|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **ETUDE DE POSTE - USINEUR** | | |
| **Entreprise :** | | **N° adhérent :** |
| **Adresse :** | | |
| **Code NAF :** | **Activité (s) :** | |
| **Effectif global :** | **Hommes : Femmes :** | |
| **Unité de travail :** | | |
| **Effectif présent dans l’unité de travail :** | | |
| **Poste de travail :** | | |
| **Etude réalisée en présence de :** | | |

**1/ Définition de l’activité principale**

* L’usinage est une technique de fabrication de pièces métalliques (acier, aluminium, cuivre, …)
* L’opérateur régleur en usinage fabrique des pièces par enlèvement de matières jusqu’à l’obtention de pièces métalliques de forme et de dimension définies, et conformes aux côtes prévues dans le dossier de fabrication
* Les pièces sont donc fabriquées à l’unité, en petite quantité ou en série, au moyen d’outils de coupe fixés sur machine (tour, fraiseuse, perceuse,…) intégrés à une machine à commande numérique ou à un centre d’usinage.
* L’opérateur intervient selon les règles de sécurité et les impératifs de la production.

*(Ref : Bossons futé : fiche ROME : H2903 CITP-08 : 7223 PCS 2003 : 474c – 483a – 484b)*

**2/ Organisation du travail**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Type contrat** | 🔿 CDD | 🔿 CDI | 🔿 Intérim | 🔿CDIIntérim | | 🔿 Apprenti | 🔿 CPro | 🔿 Autre |
| **Temps travail** | 🔿 Temps partiel : | | | | 🔿 Temps complet | | | |
| **Ancienneté** | Dans l’entreprise : | | | | Au poste de travail : | | | |
| **Horaires** | 🔿 Journée | 🔿 2 X 8 | 🔿 3 X 8 | 🔿 Nuit | | 🔿 VSD | 🔿 Astreinte | 🔿 Autre |
| **Lieu de travail**(dans ou hors entreprise, sur piste, en atelier, sur FAL, missions…) : | | | | | | | | |
| **Environnement du poste de travail**(ambiances physiques, spécificités de la zone : confinée, hauteur…) : | | | | | | | | |
| **Co-activité**(proximité, interférence…) : | | | | | | | | |
| **Mode opératoire / process** : Oui 🔿 / Non 🔿 ; si oui lequel ? | | | | | | | | |
| **Observations** :          ……………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………………… | | | | | | | | |

**3/ Activités**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Descriptif des tâches** | | **Observations** |
| **Usinage** | | |
| 🞏 | Prendre connaissance des ordres de fabrication |  |
| 🞏 | Choisir les programmes à utiliser |  |
| 🞏 | Contrôler l'état de propreté et de fonctionnement de la machine |  |
| 🞏 | Préparer les différents outils nécessaires à l'usinage de la pièce selon les opérations prévues par la programmation |  |
| 🞏 | Positionner la pièce à usiner à la main, au palan ou au pont roulant en fonction de son poids |  |
| 🞏 | Précaler la pièce afin de vérifier son bon centrage entre les mors de serrage |  |
| 🞏 | Utiliser si besoin un comparateur |  |
| 🞏 | Serrer |  |
| 🞏 | Valider le programme prévu |  |
| 🞏 | Vérifier visuellement la qualité des outils d'usinage |  |
| 🞏 | Vérifier visuellement la position des outils sur la pièce |  |
| 🞏 | Démarrer lentement le programme d'usinage sous contrôle visuel |  |
| 🞏 | Fermer le capot |  |
| 🞏 | Vérifier fréquemment visuellement et à l'oreille pendant l'usinage le bon déroulement du programme |  |
| 🞏 | En fin d'opération, ouvrir le capot |  |
| 🞏 | Enlever les excès de copeaux sur la pièce usinée et sur l'outillage |  |
| 🞏 | Desserrer les mors |  |
| 🞏 | Enlever la pièce |  |
| 🞏 | Nettoyer le poste de travail avant une nouvelle opération d'usinage |  |
| **Activités pouvant être associées** | | |
| 🞏 | Activité de cariste : approvisionnement et évacuation des pièces, évacuation des bennes à copeaux |  |
| 🞏 | Ebavurage à la main, à la meule ou à la lime |  |
| 🞏 | Approvisionnement en outillage et consommables |  |
| 🞏 | Vérification des niveaux d'huile avant utilisation de la machine |  |
| 🞏 | Vérification des cotes de la pièce |  |
| 🞏 | Application d'un solvant, d'un dégraissant, d'un antioxydant |  |
| **Machines, matériels, outils utilisés** | | **Observations** |
| 🞏 | Matières premières : câbles, vis, colliers, tourets, petites fournitures électriques … |  |
| 🞏 | Centre d'usinage avec ses outils (alésoir, fraise), aléseuse, tour, fraiseuse... |  |
| 🞏 | Plaquettes d'usure des outils |  |
| 🞏 | Mors de serrage |  |
| 🞏 | Balai |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Machines, matériels, outils utilisés** | | **Observations** |
| 🞏 | Soufflette |  |
| 🞏 | Comparateur |  |
| 🞏 | Aides à la manutention (palan, pont) |  |
| 🞏 | Pied à coulisse |  |
| 🞏 | Centre d'usinage avec ses outils (alésoir, fraise), aléseuse, tour, fraiseuse... |  |
| 🞏 | Outils : cutter, clés, … |  |
| 🞏 | Perceuse, tournevis, pince, clé à torquer |  |
| 🞏 | Dispositif d’éclairage |  |
| 🞏 | Outils de diagnostic électrique |  |
| 🞏 | … |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Produits chimiques utilisés & émis** | | **Observations** |
| 🞏 | **Utilisés :**  🔿 Huiles et brouillards d'huiles  🔿 Solvants  🔿 Risque CMR :   * Lié à la qualité de l'alliage (chrome, vanadium, molybdène, brome, cadmium, thorium, métaux frittés * Lié aux produits de dégraissage * Lié à l'huile dégradée (HAP)   🔿 Fluides d'usinage (huiles minérales ou huiles de coupe)  🔿 Acier et aciers spéciaux  🔿 Aluminium  🔿 Autres métaux (fonte, cuivre...)  🔿 Solvants : Voies de pénétrations (cutanée, respiratoire, digestive)  🔿 Mastic : Voies de pénétrations (cutanée, respiratoire, digestive)  🔿 Peinture : voies de pénétrations (cutanée, respiratoire, digestive)  🔿 … |  |
| 🞏 | **Emis :**  🔿 Poussières de perçage, ébavurage et alésage  🔿 …  🔿 … |  |
| 🞏 | **Stockage des produits chimiques :**  🔿 Au poste de travail  🔿 Placard  🔿 Local adapté  🔿 Magasin  🔿 … |  |
| 🞏 | **Élimination des déchets** |  |
| 🞏 | **Autres :** |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Moyens de prévention collective, individuelle** | | | | **Observations** | |
| 🞏 | **Equipements de Protection Collective** | **Oui** | **Non** |  | |
| Ventilation générale (extraction) | 🔿 | 🔿 |  | |
| Hotte | 🔿 | 🔿 |  | |
| Fente d’aspiration | 🔿 | 🔿 |  | |
| Aspiration intégrée à l’outil | 🔿 | 🔿 |  | |
| Cabine ventilée de petites dimensions | 🔿 | 🔿 |  | |
| Cabine à flux horizontal | 🔿 | 🔿 |  | |
| Cabine à flux vertical | 🔿 | 🔿 |  | |
| Captage enveloppant, Sorbonne de labo- | 🔿 | 🔿 |  | |
| Vérification des installations de façon régulière | 🔿 | 🔿 |  | |
| 🞏 | **Equipements de Protection Individuelle (type à préciser)** | | |  | |
| 🔿 Visage | | |  | |
| 🔿 Yeux | | |  | |
| 🔿 Oreilles | | |  | |
| 🔿 Respiratoire | | |  | |
| 🔿 Mains | | |  | |
| 🔿 Pieds | | |  | |
| 🔿 Corps | | |  | |
| 🞏 | **Autres :** | | |  | |
| **Locaux, sanitaires** | | | | | **Observations** |
| 🞏 | SAS | | | |  |
| 🞏 | Vestiaires  🔿 Simple  🔿 Double | | | |  |
| 🞏 | Procédure d’enlèvement des tenues de travail en fin de poste | | | |  |
| **Formation, Information, Compétences (savoir)** | | | | | **Observations** |
| 🞏 | Formation / Information au poste de travail | | | |  |
| 🞏 | Formation / Information aux risques professionnels | | | |  |
| 🞏 | Formation / Information aux risques spécifiques | | | |  |
| 🞏 | Formation au port des EPI | | | |  |
| 🞏 | Habilitation électrique | | | |  |
| 🞏 | Habilitation travail en hauteur (PEMP,…) | | | |  |
| 🞏 | … | | | |  |
| **Indicateurs Santé au Travail** | | | | **Observations** | |
| 🞏 | Poste déclaré à risques (suivi individuel renforcé - SIR) | | |  | |
| 🞏 | Sinistralité au poste (AT, MP…) | | |  | |
| 🞏 | Actions correctrices | | |  | |
| 🞏 | Autres : | | |  | |

Réalisée par : Le …… / ……. / …….

🞏 TPRP

🞏 Médecin du travail

🞏 IDE

🞏 Autre