

H2903

CONDUITE D'ÉQUIPEMENT D'USINAGE

Autres emplois décrits

- Affûteur / Affûteuse d'outillage industriel
- Affûteur / Affûteuse d'outils de coupe
- Affûteur / Affûteuse de fraises
- Affûteur / Affûteuse de menuiserie
- Affûteur / Affûteuse de scierie
- Affûteur-ajusteur / Affûteuse-ajusteuse
- Affûteur-outilleur / Affûteuse-outilleuse
- Affûteur-régleur / Affûteuse-régleuse
- Aléseur / Aléseuse
- Aléseur pointeur / Aléseuse pointeuse
- Conducteur / Conductrice de machines automatiques du travail des métaux
- Conducteur / Conductrice de machines d'usinage en menuiserie alu
- Conducteur / Conductrice de machines d'usinage en menuiserie PVC
- Conducteur / Conductrice de machines outils d'usinage des métaux
- Décolleteur / Décolleteuse
- Érodeur / Érodeuse
- Étinceleur / Étinceuse en électroérosion
- Fraiseur / Fraiseuse
- Fraiseur / Fraiseuse d'engrenage
- Fraiseur / Fraiseuse d'outillages
- Fraiseur / Fraiseuse mouliste
- Fraiseur / Fraiseuse sur Commande Numérique -CN-
- Fraiseur outilleur / Fraiseuse outilleuse
- Mécanicien-fraiseur / Mécanicienne-fraiseuse
- Mécanicien régleur / Mécanicienne régleuse de machine automatique du travail des métaux
- Mécanicien-tourneur / Mécanicienne-tourneuse
- Menuisier / Menuisière aluminium d'atelier en industrie
- Modeleur / Modeleuse sur machine-outil
- Mortaiseur / Mortaiseuse
- Mouliste sur machine-outil
- Opérateur / Opératrice de centre d'usinage
- Opérateur / Opératrice sur Commande Numérique -CN-
- Opérateur programmeur / Opératrice programmeuse de centre d'usinage
- Opérateur régleur / Opératrice régleuse sur centre d'usinage
- Opérateur-régleur / Opératrice-régleuse sur machine-outil d'usinage des métaux
- Opérateur régleur / Opératrice régleuse sur machines-outils à commande numérique de production par enlèvement de métal
- Opérateur régleur / Opératrice régleuse usinage
- Opérateur régleur-programmeur / Opératrice régleuse-programmeuse sur machines à commande numérique -CN-
- Perceur / Perceuse sur machine radiale
- Pilote de cellule d'usinage
- Pointeur / Pointeuse en usinage
- Pointeur aléseur / Pointeuse aléseuse
- Radialeur / Radialeuse
- Rectifieur / Rectifieuse d'engrenage
- Rectifieur / Rectifieuse en usinage
- Régleur décolleteur / Régleuse décolleteuse
- Tailleur / Tailleuse d'engrenage
- Tourneur / Tourneuse
- Tourneur / Tourneuse de fabrication
- Tourneur / Tourneuse en cylindre de laminoir
- Tourneur / Tourneuse sur Commande Numérique -CN-
- Tourneur / Tourneuse sur tour vertical
- Tourneur-décolleteur / Tourneuse-décolleteuse
- Tourneur-fraiseur / Tourneuse-fraiseuse
- Tourneur-fraiseur / Tourneuse-fraiseuse sur centre d'usinage
- Tourneur-fraiseur / Tourneuse-fraiseuse sur Commande Numérique -CN-
- Tourneur-mécanicien / Tourneuse-mécanicienne
- Tourneur-mouliste / Tourneuse-mouliste
- Tourneur-rectifieur / Tourneuse-rectifieuse
- Tourneur vertical / Tourneuse verticale
- Usineur / Usineuse

Définition

- Usine et produit des pièces par enlèvement de matières jusqu'à l'obtention de formes et dimensions définies (plane, cylindrique, ...), à l'unité ou en série, au moyen de machines conventionnelles, à commandes numériques et/ou de centres d'usinages.
- Intervient selon les règles de sécurité et les impératifs de production (qualité, délai, ...).

Accès à l'emploi

Ce métier est accessible avec un diplôme de niveau CAP/BEP à Bac (Bac professionnel, technologique, ...) en productique, ...

Un diplôme de niveau Bac+2 (BTS, DUT) en productique, génie mécanique peut être requis en fonction de la technicité du procédé de production et du matériel.

Un ou plusieurs Certificat(s) d'Aptitude à la Conduite En Sécurité -CACES- conditionné(s) par une aptitude médicale à renouveler périodiquement peu(ven)t être requis.

Certifications et diplômes :

- Chariots élévateurs en porte-à-faux de capacité inférieure ou égale à 6000 kg (CACES R 389-3)
- Chariots frontaux en porte-à-faux (capacité nominale < ou = à 6 tonnes) (CACES R 489-3) - Depuis le 01/01/2020
- Gerbeurs à conducteur porté (hauteur de levée > 1.20 m) (CACES R 489-1B - Depuis le 01/01/2020
- Ponts roulants (CACES R 318)
- CACES R484 catégorie 1 - Pont roulant et portique
- Ponts roulants et portiques à commande au sol (CACES R 484-1) - Depuis le 01/01/2020
- Ponts roulants et portiques à commande en cabine (CACES R 484-2) - Depuis le 01/01/2020
- Transpalettes à conducteur porté et préparateurs de commandes au sol (CACES R 389-1)
- Transpalettes et préparateurs sans élévation du poste de conduite (h < ou = à 1,20 m) (CACES R 489-1A) - Depuis le 01/01/2020

Compétences

Savoir-faire

Conception	Adapter des outillages de maintien, de serrage et de porte-pièces
Production, Fabrication	<p>Préparer la zone de travail et les moyens nécessaires à l'activité</p> <p>Déterminer le processus de fabrication mécanique retenu (enlèvement, déformation, ...)</p> <p>Surveiller les données de mesure du produit, identifier les anomalies (baisse de température, arrêt de la pompe, ...) et appliquer les mesures correctives</p> <p>Monter et régler une installation, une machine</p> <p>Paramétrer et utiliser des instruments de mesure, de découpe, de fabrication</p> <p>Régler les paramètres d'usinage</p> <p>Élaborer et planifier un programme de production, d'exploitation</p> <p>Transformer une matière première</p> <p>Tailler, découper des matériaux</p> <p>Fabriquer, façonner des produits</p> <p>Réaliser une opération d'électroérosion</p> <p>Réaliser la finition d'un produit, d'un article, d'un ouvrage</p> <p>Réaliser une opération de brochage</p> <p>Réaliser une opération de rectification, ébavurage, rodage</p> <p>Affûter un outil, un équipement</p> <p>Réaliser la mise au point, la modification d'un programme d'usinage ou réaliser un programme de base (conversion de plan, référentiel pièce, ...)</p>

Maintenance, Réparation	Entretien un équipement, une machine, une installation Réaliser un diagnostic technique Effectuer la maintenance de premier niveau des outillages et des équipements
Prévention des risques	Identifier les phases d'usinage et les cotes de réglages (tolérances, positions, états de surfaces, ...) de la pièce et des outils Suivre une opération de maintenance, de support technique
Qualité	Contrôler la qualité et la conformité d'un livrable
Gestion des stocks	Manipuler un engin de manutention ou de chantier
Protection des personnes et de l'environnement	Réduire l'empreinte environnementale de son activité
Nouvelles technologies	Adapter son activité à l'utilisation de robots, cobots, outils et interfaces numériques
Stratégie de développement	Piloter la gestion de la production, de l'exploitation
Organisation	Utiliser des logiciels spécifiques Respecter les règles de Qualité, Hygiène, Sécurité, Santé et Environnement (QHSSE) Assurer la production d'usinage dans le respect des objectifs et des règles de sécurité Se conformer à des standards de production
Communication	Participer à un travail collaboratif Participer à un projet pluridisciplinaire

Savoir-être professionnels

Travailler en équipe
Faire preuve d'autonomie
Faire preuve de rigueur et de précision

Savoirs

Commandes Numériques (CN)
Conception de Fabrication Assistée par Ordinateur (CFAO)
Conception et Dessin Assistés par Ordinateur (CAO/DAO)
Fabrication Assistée par Ordinateur (FAO)
Dessin industriel
Mécanique productique
Procédés d'usinage de haute précision
Langages de programmation de Commande Numérique (CN)

Domaines d'expertise

Normes et procédés

Indicateurs de suivi d'activité

Indicateurs de suivi de production

Métrologie

Normes qualité

Procédés d'usinage de moule métallique

Procédés d'usinage en micromécanique

Règles de sécurité

Usinage Grande Vitesse -UGV-

Lecture de plan, de schéma

Produits, outils et matières

Utilisation d'abaques

Utilisation d'équipement conventionnel, semi-automatique

Utilisation d'instruments de mesure tridimensionnelle

Utilisation d'outillages manuels

Utilisation de centres d'usinage

Utilisation de machine-outil tripode, hexapode

Utilisation de machines à commandes numériques

Utilisation de machines-outils à axes multiples

Caractéristiques des céramiques

Caractéristiques des matériaux en plastiques et composites

Caractéristiques des métaux ferreux (acier, fonte, ...)

Caractéristiques des métaux non ferreux

Caractéristiques des minéraux

Menuiserie aluminium

Techniques professionnelles

Techniques d'affûtage

Techniques d'ajustage

Techniques d'alésage

Techniques d'usinage

Techniques de décolletage

Techniques de fraisage

Techniques de mortaisage

Techniques de rabotage

Techniques de tournage

Contextes de travail



Conditions de travail et risques professionnels

Déplacements professionnels

En ligne ou ilot de production

Manipulation d'un engin, équipement ou outil dangereux

Port d'équipement de protection (EPI, casque...)

Port et manipulation de charges lourdes



Horaires et durée du travail

Travail de nuit

Travail le week-end

Travail par roulement

Travail posté (2x8, 3x8, 5x8, etc.)

Secteurs d'activité

• Industries
