

POLISSEUR EN BIJOUTERIE ORFÈVRERIE

Révéléateur de la beauté de métaux précieux comme l'or, l'argent ou le platine, le polisseur apporte la touche finale au bijou et lui donne tout son éclat.

Intégré au processus de fabrication d'un bijou, le polisseur assure le lissage ou l'avivage de la surface d'une pièce afin d'en affiner la qualité et l'aspect visuel. Il doit donc maîtriser des techniques précises et nettement définies. Le polissage est réalisé à la main ou à l'aide de machines en utilisant les techniques appropriées pour donner à la pièce de la brillance en respectant l'ensemble de la gamme

production, le cahier des charges d'élaboration et les critères de qualité.

Dans un premier temps, le polisseur prépare et organise le travail de finition d'un bijou ou d'une pièce d'orfèvrerie grâce à des moyens et des procédés particuliers. Il analyse d'abord la fiche de fabrication ou le dossier de production de la pièce qu'il doit traiter. Il identifie les opérations nécessaires pour obtenir l'état final demandé et équipe son poste de polissage en conséquence : brosses, tampons, buis, produits de dégraissage, feutres, lacets ainsi que les fournitures nécessaires (pièce à polir, abrasif, pâte à polir). Avant le contrôle et l'analyse de l'état de la surface de la pièce à traiter, le polisseur procède à la mise en sécurité de celle-ci. Il effectue ensuite un essai. En cas de problème identifié (notamment des défauts sur la surface), le polisseur alerte son responsable. Lors de cette étape



préparatoire en particulier mais également au cours de ses travaux, le polisseur doit impérativement respecter les consignes de propreté et les règles de sécurité et de prévention des risques, mécaniques en particulier liés à l'usage de machines tournantes. Le port de vêtements de protection et d'un appareil respiratoire autonome est obligatoire.

Une fois la préparation et l'organisation de son travail achevées, **le polisseur réalise les finitions de la pièce qui lui a été confiée en appliquant des procédés adéquats et précis** et en respectant les délais de fabrication. Il la lisse, la brillante ou l'avive en respectant les spécificités du métal qu'il traite et les instructions qui lui ont été données et en adaptant les outils, les pâtes et la vitesse de rotation en fonction de ces différents travaux. Il peut être également amené à effectuer la réparation de défauts de surface. Il procède ensuite aux

phases de finition : avivage, sablage, mise en couleur... Une fois nettoyée, la pièce est soumise à un premier contrôle qualité effectué par un responsable d'atelier ou un chef polisseur : qu'il s'agisse de pièces uniques ou de série, le résultat final du polissage doit correspondre aux demandes initiales établies par le responsable qualité ou définies dans le cahier des charges des donneurs d'ordre. Le polisseur doit par ailleurs être capable de communiquer avec ses différents interlocuteurs (collègues, joaillier...) et de prendre et restituer une information technique.

Le CQP opérateur en polissage Niveau 1/échelon 2 de la convention collective nationale est en cours de création. Grâce à un approfondissement et une maîtrise accrue de ses compétences et techniques, un opérateur en polissage peut naturellement **évoluer vers un poste d'expert**.