

# FICHE EMPLOI : Opérateur / réglleur / programmeur – Référent fraiseur (H/F)

<b>Mission principale :</b>	<p>Il/elle réalise la programmation des fraises, le réglage des machines, ainsi que les opérations d'usinage des pièces et de la maintenance de premier niveau des équipements dans le respect des objectifs opérationnels fixés par le responsable de fabrication.</p>
<b>Compétences principales :</b>	<p><u>Connaissances professionnelles spécifiques :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Connaître les processus de fabrication, les produits de l'entreprise, les matériaux</li> <li>- Connaître les exigences de l'entreprise en matière de sécurité et de qualité</li> <li>- Maîtriser les techniques d'usinage, de fraisage</li> <li>- Savoir programmer les équipements (connaissance logiciel)</li> <li>- Connaitre l'utilisation, le réglage et la programmation des machines</li> <li>- Avoir des connaissances en mathématiques (trigonométrie et calculs tel que vitesse de coupes, calcul d'avance...)</li> <li>- Savoir lire les plans, les gammes de fabrication</li> <li>- Maîtriser l'utilisation de outils de contrôle</li> <li>- Posséder des connaissances en maintenance de premier niveau</li> <li>- Savoir renseigner un logiciel de production / ERP (saisie / consultation simple)</li> </ul> <p><u>Savoir faire :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Porter les EPI nécessaires à l'activité</li> <li>- Mettre en place et ranger son poste de travail quotidiennement au regard des exigences de sécurité/qualité</li> <li>- Alerter son responsable en cas de risques liés aux produits et à la sécurité des personnes</li> <li>- Améliorer et optimiser l'usinage des pièces</li> <li>- Lire et analyser les plans transmis par le responsable pour définir la fabrication de la pièce : prise de pièce, procédé de fabrication à utiliser, calcul des côtes, des vitesses de rotation...</li> <li>- Contrôler l'approvisionnement des matières au poste (en lien avec le magasin)</li> <li>- Effectuer la programmation des fraises à commande numérique (programmes existants ou nouveaux à créer)</li> <li>- Monter les outils et jauge d'outils</li> <li>- Assurer les réglages machines</li> <li>- Réaliser les 1ères pièces de série usinée et faire contrôler par une autre personne qualifiée</li> <li>- Lancer la production et s'assurer du bon usinage des pièces (suivi en cours de fabrication)</li> <li>- Faire les autocontrôles en utilisant les outils adaptés (indiqués sur gamme d'autocontrôle)</li> <li>- Compléter les documents de production (ERP, documents de contrôle)</li> <li>- Organiser, vérifier et réaliser la maintenance de 1er niveau (maintenance préventive et curative) et l'entretien régulier des machines (Nettoyer la machine entre chaque changement de matière, vider ses copeaux dans les endroits prévus à cet effet, changer les filtres régulièrement...)</li> <li>- Effectuer les changements d'outils si nécessaire</li> <li>- Informer son responsable de toute anomalie constatée</li> <li>- Participer aux chantiers d'améliorations continue de l'entreprise (5S...)</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Analyser les problèmes qualités en lien avec le service méthodes ou qualité</li> <li>- Réaliser ponctuellement des opérations de rectification/rodage/finition</li> <li>- Accompagner les nouveaux entrants dans leur prise de poste</li> <li>- Aider les autres opérateurs du parc machine en cas de besoin</li> <li>- Intervenir en tant que référent technique auprès des collaborateurs de son parc machine (ilot et machines)</li> <li>- Participer aux inventaires</li> <li>- Faire ses demandes d'approvisionnement des consommables auprès du service méthodes</li> <li>- Participer ponctuellement aux réunions de production</li> </ul> <p>Savoir être :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Être minutieux dans la réalisation des tâches afin de limiter les risques de non-qualité</li> <li>- Être capable de respecter les consignes et la sécurité dans la réalisation des tâches confiées</li> <li>- Faire preuve de logique : Être capable de visualiser les pièces dans l'espace et définir l'ordre des étapes de fabrication</li> <li>- Faire preuve d'esprit d'équipe dans l'échange d'informations</li> <li>- Être autonome : s'autocontrôler, aller chercher des informations par soi-même prendre des initiatives sur des points techniques dans le respect des délais et des consignes de son responsable</li> <li>- Faire preuve d'organisation et d'optimisation dans les tâches confiées</li> <li>- Être force de proposition : proposer des idées d'amélioration</li> <li>- Être respectueux de sa hiérarchie et de ses collègues</li> </ul>
<b>Responsabilités :</b>	<p><u>Nature et périmètre des responsabilités exercées :</u></p> <p>Il/elle réalise en autonomie les tâches de programmation, de réglage et d'enlèvement de matière qui lui sont confiées par son responsable ainsi que les autocontrôles et la maintenance de premier niveau.</p> <p>Il/elle peut être amené à réaliser ponctuellement des tâches de rectification/rodage ou de finition à la demande de son responsable.</p> <p>Il/elle alerte son responsable en cas d'anomalie constatée.</p> <p>Responsabilité opérationnelle, emploi sédentaire</p>
<b>Relations de travail :</b>	<p><u>Rattachement hiérarchique</u> : Responsable de fabrication</p> <p><u>Rattachement fonctionnel</u> : NC</p> <p><u>Communications transversales</u> : (nature des échanges et interlocuteurs)</p> <p>Interne :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Service production / finition (échanges au quotidien avec les opérateurs, et responsables des autres équipes...)</li> <li>- Responsable d'équipe (transmission d'informations, recevoir des consignes et priorités)</li> <li>- Service magasin (échanges ponctuels, approvisionnements, entrées et sorties des pièces...)</li> </ul> <p>Externe :</p>
<b>Habilitations</b>	Habilitation électrique (caractère non obligatoire pour exercer l'emploi)

Date de mise à jour : 07/10/2022