Produire et fabriquer

Fiche 4.18

Opérateur(trice) de production

Agent de fabrication, agent d'usinage, façonneur bois et matériaux associés, opérateur de production industrielle, menuisier industriel, machiniste,…

L'opérateur(trice) de production assure la fabrication, en série ou non, des pièces de meubles, menuiserie, sièges ou éléments d'agencement. Il ou elle travaille avec des machines traditionnelles (toupie, scie, défonceuse, etc.) ou avec des machines à commande numérique (CN).

Activités principales

Selon la taille et l'organisation de l'entreprise, il ou elle assure tout ou partie des activités suivantes :

Préparer la fabrication selon les bons de travaux et le planning de travail :

- Etudier les instructions de travail, les plans et les bons fournis par le responsable d'atelier
- Régler et caler les machines, changer les têtes si besoin
- Changer de programme en cas de travail sur machine à CN
- Sauvegarder les programmes des machines à CN et transmettre les ajustements au bureau des méthodes
- Gérer les entrées et sorties matière de son poste de travail

Assurer la production :

- Contrôler et ajuster les supports selon la tolérance prévue
- Conduire la machine et suivre le bon déroulement de la fabrication en respectant les normes de productivité, de sécurité et de qualité
- Contrôler la qualité à la sortie de la machine et ranger les pièces
- Réaliser des opérations particulières pour ajuster, assortir des commandes
- Compléter les documents de suivi de production ou acquitter le système

Maintenir son poste :

- Entretenir et nettoyer son poste de travail
- Effectuer la maintenance de premier niveau
- Signaler les éventuels dysfonctionnements et proposer des améliorations

Résultats attendus

- Qualité des pièces
- Productivité : nombre de pièces produites à l'heure, ratio temps prévu/temps réalisé
- Entretien de la machine et du poste de travail
- Travail à façon

Produire et fabriquer

Fiche 4.18

Conditions d'exercice du métier

Autonomie et responsabilité

Selon la taille de l'entreprise, ce poste dépend du chef d'atelier ou d'un chef d'équipe dans de grands ateliers fonctionnant en équipes postées.
Autonome pour l'exécution de son travail, il ou elle est responsable de l'usinage, de la bonne quantité et de la qualité des produits conformément aux bons de travaux.

Moyens et ressources

Machines traditionnelles ou à CN pour les différentes opérations de défonçage, dégauchissage, perçage, formatage, encollage de chants, rainurage, etc.
Gestion de documents variés : instructions, plans, bons de travail, fiches techniques et photos des différents modèles pour repérer l'emplacement des pièces.

Relations internes et externes

Travail souvent seul(e) ou en petite équipe sur la même machine ou ensemble de machines.
Relations internes avec son équipe et son chef d'atelier, en amont avec les techniciens du bureau d'études pour les modèles/prototypes, en aval avec différents préparateurs et les monteurs-assembleurs, et si besoin avec les techniciens de maintenance.
Relations externes rares, éventuellement avec des techniciens de maintenance extérieurs.

Environnement de travail

Il ou elle travaille dans un atelier où l'environnement nécessite de respecter strictement les règles de sécurité et de porter chaussures de sécurité, gants, casque antibruit, etc.
Le travail peut demander une certaine endurance physique selon le poids des pièces à porter et les postures assis / debout.
Les horaires sont en général postés.

Compétences requises

Compétences spécifiques

- Lire les plans, les consignes, les fiches d'instruction, les bons…
- Visualiser le produit fini
- Connaître les bois ou les panneaux, leur texture, leurs caractéristiques
- Régler et caler la ou les machines, changer les têtes si besoin,
- Contrôler et ajuster les approvisionnements
- Conduire la machine ou surveiller la fabrication automatisée
- Rechercher ou adapter le programme sur machine à commande numérique
- Faire preuve de concentration et d'un bon raisonnement pour réagir, s'adapter et résoudre rapidement les petits problèmes de fabrication
- Contrôler la qualité des pièces en respectant les normes, repérer les défauts
- Compléter à l'écran des documents de production
- Nettoyer régulièrement (poussières, pièces…), ranger les outils, gabarits et cales
- Assurer la maintenance de premier niveau
- Favoriser le diagnostic en cas de dysfonctionnement

Produire et fabriquer

Fiche 4.18

Compétences transversales

- Avoir le sens de l'observation et de la précision pour le réglage des machines et le contrôle des pièces
- Etre polyvalent(e) et s'adapter d'une machine à une autre, parfois gérer deux machines en parallèle
- Faire preuve de dextérité et d'habileté manuelle
- Respecter les règles de sécurité (scies, toupies…)
- Assurer la manutention de pièces parfois lourdes (gestes et postures)

Parcours professionnels

Formation initiale

Compte-tenu de l'automatisation et de la diversité des machines, une formation de niveau V minimum est recommandée, telle que le CAP ou BEP des métiers du bois : menuisier fabricant ou en sièges, bois et matériaux associés... Une formation de niveau IV (Bac Pro Bois) est requise pour la conduite des machines à CN et pourra être complétée par une formation en stage ou sur le terrain.

Formation continue

Des modules de formation continue permettent de compléter l'expérience : conduite de machines à CN, maintenance de premier niveau, usinages spéciaux.

Pré-requis

A l'arrivée dans l'entreprise, une formation d'adaptation au poste est nécessaire. Selon les compétences de la personne et son expérience, il lui faut entre un mois et six mois pour être vraiment opérationnelle.

Passerelles

Evolution possible vers la conduite d'équipements industriels plus complexes ou vers un poste d'encadrement tel que chef d'équipe.

Evolution possible vers un poste similaire dans d'autres entreprises industrielles, semi-industrielles ou artisanales.