



HUNTEED

ACADEMY

FICHE MÉTIER:

TECHNICIEN RÉGLEUR FINITION

1

DÉFINITION

Un technicien régleur en finition est un professionnel spécialisé dans **le réglage, l'ajustement, et la maintenance** des machines utilisées en fin de ligne de production, souvent dans des industries comme l'impression, le textile, l'automobile, ou l'emballage. Son rôle est de s'assurer que les produits finis respectent les **normes de qualité et les spécifications techniques requises** avant leur expédition ou leur mise sur le marché.

Principales responsabilités d'un technicien régleur en finition

Contrôle de la qualité : Il effectue des contrôles réguliers pour vérifier que les produits finis respectent les normes établies. Cela inclut la vérification des **dimensions, des finitions de surface, de l'intégrité structurelle, ou de l'apparence esthétique.**

Maintenance préventive et corrective : Le technicien est responsable de la maintenance des machines, en réalisant des interventions préventives pour éviter les pannes et en effectuant des réparations en cas de dysfonctionnement. Il assure également le bon fonctionnement des équipements en fin de production.

Optimisation du processus : Il participe à l'**amélioration continue** du processus de finition en proposant des ajustements ou des modifications aux machines pour améliorer l'efficacité, réduire les déchets, ou augmenter la qualité des produits.

Composants et équipements :

Calibreur : Dispositif utilisé pour ajuster les dimensions des produits finis, garantissant qu'ils respectent les spécifications requises.

Unité de vernissage : Équipement utilisé pour appliquer une couche de vernis ou de revêtement protecteur sur les produits finis.

Ligne de découpe : Ensemble de machines utilisées pour découper les matériaux selon les dimensions spécifiées en fin de production.

Presses : Machines qui exercent une force pour façonner, découper, ou assembler les produits pendant la phase de finition.

Machine de polissage : Équipement utilisé pour lisser et polir les surfaces des produits finis, souvent pour améliorer leur apparence et leur toucher.

Enrouleuse : Appareil utilisé pour enrouler les produits finis, comme les textiles ou les films plastiques, en rouleaux bien serrés pour faciliter leur manipulation et stockage.

Système d'emballage : Ensemble de machines qui préparent les produits finis pour leur expédition, incluant le conditionnement, l'étiquetage et le scellage.

Convoyeur : Dispositif mécanique qui transporte les produits d'une machine à une autre dans la chaîne de production, en particulier en fin de ligne

Processus et techniques :

Réglage de précision : Ajustement minutieux des machines pour s'assurer que les produits finis respectent les tolérances dimensionnelles et de qualité.

Contrôle qualité en ligne : Processus d'inspection des produits pendant leur production pour détecter les défauts et s'assurer de leur conformité.

Dégazage : Processus visant à éliminer les bulles d'air ou les gaz emprisonnés dans les produits, souvent avant ou après l'application de revêtements.

Séchage ou durcissement : Technique utilisée pour durcir ou sécher les produits après l'application de vernis, peintures, ou autres traitements de surface.

Embossage : Technique utilisée pour créer des motifs en relief sur la surface des matériaux finis, couramment utilisée dans le papier, le cuir et le métal.

Découpe à la volée : Processus de découpe des matériaux en mouvement continu, utilisé pour améliorer l'efficacité de la production en fin de ligne.

Méthodes et outils :

Micromètre : Outil de mesure de haute précision utilisé pour vérifier les dimensions des produits finis.

Pied à coulisse : Instrument de mesure utilisé pour mesurer les dimensions extérieures, intérieures, et la profondeur des produits.

Jauge de contrôle : Outil utilisé pour vérifier si les produits finis respectent les tolérances dimensionnelles spécifiées.

Clé dynamométrique : Outil utilisé pour appliquer un couple spécifique lors du serrage de vis ou de boulons, essentiel pour les réglages précis des machines.

Laser de mesure : Outil permettant des mesures précises de distance, souvent utilisé pour ajuster les machines ou vérifier l'alignement des produits.

Tournevis de précision : Outil essentiel pour ajuster les petites vis sur les équipements de finition, nécessitant des réglages fins.

Outil de polissage : Divers outils utilisés pour lisser et parfaire la surface des produits finis, tels que des disques abrasifs ou des brosses.

Normes et sécurité :

ISO 9001 : Norme internationale relative aux systèmes de management de la qualité, souvent appliquée pour garantir la qualité des produits finis.

Tolérance dimensionnelle : Limite de variation acceptée des dimensions des produits finis, définie par des normes de qualité spécifiques.

Marquage CE : Conformité aux directives de l'Union Européenne en matière de sécurité, santé, et protection de l'environnement, souvent apposée sur les produits finis.

Sécurité machine (EN ISO 13849-1) : Norme européenne qui régit les exigences de sécurité des systèmes de commande des machines.

Réglementation REACH : Norme européenne régissant l'utilisation de substances chimiques dans les produits, importante pour le choix des matériaux de finition.

PPE (Équipements de protection individuelle) : Normes relatives à l'utilisation d'équipements de protection pour les techniciens, comme les gants, lunettes, et casques.

Expressions courantes :

"Prêt à l'expédition" : Terme utilisé pour indiquer que les produits finis ont passé tous les contrôles de qualité et sont prêts à être expédiés au client.

"Sur mesure" : Référence à des produits qui ont été ajustés ou personnalisés selon les spécifications précises du client.

"Finition parfaite" : Expression utilisée pour décrire un produit qui répond parfaitement aux exigences de qualité et d'apparence.

"Rendement de la ligne" : Terme qui désigne l'efficacité de la ligne de production en termes de nombre de produits finis par unité de temps.

"Non-conformité" : Terme désignant un produit qui ne répond pas aux spécifications requises ou aux normes de qualité.

"Retouches" : Ajustements mineurs apportés aux produits finis pour corriger des défauts avant leur expédition.

Expériences pratiques :

Pouvez-vous me parler d'une situation où vous avez dû effectuer un réglage complexe sur une machine de finition ? Quelles étapes avez-vous suivies ?

Réponse attendue : Le candidat devrait expliquer un exemple concret d'une intervention complexe qu'il a effectuée. Il doit décrire les étapes qu'il a suivies, comme l'analyse du problème, la vérification des paramètres initiaux, la consultation des manuels techniques ou des schémas machines, et les ajustements progressifs réalisés (par exemple, ajustement de la pression, de la vitesse, ou de la température). Il devrait aussi mentionner l'importance des tests intermédiaires et de la validation finale avant de relancer la production.

Quelles machines de finition avez-vous déjà réglées ? Quelle est votre spécialité ?

Réponse attendue : Le candidat devrait citer les différents types de machines sur lesquelles il a de l'expérience, comme des machines de découpe, des machines de polissage, des machines de vernissage, ou d'autres types d'équipements de finition. Il devrait également préciser s'il a une spécialité dans un domaine particulier (par exemple, le réglage de machines pour des produits plastiques, métalliques, ou textiles).

Avez-vous déjà été confronté à une panne ou un dysfonctionnement sur une ligne de finition ? Comment avez-vous résolu le problème rapidement ?

Réponse attendue : Le candidat devrait détailler une situation où un problème inattendu est survenu, et expliquer comment il l'a diagnostiqué, en utilisant des outils de diagnostic ou des observations visuelles (ex. : mauvais alignement, défaillance mécanique, ou erreur de paramètres). Il pourrait mentionner l'importance de maintenir une ligne de communication ouverte avec les opérateurs et de minimiser les arrêts de production en procédant à des réglages rapides mais précis.

Ces exemples de questions et réponses ont pour objectif de vous permettre de mieux comprendre le métier. En entretien, il faut privilégier les questions en lien avec la fiche de poste

Connaissances générales :

Quelles sont les principales étapes de finition que vous suivez pour garantir la conformité du produit fini aux spécifications ?

Réponse attendue : Le candidat devrait décrire les étapes principales du processus de finition, telles que :

- Réglage initial des machines en fonction des spécifications (dimensions, qualité de surface, tolérances),
- Contrôle qualité régulier en cours de production pour vérifier la conformité (par exemple, test d'échantillonnage, mesure de la surface ou des dimensions),
- Polissage, vernissage, ou découpe en fonction du produit fini, et
- Contrôle final avant emballage et expédition pour s'assurer que le produit est conforme aux attentes du client.

Comment gérez-vous les tolérances dimensionnelles dans les réglages de finition ? Quels outils utilisez-vous pour les vérifier ?

Réponse attendue : Le candidat devrait expliquer qu'il ajuste les machines selon des tolérances définies dans les plans techniques et les fiches de production. Il pourrait mentionner qu'il utilise des outils de mesure de haute précision comme des micromètres, des pieds à coulisse, ou des jauges de contrôle pour vérifier que les produits respectent les tolérances dimensionnelles. Il pourrait aussi indiquer qu'il effectue des mesures régulières pour s'assurer que la machine reste correctement réglée pendant toute la durée de la production.

Comportementales :

Comment gérez-vous la pression lorsque vous devez ajuster rapidement une machine en cas d'anomalie en fin de production ?

Réponse attendue : Le candidat devrait montrer qu'il peut rester calme sous pression et agir de manière méthodique. Il pourrait expliquer qu'il suit une approche structurée : d'abord analyser la situation, identifier rapidement la source du problème, puis ajuster les paramètres nécessaires tout en gardant un œil sur la sécurité et la qualité. Il pourrait aussi mentionner l'importance de la communication avec l'équipe pour gérer la situation de manière fluide et efficace.

Avez-vous déjà formé d'autres techniciens ou opérateurs sur le réglage des machines de finition ? Si oui, comment avez-vous procédé ?

Réponse attendue : Le candidat pourrait indiquer qu'il a formé des collègues ou des opérateurs sur l'utilisation et le réglage des machines. Il devrait expliquer comment il structure ses formations : en commençant par une démonstration pratique, en expliquant les aspects théoriques (fonctionnement des machines, paramètres), et en accompagnant les opérateurs lors de leurs premiers réglages pour s'assurer qu'ils maîtrisent bien les processus.

Comment réagissez-vous si vous détectez une anomalie mineure sur un produit fini qui est sur le point d'être expédié ? Quelle est votre approche ?

Réponse attendue : Le candidat devrait expliquer qu'il s'efforce toujours de maintenir une haute qualité des produits finis. S'il détecte une anomalie, il doit évaluer l'ampleur du problème. Si l'anomalie peut être corrigée rapidement (par exemple, un polissage supplémentaire ou un ajustement mineur), il pourrait rectifier immédiatement. Si l'anomalie est plus grave, il devrait en informer le responsable qualité ou la production pour décider d'un plan d'action (reprise, ajustement des machines, etc.). Il doit aussi documenter ces non-conformités pour éviter qu'elles ne se reproduisent.

Ces exemples de questions et réponses ont pour objectif de vous permettre de mieux comprendre le métier. En entretien, il faut privilégier les questions en lien avec la fiche de poste