

Société : Focal Ebénisterie Bourgogne

Intitulé de l'emploi : Opérateur

Service : Atelier de Production (Usinage ou Finition)

Catégorie : Agent de Production

Resp. direct : Chef d'Atelier (Usinage ou Finition)

1. Finalités de l'emploi :

Le titulaire de l'emploi réalise plusieurs opérations élémentaires de production, en appliquant les procédures, les règles d'hygiène et de sécurité à l'aide de machine et d'outils. Il est en charge d'une ou plusieurs tâches suivantes : Usinage/Plaquage/Assemblage/Ponçage/Lustrage.

2. Relations fonctionnelles :

Internes :

- Responsable de site
- Chef d'atelier
- Chef d'équipe
- Autres opérateurs

3. Cadre et outil de travail :

L'activité de l'opérateur s'effectue à un poste de travail dans l'atelier.

L'activité s'effectue sur table, machine ou ligne de production et implique l'utilisation d'outils et de machines spécifiques. Elle se déroule en position assise ou debout. Le port des EPI est obligatoire.

4. Description des principales missions et activités :

Instructions et préparation :

- Prendre connaissance des instructions formulées par les responsables, *ainsi que des procédures en vigueur*
- Prendre connaissance de l'Ordre de Fabrication du matériel spécifique permettant la réalisation du travail demandé
- Vérifier la correspondance des références et des quantités entre la matière première et l'Ordre de Fabrication
- Préparer les matières et l'outillage approprié pour l'action demandée

Normes de sécurité :

- Respecter les procédures et normes de sécurité en vigueur dans l'atelier, et plus particulièrement lors de travaux sur des machines.

Contrôle et gestion de la qualité :

- Différents points de contrôle sont réalisés :
 - Lors de la préparation : conformité des matières utilisées (visuel + touché)
 - Pendant la durée de l'action
 - Avant la transmission de la pièce au poste de travail suivant (visuel + touché)
- Dans le cas d'un problème qualité, suivre les instructions des Responsables Hiérarchiques

Usinage :

- Identifier les parties de l'ébénisterie à usiner
- Se mettre en relation, si nécessaire, avec un responsable pour effectuer les réglages machines
- Usiner une ou plusieurs parties de l'ébénisterie à l'aide de la machine approprié
- Souffler régulièrement les sciures ou poussières de bois restant sur le poste de travail

Assemblage :

- Assembler les matières suivant les procédures en vigueur, en respectant toutes les étapes
 - Identifier les parties de l'ébénisterie
 - Découper le tissu dans le cas d'un assemblage porte tissu
 - Assembler et fixer les différentes pièces
 - Contrôler du bon ajustement de chaque partie et de la pièce finale
 - Respecter le temps de collage des pièces
 - Enlever le matériel permettant de maintenir la pièce pendant le collage

Ponçage :

- Identifier les parties de l'ébénisterie à mastiquer et / ou poncer
- Sélectionner le matériel adéquat en fonction du ponçage à réaliser
- Souffler régulièrement les poussières de bois
- Effectuer un contrôle qualité pendant toute la durée de l'action, contrôle Visuel et contrôle au Touché

Plaquage :

- Effectuer le plaquage d'une ou plusieurs partie de l'ébénisterie, en respectant toutes les étapes
 - Vérifier le ponçage de la pièce
 - Coller et ajuster le placage sur l'ébénisterie
 - Déposer la pièce sur la presse à membrane
 - Affleurer le plaquage excédent
 - Déposer la pièce dans le presse membrane
 - Respecter les temps de plaquage machine

Lustrage :

- Contrôler les produits finis et identifier les éventuels défauts d'aspect
- Appliquer les produits adaptés pour supprimer les défauts d'aspect ou rediriger le produit vers le poste de travail adapté si le défaut est trop important
- Lustrer chaque partie du produit
- Souffler la caisse pour supprimer toutes poussières
- Vérifier le produit fini et nettoyer au fur et à mesure le matériel de lustrage
- Essuyer la pièce au chiffon pour éliminer toute trace de lustrage avant le poste de montage

Entretien Poste de travail :

- Ranger son poste de travail chaque fin de journée
- Nettoyer et ranger le poste de travail et l'atelier en collaboration avec l'équipe.

5. Polyvalence :

Le titulaire de l'emploi peut remplacer toute personne titulaire du même emploi ou sur un emploi nécessitant des compétences similaires. Ce remplacement s'effectue sur une partie ou l'ensemble des tâches, avec l'appui du titulaire ou suite à une formation effectuée par celui-ci.

6. Compétences requises :

Connaissances et Savoir-faire :

Connaissance des différents équipements de production
Connaissance des machines traditionnelles ou à commandes numériques ?
Identifier les dysfonctionnements, anomalies et non conformités
Maîtrise des gestes techniques
Capacité à respecter les consignes
Aptitude à se conformer aux objectifs de la production
Capacité à être attentif

Savoir-être :

Précis / Minutieux / Soigneux / Sait travailler en équipe