

# H2903

## TOURNEUR-FRAISEUR / TOURNEUSE-FRAISEUSE

### Autres emplois décrits

- Affûteur / Affûteuse d'outillage industriel
- Affûteur / Affûteuse d'outils de coupe
- Affûteur / Affûteuse de fraises
- Affûteur / Affûteuse de menuiserie
- Affûteur / Affûteuse de scierie
- Affûteur-ajusteur / Affûteuse-ajusteuse
- Affûteur-outilleur / Affûteuse-outilleuse
- Affûteur-régleur / Affûteuse-régleuse
- Aléseur / Aléseuse
- Aléseur pointeur / Aléseuse pointeuse
- Conducteur / Conductrice de machines automatiques du travail des métaux
- Conducteur / Conductrice de machines d'usinage en menuiserie alu
- Conducteur / Conductrice de machines d'usinage en menuiserie PVC
- Conducteur / Conductrice de machines outils d'usinage des métaux
- Décolleteur / Décolleteuse
- Érodeur / Érodeuse
- Étinceleur / Étinceuse en électroérosion
- Fraiseur / Fraiseuse
- Fraiseur / Fraiseuse d'engrenage
- Fraiseur / Fraiseuse d'outillages
- Fraiseur / Fraiseuse mouliste
- Fraiseur / Fraiseuse sur Commande Numérique -CN-
- Fraiseur outilleur / Fraiseuse outilleuse
- Mécanicien-fraiseur / Mécanicienne-fraiseuse
- Mécanicien régleur / Mécanicienne régleuse de machine automatique du travail des métaux
- Mécanicien-tourneur / Mécanicienne-tourneuse
- Menuisier / Menuisière aluminium d'atelier en industrie
- Modeleur / Modeleuse sur machine-outil
- Mortaiseur / Mortaiseuse
- Mouliste sur machine-outil
- Opérateur / Opératrice de centre d'usinage
- Opérateur / Opératrice sur Commande Numérique -CN-
- Opérateur programmeur / Opératrice programmeuse de centre d'usinage
- Opérateur régleur / Opératrice régleuse sur centre d'usinage
- Opérateur-régleur / Opératrice-régleuse sur machine-outil d'usinage des métaux
- Opérateur régleur / Opératrice régleuse sur machines-outils à commande numérique de production par enlèvement de métal
- Opérateur régleur / Opératrice régleuse usinage
- Opérateur régleur-programmeur / Opératrice régleuse-programmeuse sur machines à commande numérique -CN-
- Perceur / Perceuse sur machine radiale
- Pilote de cellule d'usinage
- Pointeur / Pointeuse en usinage
- Pointeur aléseur / Pointeuse aléseuse
- Radialeur / Radialeuse
- Rectifieur / Rectifieuse d'engrenage
- Rectifieur / Rectifieuse en usinage
- Régleur décolleteur / Régleuse décolleteuse
- Tailleur / Tailleuse d'engrenage
- Tourneur / Tourneuse
- Tourneur / Tourneuse de fabrication
- Tourneur / Tourneuse en cylindre de laminoir
- Tourneur / Tourneuse sur Commande Numérique -CN-
- Tourneur / Tourneuse sur tour vertical
- Tourneur-décolleteur / Tourneuse-décolleteuse
- Tourneur-fraiseur / Tourneuse-fraiseuse sur centre d'usinage
- Tourneur-fraiseur / Tourneuse-fraiseuse sur Commande Numérique -CN-
- Tourneur-mécanicien / Tourneuse-mécanicienne
- Tourneur-mouliste / Tourneuse-mouliste
- Tourneur-rectifieur / Tourneuse-rectifieuse
- Tourneur vertical / Tourneuse verticale
- Usineur / Usineuse

### Définition

Usine et produit des pièces par enlèvement de matières jusqu'à l'obtention de formes et dimensions définies (plane, cylindrique, ...), à l'unité ou en série, au moyen de machines conventionnelles, à commandes numériques et/ou de centres d'usinages. Intervient selon les règles de sécurité et les impératifs de production (qualité, délai, ...).

# Accès à l'emploi

Ce métier est accessible avec un diplôme de niveau CAP/BEP à Bac (Bac professionnel, technologique, ...) en productique, ...  
Un diplôme de niveau Bac+2 (BTS, DUT) en productique, génie mécanique peut être requis en fonction de la technicité du procédé de production et du matériel.  
Un ou plusieurs Certificat(s) d'Aptitude à la Conduite En Sécurité -CACES- conditionné(s) par une aptitude médicale à renouveler périodiquement peu(ven)t être requis.

**Certifications et diplômes :**

- Chariots élévateurs en porte-à-faux de capacité inférieure ou égale à 6000 kg (CACES R 389-3)
- Chariots frontaux en porte-à-faux (capacité nominale < ou = à 6 tonnes) (CACES R 489-3) - Depuis le 01/01/2020
- Gerbeurs à conducteur porté (hauteur de levée > 1.20 m) (CACES R 489-1B - Depuis le 01/01/2020
- Ponts roulants (CACES R 318)
- CACES R484 catégorie 1 - Pont roulant et portique
- Ponts roulants et portiques à commande au sol (CACES R 484-1) - Depuis le 01/01/2020
- Ponts roulants et portiques à commande en cabine (CACES R 484-2) - Depuis le 01/01/2020
- Transpalettes à conducteur porté et préparateurs de commandes au sol (CACES R 389-1)
- Transpalettes et préparateurs sans élévation du poste de conduite (h < ou = à 1,20 m) (CACES R 489-1A) - Depuis le 01/01/2020

# Compétences

## Savoir-faire

Conception	Adapter des outillages de maintien, de serrage et de porte-pièces
	Élaborer et planifier un programme de production, d'exploitation
Production, Fabrication	Préparer la zone de travail et les moyens nécessaires à l'activité
	Déterminer le processus de fabrication mécanique retenu (enlèvement, déformation, ...)
	Surveiller les données de mesure du produit, identifier les anomalies (baisse de température, arrêt de la pompe, ...) et appliquer les mesures correctives
	<b>Monter et régler une installation, une machine</b>
	Paramétrer et utiliser des instruments de mesure, de découpe, de fabrication
	Régler les paramètres d'usinage
	Transformer une matière première
	Tailler, découper des matériaux
	Fabriquer, façonner des produits
	Réaliser une opération d'électroérosion
	Réaliser la finition d'un produit, d'un article, d'un ouvrage
	Réaliser une opération de brochage
	Réaliser une opération de rectification, ébavurage, rodage
	Affûter un outil, un équipement
	Réaliser la mise au point, la modification d'un programme d'usinage ou réaliser un programme de base (conversion de plan, référentiel pièce, ...)

Maintenance, Réparation	Entretien un équipement, une machine, une installation Réaliser un diagnostic technique Effectuer la maintenance de premier niveau des outillages et des équipements
Prévention des risques	Identifier les phases d'usinage et les cotes de réglages (tolérances, positions, états de surfaces, ...) de la pièce et des outils Suivre une opération de maintenance, de support technique
Qualité	Contrôler la qualité et la conformité d'un livrable
Gestion des stocks	Manipuler un engin de manutention ou de chantier
Protection des personnes et de l'environnement	Réduire l'empreinte environnementale de son activité
Stratégie de développement	Piloter la gestion de la production, de l'exploitation
Organisation	Respecter les règles de Qualité, Hygiène, Sécurité, Santé et Environnement (QHSSE) Assurer la production d'usinage dans le respect des objectifs et des règles de sécurité Se conformer à des standards de production
Communication	Participer à un travail collaboratif Participer à un projet pluridisciplinaire
Développement des compétences	Adapter son activité à l'utilisation de robots, cobots, outils et interfaces numériques
Data et Nouvelles technologies	Utiliser des logiciels spécifiques

## Savoir-être professionnels

	Travailler en équipe Faire preuve d'autonomie Faire preuve de rigueur et de précision
--	---

## Savoirs

Domaines d'expertise	Commandes Numériques (CN) Conception de Fabrication Assistée par Ordinateur (CFAO) Conception et Dessin Assistés par Ordinateur (CAO/DAO) <b>Fabrication Assistée par Ordinateur (FAO)</b> Dessin industriel <b>Mécanique productique</b> Procédés d'usinage de haute précision Langages de programmation de Commande Numérique (CN)
----------------------	---

Normes et procédés

- Indicateurs de suivi d'activité
- Indicateurs de suivi de production
- Métrologie
- Normes qualité
- Procédés d'usinage de moule métallique
- Procédés d'usinage en micromécanique
- Règles de sécurité
- Usinage Grande Vitesse -UGV-
- Lecture de plan, de schéma

Produits, outils et matières

- Utilisation d'abaques
- Utilisation d'équipement conventionnel, semi-automatique
- Utilisation d'instruments de mesure tridimensionnelle
- Utilisation d'outillages manuels
- Utilisation de centres d'usinage
- Utilisation de machine-outil tripode, hexapode
- Utilisation de machines à commandes numériques
- Utilisation de machines-outils à axes multiples
- Caractéristiques des céramiques
- Caractéristiques des matériaux en plastiques et composites
- Caractéristiques des métaux ferreux (acier, fonte, ...)
- Caractéristiques des métaux non ferreux
- Caractéristiques des minéraux
- Menuiserie aluminium

Techniques professionnelles

- Techniques d'affûtage
- Techniques d'ajustage
- Techniques d'alésage
- Techniques d'usinage
- Techniques de décolletage
- Techniques de fraisage
- Techniques de mortaisage
- Techniques de rabotage
- Techniques de tournage

Contextes de travail



Conditions de travail et risques professionnels

- Déplacements professionnels
- En ligne ou ilot de production
- Manipulation d'un engin, équipement ou outil dangereux
- Port d'équipement de protection individuel (EPI) : gants, chaussures, casque, protections auditives
- Port et manipulation de charges lourdes ou encombrantes

- Travail de nuit
- Travail le week-end
- Travail par roulement
- Travail posté (2x8, 3x8, 5x8, etc.)



Horaires et durée du travail

## Secteurs d'activité

- Industries