

## Mission principale

Assurer la production qui lui est demandée compte tenu de son niveau de qualification, dans le respect des règles techniques du métier, des règles d'hygiène et sécurité, des procédures internes (gammes, plans de contrôle, ...), des objectifs de qualité et de productivité de l'entreprise et des consignes de son responsable hiérarchique.

- Connaissance CN Mazak
- Idéalement 5 ans d'expérience en tournage multiaxes

## Fonctions

A partir du dossier technique (gammes, plans, ...) :

- 1 - Régler le moyen de production de façon autonome sans instruction à partir du dossier technique;
- 2 - Charger les programmes de machines à commande numérique, modifier des programmes complexes;
- 3 - Réaliser les opérations de production qui lui sont demandées : usinage, ébavurage, montage, ...
- 4 - Contrôler les pièces usinées avec conception de moyens de contrôle spécifiques;
- 5 - Conditionner les pièces usinées et les transférer vers l'opération d'usinage suivante selon gamme de fabrication;
- 6 - Saisir en GPAO les informations relatives à sa production et faire auprès de son Responsable et des services techniques toutes propositions d'améliorations (process, outillages, poste de travail, gammes, ...) permettant d'améliorer la qualité ou la productivité sur les produits concernés;
- 7 - Nettoyer et ranger son poste de travail et réaliser les opérations de maintenance curatives de base selon gammes de maintenance;
- 8 - Former sur le plan technique des Opérateurs moins qualifiés et superviser leur travail et leur production.

## Compétences requises

Savoir (connaissances théoriques)

Lecture, écriture, 4 opérations. Lecture de plans.

Connaissance des outils coupants.

Connaissance approfondie des conditions de coupe (connaissance matières ; connaissance des outils : fonction, géométrie, règles de l'art de l'usinage).

Connaissance de l'isostatisme. Connaissance approfondie des langages de programmation (sens programme, paramétrage, boucles, ...).

Connaissance des formules mathématiques (géométrie, trigonométrie).

Lire une gamme de contrôle. Habilitation électrique pour non électricien.

## Savoir Faire (Être capable de...)

Compréhension de documents techniques (plans, notices, ...).

Calculer les conditions de coupe en fonction de la matière usinée. Optimiser les outils coupants et les conditions de coupe. Concevoir ou modifier un montage. Dégauchir un montage. Prérégler les outils de façon autonome.  
Analyser un programme et programmer une CN.  
Connaissance des fonctions de la machine : mise en route, arrêt, montage et démontage des pièces, chargement d'outils.  
Capacité à optimiser l'utilisation des moyens.  
Utiliser les moyens de contrôle standards (pied à coulisse, palmer, ...).  
Utiliser les codifications de tolérances. Elaborer une gamme de contrôle.  
Utiliser les moyens de métrologie. Concevoir et réaliser un moyen de contrôle spécifique.  
Appliquer les procédures qualité. Lire une gamme de fabrication et conditionner correctement une pièce.  
Savoir saisir les informations de production en GPAO. Lire une gamme de maintenance.  
Diagnostiquer des pannes simples. Réaliser des opérations de maintenance curative simples.  
Réinitialiser une machine après une panne (connaissance machine approfondie, cinématique machine, CN,...).

### **Savoir Être (comportement)**

Soin et minutie.  
Esprit d'analyse et d'initiative. Force de proposition.  
Esprit méthodique.  
Rigueur et honnêteté.  
Capacité à expliquer le travail à faire (pédagogie).  
Capacité à contrôler le travail d'autrui (autorité).

### **Reporting**

Permanent au Chef d'atelier