

# FICHE DESCRIPTIVE DE L'EMPLOI

IDENTIFICATION DE L'EMPLOI	
Catégorie	Opérateur-régleur niveau 2
Emploi	Tourneur
Positionnement de l'emploi	Sous l'autorité du responsable d'atelier usinage
Statut de l'emploi	Non cadre
DESCRIPTION DE L'EMPLOI	
Finalité de l'emploi	<p>L'opérateur-régleur tourneur réalise des pièces à l'aide des machines-outils conventionnelles ou à commande numérique. Il effectue les réglages sur l'ensemble des tours CN, met en œuvre l'usinage et contrôle la production.</p> <p>À partir des documents internes (affichage au poste, bon de travail, instructions, mode opératoire, etc.), il optimise la production des machines en effectuant les réglages, il applique et respecte les procédures internes, les instructions de travail communiquées et les règles d'hygiène et de sécurité.</p> <p>En cas de problème rencontré, il est dans l'obligation d'informer la hiérarchie (responsable d'atelier, direction, etc.)</p>
Activités et tâches	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Utiliser le plan de fabrication et identifier les côtes à respecter pour produire</li> <li>• Transférer les programmes dans et depuis les commandes numériques</li> <li>• Monter les outils en suivant la fiche outils</li> <li>• Régler et faire la mise au point des programmes, valider la première pièce</li> <li>• Effectuer la préparation</li> <li>• Effectuer de la manutention</li> <li>• Contrôler la conformité des pièces</li> <li>• Entretenir et effectuer la maintenance de premier niveau de son outil de production</li> <li>• Compléter les documents internes : bon de travail, autocontrôle, etc.</li> </ul>
Liaisons fonctionnelles	<p><i>Interne à l'entreprise (services et personnes de l'entreprise)</i></p> <p style="text-align: center;">(OUI)    NON</p> <p><i>Externe à l'entreprise (clients, fournisseurs, ...)</i></p> <p style="text-align: center;">OUI    (NON)</p>

## COMPÉTENCES REQUISES POUR L'EMPLOI

<b>Diplômes et formations</b>	BEP ou BAC PRO en mécanique générale ✓ Posséder le CACES 3
<b>Compétences professionnelles</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Savoir lire une consigne</li><li>• Savoir lire un plan</li><li>• Savoir utiliser des instruments de mesure et de contrôle</li><li>• Avoir des connaissances sur les langages des commandes numériques et en informatique (transfert de programme)</li><li>• Savoir effectuer des calculs simples</li><li>• Savoir utiliser palan et transpalette</li><li>• Être capable de respecter les temps et les standards de production</li><li>• Être responsable de la conformité des pièces produites</li><li>• Être capable d'assurer la continuité et la fiabilité du travail posté à travers la relève de poste</li></ul>
<b>Compétences comportementales</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Être capable de se concentrer durant toute la durée de travail</li><li>• Être capable de détecter une situation anormale et informer</li><li>• Être capable de se conformer à des exigences, des règles et des objectifs de production</li><li>• Être capable de s'intégrer dans l'équipe et faire preuve de coopération</li></ul>