



Fiche de poste – Technicien d'atelier

PHP - Plasturgie Haute Performance - a été créée en 1995 à Cognac afin de répondre aux besoins de développement et de fabrication des produits de nos clients.

Pour nos clients, travailler avec PHP, permet de bénéficier d'une écoute attentive, professionnelle et rigoureuse. PHP est en mesure de proposer ses compétences à la conception et production de pièces en plastique injecté, épaulée de solutions de traitement de surface, de décoration et d'assemblage innovantes.

La versatilité de nos techniques de conception, de production et de notre équipement industriel nous permet de parfaitement nous adapter aux besoins spécifiques de différents secteurs d'activité tels que les Vins & Spiritueux, la Cosmétique & Parfumerie ou encore les pièces techniques pour l'Industrie.

Nous sommes actuellement à la recherche d'un Technicien d'atelier pour compléter notre équipe.

Missions

Le **Technicien d'atelier** est responsable de la qualité et du délai de production des pièces injectées à parachever. Il se verra dans ce cadre demander de réaliser les opérations suivantes :

Préparation avant montage moules :

- **Réaliser** un point hebdomadaire pour anticipation
- **Se procurer** l'Ordre de Fabrication au service logistique
- **Se procurer** le dossier de fabrication.

Montage des moules et outils de production :

- **S'informer** et **Respecter** le planning de production.
- **S'assurer** de l'intégrité des outils de production **et des organes de sécurité machine**
- **Respecter** les données de montage du dossier de fabrication.
- **Inform**er les différents Responsables de tout problème de dysfonctionnement tant au démarrage qu'en cours de production
- **Monter** le moule selon les instructions dossier de fabrication.
- **Mettre** à jour le dossier de fabrication s'il y a eu des évolutions ou si le dossier présente des manques.
- **Préparer** la matière première dans le respect de la gamme de fabrication

Démarrage des moules et outils de production :

- **Respecter** la gamme d'injection du dossier de fabrication
- **Renseigner** l'Ordre de Fabrication avec les données exactes de réglage
- **Inform**er le contrôleur du démarrage de la production
- **Renseigner** l'enregistrement de contrôle de démarrage
- **Valider** le démarrage en s'assurant de la conformité qualité des pièces produites en liaison avec la contrôleuse qualité
- **Archiver** la moulée de démarrage validée

Exploitation fabrication :

- **Effectuer** les contrôles définis par la gamme de contrôle injection dans le respect des panoplies, des triptyques et des délais.
- **Renseigner** l'OF (aléas de production) et la traçabilité.
- **Alerter**, au fur et à mesure les Responsables : Qualité et Production, les Contrôleurs, en cas de détection d'une Non-conformités selon le dossier d'injection et les panoplies à disposition.



- **Intervenir** sur les outils de production en cas de dérive qualité ou du processus afin d'assurer un retour rapide à la conformité
- **Respecter** les consignes de maintenance du dossier de fabrication injection
- **Nettoyer** les moules en cours de fabrication selon spécifications dossier de production.
- **Renseigner** le cahier de liaison atelier avec les événements /OF (Panne, réparation, manque d'appro, ...)
- **Assurer** les réassorts matière première dans le respect de la gamme de fabrication et à la juste quantité (fin de production)

Fin de fabrication :

- **Réaliser** les sauvegardes des programmes des outils de production suivant le principe de sauvegarde sur le disque dur de la presse.
- **Réaliser** une copie du programme sur disquette ou clé USB.
- **Démonter, Nettoyer et Ranger** les outils de productions.
- **Renseigner** l'OF avec les données exactes de démontage et le compteur presse.
- **Nettoyer** la presse, son environnement de production et le moule.
- **Renseigner** une fiche d'intervention moule et la transmettre au Responsable de Production.
- **Contrôler** que le dossier de fabrication soit à jour.
- **Participer** aux actions de maintenance **Préventive** sur les outils de production
- **Nettoyer** chaque vendredi après-midi le sol de l'atelier avec un aspirateur puis le technicien de nuit devra chaque vendredi de nuit passer pendant sa faction la laveuse automatique.
- **Sortir** les poubelles noires et jaunes, selon le calendrier QUALITOM, affiché dans le bureau des régleurs, et rentré les bacs une fois ceux-ci vides.

Ouverture / Fermeture :

- **Assurer** l'ouverture et la fermeture du site et des énergies conformément aux procédures (SÉCURITÉ ET SURETÉ)

Compétences

Le recrutement d'un Technicien d'atelier nécessite que la personne puisse avoir les compétences et comportements décrits ci-après :

- Savoir lancer une production en suivant les consignes du classeur de fabrication
- Pouvoir intervenir sur une ligne de production en cas de dérive du processus et analyser les dysfonctionnements
- Savoir utiliser une base de données informatique
- Savoir lire des plans de dessin industriel, pour les pièces
- Capacité à travailler en équipe
- Capacité à lire et comprendre les documents à utiliser : Modes opératoires, enregistrements, ordres de fabrication
- Capacité à apprendre à utiliser des machines (d'assemblage, de décoration, etc.) selon des modes opératoires définis

Qualifications

- Avoir une expérience dans le domaine de l'injection plastique
- Avoir des bases sur les différentes technologies d'outillages et leur mise en œuvre

Poste à pourvoir immédiatement à Salles d'Angles (16).

Envoyez vos candidatures à julien.paget@php-plast.com