



FICHE DE POSTE

POSTE: Chaudronnier pour réalisation d'ouvrage chaudronnés ou mécanosoudés

NIVEAU: Bac-pro / BTS

EXPERIENCE: 5 années minimum

LIEU DE TRAVAIL: en atelier mais avec possibilité d'exécuter exceptionnellement des courtes mission de renfort sur chantier

HORAIRE HEBDOMADAIRE: 35H00 Annualisées

HORAIRE: Du lundi au jeudi 7H30 -12H00 13H30 - 16H45

Le vendredi 7H30 - 11H30

TARIF: 12,50 à 13 € brut / heure suivant compétences

PRIME DE FIN D'ANNEE: +/- 13ème mois libérable au bout d'un an de présence

PRIME DE PARTICIPATION AUX BENEFICES: au prorata du temps de présence

2017: 335 €

2016: 1380 €

2015: 1300 €

PRIME ASSIDUITE PROPRETE: 15.24 €HT si aucune absence

MUTELLE: Obligatoire, prise en charge à 50% par HENRIPRE SAS, accessible au bout de 2 mois de présence

CONGES PAYES: 5 semaines avec 1 semaine obligatoire entre Noël et le jour de l'an

EPI: 1 paire de chaussure de sécurité par an

1 bleu de travail tous les 9 mois

Lunette, protection auditives à disposition

EXIGENCES

- Maitrise de la lecture de plan
- Elaboration de la gamme de fabrication
- Travail en autonomie
- Utilisation des machines de chaudronnerie courantes
 - Cisaille
 - Rouleuse
 - Plieuse
 - Cintreuse



- Connaissances en soudure
- Manutention au pont roulant (pas de CACES exigé)
- Assemblage et pointage des ensembles (acier carbone ou inox)
- Contrôle dimensionnel après montage, entretoisage ou raidissage des pièces avant soudure
- Reprise des pièces après soudage, démontage des entretoises, contrôle et redressage éventuel à la presse ou par chauffes de retrait au chalumeau

FONCTIONNEMENT

- Le responsable d'atelier présente à l'opérateur le travail à réaliser en attirant son attention sur les difficultés éventuelles.
- Il propose une gamme de fabrication à l'opérateur sachant que ce dernier peut aussi être force proposition.
- Il remet à l'opérateur le ou les plans de fabrication ainsi qu'une ou plusieurs fiches de débit sur lesquelles sont repérés tous les éléments constitutifs de la pièce à réaliser.
- Ces fiches de débit indique à l'opérateur à quel endroit il peut trouver les éléments constitutifs (en atelier de débit ou au poste d'oxycoupage) et quelle opération il doit ensuite réaliser dessus.
- Sur exigence client il remet à l'opérateur une fiche de contrôle à remplir.
- Le contrôle dans notre entreprise est basé sur l'autocontrôle mais afin de sécuriser certaines opérations, le responsable d'atelier peut demander à l'opérateur de réaliser des contrôles spécifiques en cours de montage. le responsable d'atelier peut participer également à ces contrôles.
- Le responsable d'atelier est à la disposition des opérateurs pour lever les incertitudes sachant que les improvisations sont parfois malheureuses.