

Description de fonction 2.1. : Contrôleur – Métrologue - Usineur

<p>Mission principale, raison d'être ou finalité du poste</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Usinage de pièces nouvelle (tour et/ou fraiseuse numérique). • Retouche de pièces pour les rendre conformes pour le montage. • Contrôle dimensionnel et visuel des pièces usinées qui lui sont confiées. • Étalonnage périodique des instruments de mesure du service Contrôle et ceux utilisés par le personnel de l'Atelier. • Gestion et conservation de tous les documents propres au service Contrôle. • Montage et étalonnage des calibres de contrôle à destination des clients. • Contrôle dimensionnel et visuel des éléments fournis par le client pour la mise au point des machines.
<p>Position du poste dans l'organigramme</p>	<p>Le titulaire du poste rapporte au Brigadier Montage et mise au point mécanique, contrôle et usinage.</p>
<p>Compétences spécifiques pour le poste</p>	<p>Savoir :</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Lire un plan ✓ Être attentif sur les tolérances ✓ Connaître l'utilisation des équipements d'usinage ✓ Langage des machines HAAS <p>Savoir faire :</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Savoir utiliser les instruments de mesure (pied à coulisse, colonne de mesure, tampon, micromètre, duromètre, projecteur de profil, table 3D...) ✓ Savoir former un nouveau venu sur les équipements utilisés ✓ Savoir utiliser les équipements d'usinage (tour conventionnel et numérique, fraiseuse numérique, rectifieuse plane et cylindrique...) <p>Savoir être :</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Conscientieux ✓ Méthodique / rigoureux ✓ Attentif au détails / précis
<p>Activités du poste</p>	<p>Le titulaire du poste assume les tâches liées au contrôle et les tâches liées à la métrologie ainsi qu'à la retouche.</p> <p>A) Contrôle :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Le contrôle des matières premières (suivant échantillon matière) définies par une spécification NLC. ➤ Le contrôle dimensionnel et/ou la prise de dureté de pièces ou d'échantillons mentionnés sur la Fiche de Demande de Contrôles avec les cotes à vérifier et le plan de la pièce. ➤ Il réalise les contrôles demandés par le BE sur les produits fournis par les clients et transcrit les relevés des mesures effectuées sur une Fiche de Contrôles. ➤ Il effectue les relevés de cotes sur les pièces usinées demandés par le Chef d'Atelier, à partir des plans portant le cachet A CONTRÔLER. ➤ Gestion des échantillons de pièces mesurées. ➤ Lorsque le contrôle concerne des éléments venant de chez le client, il transmet des copies de la Fiche de Contrôle (version papier) et de la Fiche de Demande de Contrôle au Chef de Produit BE et au Chef de Projet. ➤ Garantir une durée maximale de deux semaines entre l'entrée et la sortie des pièces au Contrôle Qualité en priorisant les rechanges et les urgences atelier.

Description de fonction 2.1. : Contrôleur – Métrologue - Usineur

	<p>B) Métrologie :</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Vérification et étalonnage des Compateurs.➤ Vérification et étalonnage des Micromètres.➤ Vérification et étalonnage des Pieds à Coulisse.➤ Gestion des Fiches de Vie de tous les instruments de mesure répertoriés, tant ceux utilisés par le service Contrôle que ceux utilisés par le personnel de l'Atelier, excepté les instruments de mesure électrique (Service électrique)➤ Déclasse les instruments de mesure ayant atteint leur limite d'usure fait le nécessaire pour recommander un nouveau s'il y a lieu de remplacer l'instrument déclassé. <p>C) Usinage :</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Rectification de pièces usinées chez nos sous-traitants pour les mettre en conformité à notre plan.➤ Rectification de pièces à la demande de l'atelier de montage et mise au point ou du bureau d'étude.➤ Usinage de nouvelles pièces pour l'atelier.
Contraintes, difficultés principales du poste spécifique	<ul style="list-style-type: none">• Des missions d'assistance chez les clients peuvent être prévues ainsi que dans une de nos filiales.