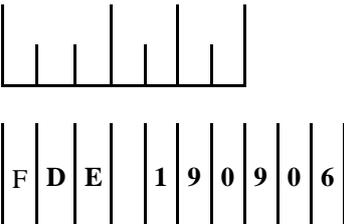


Première année

Fraiseur

DEPARTEMENT CHARGE DE LA FPT	FICHE DESCRIPTIVE DE L'EMPLOI	O.N.E.F
---------------------------------	--	----------------

	INTITULE DE L'EMPLOI FRAISEUR	SECTEUR : INDUSTRIEL DOMAINE : FABRICATION MECANIQUE CORPS DE METIER : FRAISEUR
---	---	--

1 - DEFINITION SYNTHETIQUE DE L'EMPLOI

Sous le contrôle du Chef d'équipe, /le FRAISEUR intervient dans le domaine de la mécanique courante et assume une grande catégorie d'activité : « PRODUCTION DE PIECES DE FORME PARALLELEPIPEDE

(PRISMATIQUE) « . Dans l'exercice de sa [fonction](#), il est appelé à :

- Analyser les documents concernant le dessin de la pièce, la fiche de fabrication spécifiant la liste des opérations d'usinage, le bon de travail précisant la quantité et les délais de fabrication ;
- Choisir les outils et les affûter au besoin ;
- Déterminer le montage d'usinage le plus approprié ;
- Monter la pièce, les outils et les cames dans l'ordre déterminé par l'analyse de fabrication ;
- Mettre en place les systèmes de commandes de déplacements selon le type des machines utilisées ;
- Vérifier chaque fin d'usinage

2 - DESCRIPTION DES ACTIVITES

Dans l'exercice de sa [fonction](#), il est conduit à faire la .PRODUCTION DE PIECES DE FORME PARALLELEPIPEDE (PRISMATIQUE). Répartie en 03 tâches principales suivantes :

1. Réglage (étude du dossier, montage)
2. Usinage (usinage de la 1^{ère} pièce, usinage de la série)
3. Entretien (nettoyage, graissage)

3 - MATERIELS SPECIFIQUES A L'EMPLOI

- Appareils de mesure et de contrôle (Trusquins, comparateurs, cales, étalons, pied à coulisse, palmer, jauge, projecteur de profil, appareil enregistreur, micromètre, canon)
- Fiche de fabrication et bon de travail
- Outillage de coupe

4 - REPARTITION DU TEMPS DE TRAVAIL

Activités intrinsèques

Réglage, usinage, entretien : 90%

Activités communes de gestion et d'encadrement, déplacement : 05%

Activités de liaison

Relations hiérarchiques et fonctionnelles : 05%

5 - CONDITION DE TRAVAIL

Horaire pratiqué

Horaire régulier selon les exigences de l'entreprise

Efforts physiques

Station debout prolongée :

Risques d'accident de travail

Une erreur de réglage ou de montage peut occasionner un bris d'outil ou de machine et éventuellement des accidents corporels

Risques de maladies professionnelles

Fatigue, varice

Ambiance de travail

. Environnement bruyant en atelier et exposé à la chaleur

6 - EXIGENCES DE CONNAISSANCES

Connaissance de base

– Expression écrite et orale

La connaissance des langues étrangères est indispensable pour la consultation de la notice de la machine outil et des documents sur les techniques nouvelles et les technologies de la réalisation des différentes opérations d'usinage pour des productions des pièces

La capacité d'expression écrite lui permet d'inscrire le temps passé sur le bon de travail lorsque est terminé

La capacité d'expression orale est nécessaire pour aviser le service méthode lorsque le titulaire décèle une impossibilité de fabrication

– Niveau scientifique

Le titulaire doit être capable de mettre en application sa connaissance en géométrie descriptive, en calcul trigonométrique, en résistance des matériaux et en physique

Connaissances théoriques

- ◆ Capacité d'interpréter le dessin de fabrication ;
- ◆ Maîtrise de l'analyse de fabrication
- ◆ Bonnes connaissances du travail sur machine ;

Compétences professionnelles

- ◆ Capacité de définir le mode opératoire, le type de montage à réaliser et les outils appropriés ;
- ◆ Maîtrise du montage de la pièce et du réglage des paramètres d'usinage
- ◆ Maîtrise de l'exécution de l'usinage

7 - EXIGENCES DES RESPONSABILITES ET LIAISONS

Marges d'autonomie et de décision

Le Fraiseur détermine le mode opératoire et choisit le montage de la pièce et de l'outil à partir du dessin de la pièce, de la fiche de fabrication et de la liste des opérations d'usinage à réaliser et du bon de travail..

Responsabilités hiérarchiques

Recevoir le dossier de fabrication comportant un dessin de pièce et une gamme détaillée d'opérations et indiquant les temps et le nombre de pièces à usiner

Responsabilités techniques et économiques

- ◆ Le Fraiseur est responsable de la qualité de sa production.
- ◆ Une erreur de réglage ou de montage entraîne une mise au rebut d'une partie de la série. Elle peut occasionner un bris d'outil ou de machine et éventuellement des accidents corporels

Responsabilités humaines et sociales

Créer une bonne ambiance avec le service méthode et le service contrôle de fabrication

Consciences professionnelles

- Avoir l'esprit toujours en éveil ;
- Etre patient, organisé, méthodique, soigneux, attentif, précautionneux
- Avoir le sens de précision

8 - CONDITIONS D'ACCES

Accès direct

- ◆ Avec un CAP des spécialités de la mécanique
- ◆ Avec une formation de [base](#) et une expérience professionnelle de quelques années.

Accès indirect (promotion interne)

Promotion interne avec exercice de la profession pendant plusieurs années auprès d'un Fraiseur expérimenté

9 – PERSPECTIVES DE CARRIERE

- ◆ Passage à d'autres emplois : monteur, contrôleur, régleur ;

◆ Accès à des emplois de promotion : dessinateur, agent d'encadrement.