

Opérateur-régleur/opératrice-régleuse sur machine-outil (44121)

Informations sur le groupe de métiers

Les métiers du groupe

Technicien en systèmes d'usinage (métal) 5

Informations sur l'ensemble des métiers du groupe

Conditions générales d'exercice de ce groupe de métiers

- L'emploi/métier s'exerce principalement en atelier. L'exécution des tâches s'effectue généralement en position debout, dans un milieu parfois bruyant. L'activité nécessite le port d'équipements de protection (lunettes, gants...) pour éviter certains risques (coupures, projections...) et implique, dans certains cas, le contact des mains et des avant-bras avec l'huile de coupe.
- En fonction de la diversité des entreprises, des modes d'organisation et de production, les interventions peuvent s'effectuer sur une ou plusieurs machines-outils différentes ou de même type. Selon l'organisation, le travail peut s'effectuer en horaires normaux ou postés (2x8, 3x8...) et en fin de semaine.

Lieux d'exercices

- Localisation :
- Local climatisé.
- Secteur :
- Biens d'équipement industriels.
- Construction aéronautique.
- Construction automobile.
- Construction navale.
- Mécanique générale.

Conditions de travail

- Posté (2x8, 3x8...).
- Travail en fin de semaine.

Métiers proches (Voir aussi)

- [Ajusteur-mécanicien/ajusteuse-mécanicienne \(44135\)](#)
- [Régleur/régleuse \(44313\)](#)

Ne pas confondre avec

- Fraiseur (cuir).

Liens

Ci-dessous vous trouverez une liste non-exhaustive d'organismes officiels en lien avec le métier.

CAMPUS AUTOMOBILE SPA_FRANCORCHAMPS	Centre de compétence dédié aux métiers de l'industrie automobile et aux sports moteurs http://https://www.formation-campus-automobile.be/
GSV	Groupement de la Sidérurgie http://steelbel.be/fr/
IFPM	Institut de Formation Postsecondaire de l'industrie des fabrications Métalliques (Fonds de formation de l'industrie technologique) http://https://www.technios.be/fr/fr.html?IDC=119858

Analyses sur le groupe de métiers

Le métier sur le marché de l'emploi

Selon l'analyse des opportunités d'emploi gérées par le Forem, le technicien en systèmes d'usinage partage les mêmes caractéristiques que l'ensemble du personnel de la construction mécanique et du travail des métaux.

En effet, la plupart des emplois proposés sont des emplois intérimaires et les offres sont essentiellement issues de la province de Liège. De plus, sept postes sur dix proposent un temps plein de jour et le reste concerne des emplois à temps plein à deux pauses ou trois pauses en raison de l'activité continue de certaines entreprises.

En ce qui concerne les desiderata des employeurs en termes d'expérience, neuf employeurs sur dix demandent une expérience qui est généralement de deux à cinq ans.

Le nombre d'offres gérées par le Forem a augmenté sensiblement et de manière constante depuis 2014 pour revenir à un nombre d'offres proche d'avant 2008.

Les personnes qui ont plus de 18 ans et qui ont appris le métier par la pratique peuvent faire reconnaître leurs compétences de façon officielle via une validation de compétences (voir le site <http://www.cvdc.be>).

Il n'y a pas d'obligations légales exigées pour exercer un de ces métiers, que ce soit en tant que salarié ou comme indépendant.

En termes de statistiques d'emploi, le technicien en systèmes d'usinage est associé à la catégorie professionnelle des « forgerons, outilleurs et assimilés ». Le nombre de travailleurs estimé par les Enquêtes sur les Forces de Travail (1) est en progression en Wallonie par rapport à 2011.

Le métier de technicien en systèmes d'usinage est régulièrement repris dans la liste des fonctions critiques éditée par le Forem, c'est encore le cas cette année (liste des fonctions critiques et métiers en pénurie 2018 (sur base des données 2017) - métier en pénurie). En effet, ce métier est confronté à des difficultés de recrutement récurrentes. Ce profil est considéré comme difficile à trouver sur le marché de l'emploi. Ce métier est peu connu du grand public et peu de jeunes s'orientent dès lors vers cette filière.

En 2017, le métier de technicien en systèmes d'usinage a fait l'objet d'une étude prospective par le Forem. Selon les experts du métier, le métier devrait encore se complexifier dans les années à venir. De nouvelles machines font leur apparition sur le marché. De plus en plus complexes, certaines combinent le tournage et le fraisage. Pour les manipuler, le double volet de maîtrise est donc requis.

Enfin, d'après une analyse basée sur différents critères, ce métier semble très attractif sur le marché de l'emploi wallon.

(1) Direction générale Statistique et Information économique.

Voir aussi :

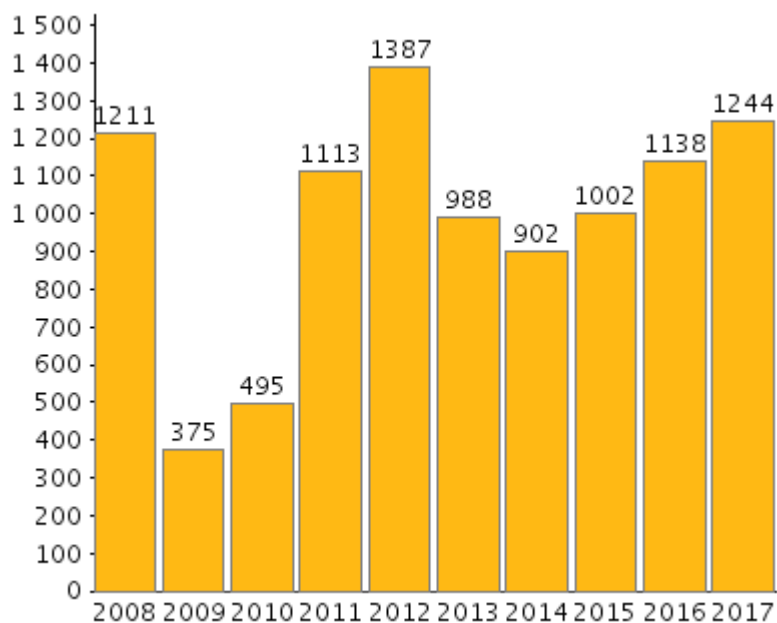
- <http://www.cvdc.be>
- [Le Forem, Dispenses pour reprise d'études de plein exercice](#)
- [Le Forem, Métiers d'avenir - Technicien en système d'usinage](#)
- [Métiers en tension de recrutement en Wallonie - Liste 2018](#)

Évolution de l'emploi (estimations)

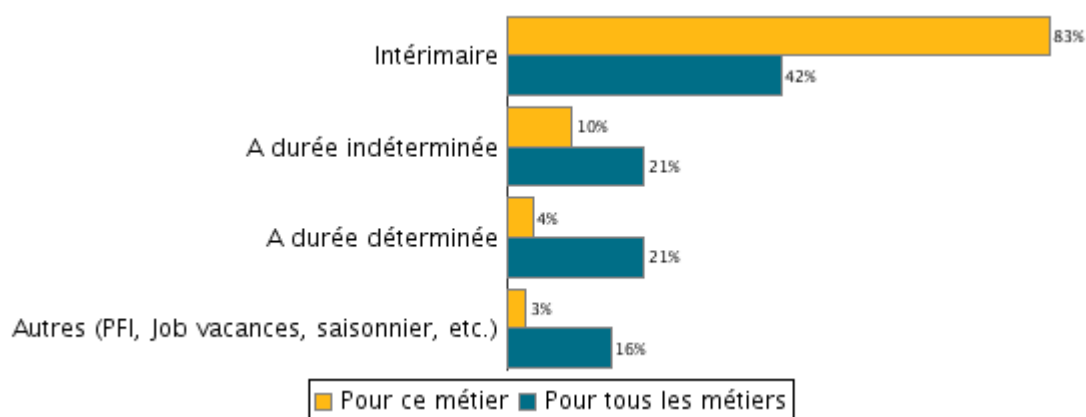
Opérateur-régleur/opératrice-régleuse sur machine-outil

Analyse des offres d'emploi reçues par le Forem pour ce groupe de métiers

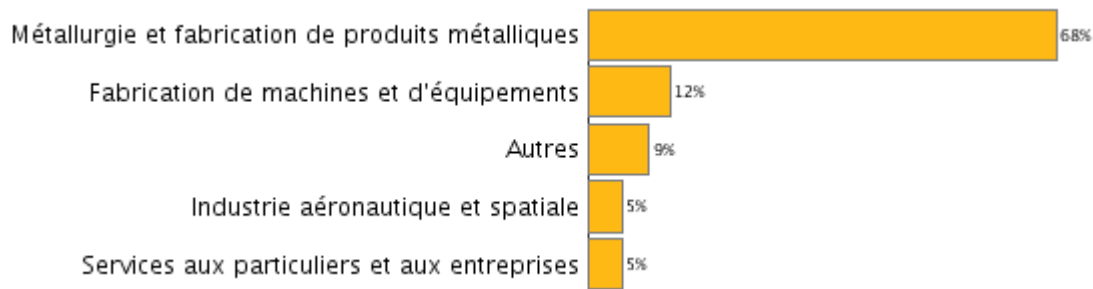
Evolution des offres



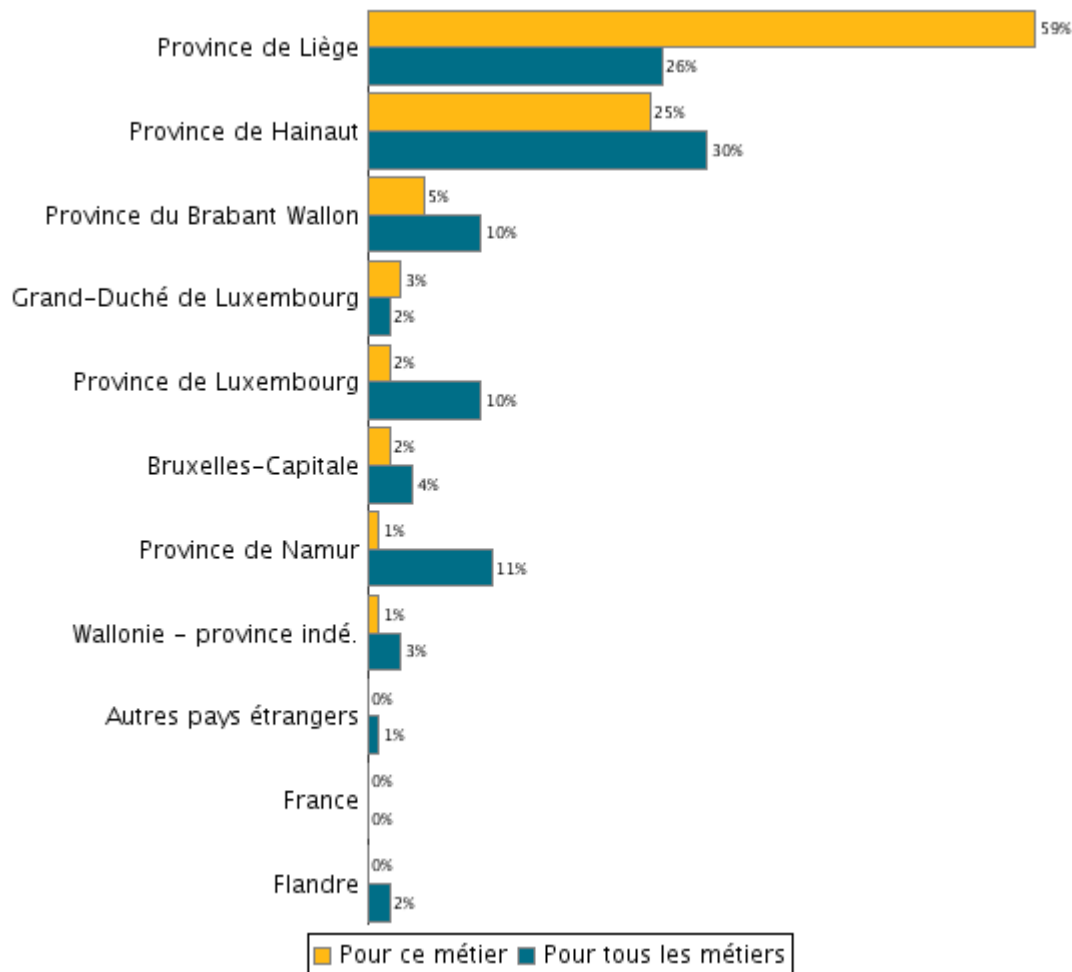
Types de contrats de travail proposés par les employeurs (2017)



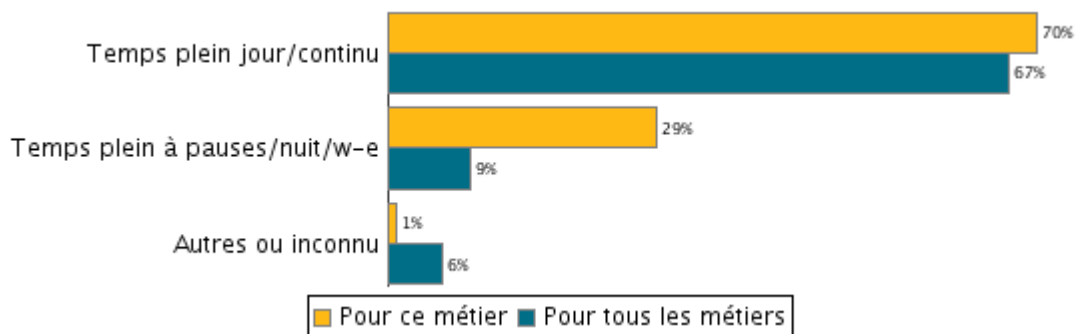
Principaux secteurs d'activités à l'origine des opportunités d'emploi (2017)



Répartition géographique des entreprises émettrices d'opportunités d'emploi (2017)



Types de régimes de travail proposés par les employeurs (2017)



Description des métiers du groupe

Technicien en systèmes d'usinage (métal)

Prépare, règle et conduit un système d'usinage pour réaliser des pièces de précision, de façon autonome, sur base de spécifications techniques.

Activités du métier

Activités de base

- Lire et comprendre les documents techniques (plans, fiches, gamme d'usinage...)
- Elaborer le mode opératoire
- Réaliser le montage et le réglage de l'outillage sur la machine et en changer si nécessaire en cours d'usinage
- Poser, aligner et balancer la(es) pièce(s) en tenant compte des déformations possibles
- Amorcer (débuter) l'usinage
- Réaliser des opérations conventionnelles d'usinage
- Toiletter la(es) pièce(s)
- Contrôler la conformité par rapport aux spécifications techniques
- Détecter les anomalies de façon visuelle et/ou auditive
- Effectuer les corrections et adapter les différents paramètres
- Enregistrer les données qualité, les interpréter et réagir en fonction des indicateurs de qualité (auto-contrôle, CQ, CPQ)
- Assurer la maintenance de premier niveau des outils et du matériel
- Participer à la pose de diagnostic afin de localiser et déterminer l'(les) origine(s) possible(s) du(des) dysfonctionnement(s)

Activités spécifiques

- Contrôler visuellement la conformité par rapport aux spécifications techniques
- Contrôler la conformité à l'aide des appareils de mesure par rapport aux spécifications techniques
- Affûter les outils
- Raboter des pièces
- Roder des pièces
- Décolleter des pièces
- Tailler des engrenages
- Effectuer la manutention et le stockage des pièces

Aptitudes à l'emploi

- Respecter les horaires convenus
- Réagir rapidement, avec calme et maîtrise de soi, en présence d'un événement soudain
- Appliquer rigoureusement les règles de l'entreprise en matière de sécurité, d'hygiène et de respect de l'environnement
- Respecter la déontologie et appliquer la réglementation et les instructions en vigueur dans l'entreprise

- Présenter une image positive de l'entreprise
- S'intégrer dans l'environnement de travail
- Communiquer aisément
- Adhérer aux objectifs de l'entreprise
- Travailler méthodiquement et rigoureusement
- Se tenir informé de l'évolution du métier
- Appréhender les formes et les volumes dans l'espace
- Repérer et comprendre des signaux lumineux et des symboles
- Anticiper ou repérer les causes de dysfonctionnements
- Respecter des processus logiques et méthodologiques
- Maintenir une attention soutenue de manière prolongée
- Coordonner ses interventions avec les différents membres de l'équipe et/ou les autres corps de métier
- Mémoriser une suite de consignes, gestes ou contrôles précis

Autres appellations

Fonctions

- Fraiseur à commande numérique (CNC) (441210101)
- Fraiseur (métal) (441210102)
- Tourneur (métal) (441210103)
- Rectifieur (métal) (441210104)
- Tourneur à commande numérique (CNC) (441210105)

Synonymes

- Aléreur-régleur
- Conducteur d'aléreuse
- Conducteur de tour
- Conducteur de rectifieuse
- Conducteur-fraiseur
- Fraiseur-aléreur
- Opérateur sur machines à commandes numériques (CNC)
- Régleur sur machines à commandes numériques (CNC)
- Programmeur sur machines à commandes numériques (CNC)
- Régleur-conducteur de tour
- Tailleur d'engrenages
- Tourneur cylindres laminoirs
- Tourneur outillage
- Tourneur sur tour parallèle
- Tourneur sur tour vertical
- Tourneur-rectifieur métal

- Aléreur
- Mortaiseur sur métaux
- Fraiseur d'outillages
- Rectifieur cylindrique
- Rectifieur plan
- Rectifieur centerless
- Opérateur de tours à commandes numériques
- Régleur de tours à commandes numériques
- Programmeur de tours à commandes numériques
- Opérateur de centre d'usinage
- Opérateur de fraiseuse à commandes numériques
- Régleur de centre d'usinage
- Programmeur de centre d'usinage
- Régleur de fraiseuse à commandes numériques
- Programmeur de fraiseuse à commandes numériques
- Commande numérique (CNC)
- Conducteur de machines-outils/tours, etc
- Conducteur de mortaiseuse
- Conducteur de raboteuse
- Conducteur de machines de transfert
- Conducteur de machines de tôlerie
- Conducteur de perceuse/foreur
- Fraiseur engrenage singeuse
- Foreur sur radiale
- Gradueur instruments de précision
- Décolleteur (métal)
- Etinceleur (électroérosion)
- Pantographeur (métal)
- Perceur (métal)
- Pointeur-aléreur
- Raboteur
- Opérateur-Régleur d'encocheuse
- Rodeur
- Taraudeur
- Régleur-conducteur
- Limeur
- Opérateur régleur d'encocheuse

- Pointeur aléseur
- Outilleur

N.B. Cette plateforme d'information donne un éclairage sur différentes facettes du marché de l'emploi: les secteurs d'activités, les métiers et professions, les études et formations professionnalisantes. Elle n'a pas de prétention à fournir une analyse exhaustive de tous les aspects de l'activité du marché du travail.