**INTITULE : Mécanicien-régleur**

FINALITE : Sur la ligne de production, produire en autonomie et en sécurité dans le respect des standards qualités et des plannings de fabrication.

RELATIONS HIERARCHIQUES / FONCTIONNELLES :

* Hiérarchique : Responsable de production / Chef d’équipe / Superviseur
* Fonctionnel : Support technique - contrôleur – agent de fabrication – cariste – département technique/méthodes - logistique – maintenance – QHSE –

**ACTIVITES PRINCIPALES**

* Régler les machines pour obtenir les caractéristiques dimensionnelles et mécaniques définies par les fiches produits et nomenclatures,
* Effectuer les contrôles Qualité et Sécurité de sa responsabilité, analyser les résultats et intervenir en cas de dérive (sur la ligne et sur le produit),
* Assurer le rendement de la ligne affectée en intervenant dans les plus brefs délais en cas de dysfonctionnement, en analysant et menant des actions correctives, le cas échéant en sollicitant une assistance technique,
* Réaliser la maintenance préventive de premier et de second niveau (arrêts programmés),
* Participer aux révisions annuelles,
* Réaliser les changements de format et/ou d’outillage,
* Renseigner le rapport journalier de fabrication,
* Veiller à l’approvisionnement régulier de la ligne en matières premières,
* Informer le personnel de sa ligne sur les différents problèmes liés à la qualité du produit fini,
* Assurer les changements de commande,
* Assurer la traçabilité des produits (Barcoding,…),
* Appliquer les instructions du programme journalier de fabrication,
* Participer à la démarche d’amélioration continue : proposition et mise en place,
* Maintenir la propreté de son poste de travail dans le respect des standards,

**RESPONSABILITES - AUTONOMIE**

* Signaler à son responsable hiérarchique toute anomalie sortant de son champ d’actions défini,
* Arrêter la ligne en cas de dysfonctionnement le cas échéant,
* Etre responsable de la qualité de sa production et de la bonne marche de la ligne,
* Réaffecter le personnel de la ligne suivant les consignes établies en cas de dysfonctionnement,
* Respecter les procédures et instructions de travail associées au poste (notamment qualité, sécurité, hygiène, environnement, alimentarité, maintenance préventive)
* Transmettre ses connaissances et accompagner l’intégration des nouveaux arrivants,
* Respecter le plan de contrôle (opérations de contrôle et enregistrement écrit),
* Traiter les lots non conformes et les isoler conformément aux instructions,
* Informer de toute utilisation de pièces détachées,

**COMPETENCES REQUISES**

* Connaissances en mécanique de niveau IV éducation nationale (Bac), CQPM catégorie B,
* Connaissances approfondies des organes de commande (notamment pneumatique, hydraulique, électrique…),
* Diagnostiquer les dérives process et les pannes machines,
* Maîtrise des équipements, process, produits, procédures,
* Capacité en communication (oral, écrit) et capacité de synthèse (rapports d’incidents),
* Méthodologie de diagnostic et de résolution de problèmes.