indicateurs au niveau des familles professionnelles (FAP) des métiers visés, agrégés au niveau national — France Travail / DARES (open data).

Tension de recrutement (DARES 2024)	Très élevée (5/5)
Facteurs principaux	Intensité d'embauche, Manque de main-d'œuvre disponible, Lien formation-emploi
Salaire médian (mensuel)	2 068 €

Diplôme le plus fréquent	CAP, BEP ou équivalent en mécanique, électricité, électronique (30 % des actifs en emploi)
Familles professionnelles (FAP)	D0X30 — Ouvriers peu qualifiés en conduite d'équipement d'usinage · tension 5/5 (Très élevée) D0X31 — Ouvriers qualifiés en conduite d'équipement d'usinage · tension 5/5 (Très élevée) D6X70 — Techniciens en mécanique et travail des métaux · tension 5/5 (Très élevée) D6X80 — Agents de maîtrise et assimilés en fabrication mécanique · tension 5/5 (Très élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	12 526
Jugés difficiles à recruter	64 %
Emplois saisonniers	10 %
Familles professionnelles (FAP)	D0X30 — Ouvriers peu qualifiés en conduite d'équipement d'usinage D0X31 — Ouvriers qualifiés en conduite d'équipement d'usinage D6X70 — Techniciens en mécanique et travail des métaux D6X80 — Agents de maîtrise et assimilés en fabrication mécanique

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Contrat de professionnalisation, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

L'accès à la formation se fait après un positionnement du candidat sur les compétences du référentiel.

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, VAE

Le jury paritaire de délibération est constitué :

D'une délégation patronale composée au maximum de cinq membres qualifiés relevant de la branche de la métallurgie.

D'une délégation syndicale, pour celle-ci chaque organisation syndicale représentative de salariés au niveau national dans la branche désigne un ou plusieurs représentants qualifiés.

En revanche, seul un représentant par organisation syndicale siège dans le jury avec droit de vote.

Les organisations syndicales peuvent envoyer, pour chaque jury, alternativement l'un ou l'autre de leurs représentants désignés.

Le tuteur du candidat, un représentant des organismes de formation habilités ainsi que les membres de la commission d'évaluation, peuvent être également invités au jury paritaire de délibération pour consultation mais ne peuvent pas prendre part à la décision de ce jury.

Le jury paritaire de délibération est présidé par un représentant désigné par l'UIMM territoriale centre de certification qui a en charge l'organisation des actions d'évaluation.

Conformément à l'accord du 8 novembre 2019, le jury paritaire de délibération transmet au Groupe Technique paritaire « Certifications » l'ensemble des informations relatives au processus d'attribution comprenant sa composition, sa délibération, ainsi que tout document utile à son suivi.

Cette transmission vise à permettre, au Groupe Technique Paritaire « Certifications », de s'assurer de la conformité du processus d'attribution au dispositif de certification de branche.

Base légale

Date de décision	31/10/2024
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	31/10/2029
Date de dernière délivrance possible	31/10/2033

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2022	4	0	100 %	—
2021	4	0	100 %	—

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

<https://www.observatoire-metallurgie.fr/certifications/produire-realiser/regleur-ressortier>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/39724/>