APEM	FORMULAIRE **TITRE :** description de fonction	**Frh** __ Révision : A Page 1

Site/Entité : Montpezat de Quercy

Service/Unité : Outillage

Intitulé de poste : OPÉRATEUR PROGRAMMEUR COMMANDE NUMÉRIQUE

Raison d'être du poste : Effectuer la programmation des machines afin d'assurer la fabrication de pièces numériques de précision

Missions principales *:

- Se servir des outillages et instruments de mesure
- Monter et régler les outils de coupe
- Mettre en service (*pré-série et série)*
- Réaliser les opérations d'usinage (*ajustage, fraisage, érosion…)*
- Usiner différents matériaux
- Contrôler les pièces produites
- Afficher un programme et usiner
- Assurer la Maintenance de 1er niveau
- Convertir un plan BE en programme d'usinage
- Elaborer des gammes d'usinage
- Optimiser les outillages et les programmes pour la production en série
- Identifier les dysfonctionnements d'usinage
- Alerter son responsable en cas de non-conformité ou dysfonctionnements

Participe ponctuellement à des groupes de travail transversaux
Respecte les règles de sécurité et règles relatives au respect de l'environnement ainsi que celles de contrôles internes

Indicateurs de performances * :

- Respect des consignes de production
- Respect des consignes sécurité et qualité
- Délai d'intervention inférieur à 5 jours (arrêt de production)

** Non exhaustives, évolutives et révisables à tout moment par l'employeur*

Rattachement hiérarchique : Responsable d'atelier

Responsabilité hiérarchique sur : Aucune
Responsabilité fonctionnelle sur : Aucune

Interactions fonctionnelles principales : industrialisation, production

Fonction(s) de remplacement en cas d'absence : sous traitant

Compétences / connaissances requises pour tenir le poste :
Formation initiale : BEP à BAC pro en productique voire un BTS en productique
Expériences : 3 à 5 ans sur un poste similaire
Compétences spécifiques :
Lire des plans et des schémas
Lire un planning de production
Connaître la métrologie
Connaître les différents métaux et alliages usinés
Maitriser un logiciel de FAO (TopSolid)
Identifier les phases d'usinage et les cotes de réglage de la pièce et des outils
Régler les paramètres des machines
Réaliser différentes opérations (affutage, ajustage, tournage, fraisage, rectification, alésage…)
Utiliser des machines à usiner
Assurer la maintenance premier niveau
Réaliser la mise au point, la modification d'un programme d'usinage ou réaliser un programme (conversion de plans, référentiel pièces…)
Optimiser les outillages et les programmes pour la production en série
Elaborer des gammes d'usinage
Capacité à communiquer
Être manuel
Rigueur dans les contrôles
Méthodique et précis
Alerter en cas de non-conformité son responsable
Travailler en équipe
Langues étrangères : Aucune

Rédigé/révisée par (nom/fonction) :
Signature :

Approuvé par (nom/fonction) :
Signature :

Date de validité :

Le titulaire, pour information (nom/prénom) : _____

Reçu le : _____ Signature :