

## USINEUR - PROGRAMMATION

### PIECES COMPLEXES OU DE GRANDES DIMENSIONS

#### Finalité du poste

Réaliser des **pièces métalliques conformes**, par **usinage**, **tournage** ou **fraisage**, avec programmation.

**Type de réalisations** : Pièces unitaires complexes et/ou de grandes dimensions.

#### Missions, tâches, savoir et savoir faire

Missions	Tâches	Savoir et savoir faire
<b>1. Etude du dossier de fabrication</b>	L'usineur prend connaissance du <b>plan</b> de la pièce et prépare sa <b>gamme d'usinage</b> . Les pièces réalisées sont de forme complexe et/ou de grandes dimensions. L'usineur doit donc mettre en oeuvre une <b>combinaison complexe de séquences d'usinage</b> pour produire la pièce. L'usineur doit avoir une <b>vision globale</b> de l'usinage de la pièce à partir de l'étude du plan.	<b>Savoir</b> : Lecture de plans <b>Savoir faire</b> : Capacité à visualiser une pièce à partir d'un plan Appréhender une série complexe de séquences d'usinage. Connaissance des matériaux
<b>2. Programmation (tour, fraiseuse ou centre d'usinage)</b>	L'usineur réalise les différents <b>programmes d'usinage</b> sur la machine en <b>conversationnel</b> ou <b>langage ISO</b> et choisit les outillages.	<b>Savoir</b> : Vitesse et conditions de coupe Connaissance des matériaux Connaissance des réactions du métal à l'usinage <b>Savoir-faire</b> : Programmation de tour CN, fraiseuse CN ou centre d'usinage
<b>3. Mise en place des outillages et test du programme</b>	L'usineur met en place les <b>outillages</b> et teste le programme pour contrôler la conformité de la pièce.	<b>Savoir</b> : Connaissance des outillages <b>Savoir-faire</b> : Manipulation de machines CN
<b>4. Usinage de la pièce</b>	L'usineur <b>charge</b> la machine et vérifie le bon déroulement du programme.	<b>Savoir</b> : Connaissance de la réaction des différents métaux à usiner <b>Savoir-faire</b> : Contrôle d'une machine en cours d'exécution
<b>5. Contrôle et rectification</b>	L'usineur effectue un <b>contrôle</b> de l'ensemble des tolérances de la pièce pour s'assurer de sa conformité et effectuer éventuellement des rectifications.	<b>Savoir-faire</b> : Savoir se servir d'outils de mesure (pied à coulisse, mètre etc.)
<b>6. Maintenance préventive de 1<sup>er</sup> niveau</b>	L'usineur s'assure du bon <b>fonctionnement de la machine</b> et vérifie les <b>niveaux d'huile</b> . Il intervient pour des <b>pannes simples</b> .	<b>Savoir faire</b> : Contrôle des niveaux Maintenance de premier niveau
<b>7. Entretien</b>	L'usineur est responsable de l' <b>entretien</b> et de la <b>propreté</b> de son poste de travail et de ses outillages.	

## Pré requis

### Acuité visuelle

Savoir **compter**

Manutention

Notions de métallurgie (connaissance des matériaux etc.)

## Variantes selon les entreprises

**Variante 1** : Les pièces étant de grandes dimensions, l'usineur monte la pièce à l'aide de palans et la bride sans la déformer. L'usineur vérifie le brut et balance la pièce pour s'assurer que l'ensemble des usinages est réalisable.

**Variante 2** : L'usineur fabrique un produit fini (moule) et peut être amené à effectuer l'assemblage du moule complet.

**Variante 3** : l'usineur est responsable de plusieurs machines et les programme en temps masqué.

## Savoir être et comportement

**Calme et concentration** pour déterminer la gamme d'usinage et effectuer la programmation.

**Capacité d'anticipation.**

**Capacité d'organisation**

Base du comportement au travail : motivation, travail en équipe etc.

## Niveau de qualification (diplôme et expérience)

**Bac pro** à **BTS** à connotation productique ou expérience significative

## Equipement de protection individuel

Chaussures de sécurité

Lunettes

Bouchons d'oreilles

Gants

## Evolution possible du poste

Evolution en termes de **polyvalence** et d'**autonomie**.

Evolution **technique** en fonction de la complexité des pièces usinées.