

H2902

CHAUDRONNERIE - TÔLERIE

Autres emplois décrits

- Aide chaudronnier / chaudronnière
- Assembleur / Assembleuse au plan en chaudronnerie
- Chaudronnier / Chaudronnière
- Chaudronnier / Chaudronnière aéronautique
- Chaudronnier / Chaudronnière sur métaux
- Chaudronnier / Chaudronnière tôle fine
- Chaudronnier soudeur / Chaudronnière soudeuse
- Chaudronnier-tôlier / Chaudronnière-tôlière
- Chaudronnier traceur / Chaudronnière traceuse
- Chaudronnier-tuyauteur / Chaudronnière-tuyauteuse
- Chaudronnier-tuyauteur / Chaudronnière-tuyauteuse en thermoplastiques
- Chef d'équipe traceur / traceuse en chaudronnerie
- Ferreur / Ferreuse en chaudronnerie-tôlerie
- Opérateur / Opératrice en chaudronnerie
- Opérateur / Opératrice en tôlerie industrielle
- Serrurier métallier industriel / Serrurière métallièrre industrielle
- Technicien / Technicienne de production en tôlerie
- Tôlier / Tôlière
- Tôlier-chaudronnier / Tôlière-chaudronnière
- Tôlier-formeur / Tôlière-formeuse
- Tôlier-serrurier / Tôlière-serrurière
- Tôlier-traceur / Tôlière-traceuse
- Traceur / Traceuse en chaudronnerie
- Traceur / Traceuse en construction aéronautique
- Traceur / Traceuse en serrurerie

Définition

- Réalise des ouvrages, structures chaudronnés par la mise en forme et l'assemblage de tôles, tubes et profilés de différentes dimensions, selon les règles de sécurité.
- Peut coordonner une équipe.

Accès à l'emploi

Ce métier est accessible avec un diplôme de niveau CAP/BEP à Bac (Bac professionnel, technologique, ...) en chaudronnerie ou serrurerie métallerie. Des habilitations spécifiques (soudure, ...) peuvent être exigées.

Un ou plusieurs Certificat(s) d'Aptitude à la Conduite En Sécurité -CACES- conditionné(s) par une aptitude médicale à renouveler périodiquement peu(ven)t être requis.

Certifications et diplômes :

- Chariots élévateurs en porte-à-faux de capacité inférieure ou égale à 6000 kg (CACES R 389-3)
- Chariots frontaux en porte-à-faux (capacité nominale < ou = à 6 tonnes) (CACES R 489-3) - Depuis le 01/01/2020
- Gerbeurs à conducteur porté (hauteur de levée > 1.20 m) (CACES R 489-1B - Depuis le 01/01/2020
- Ponts roulants (CACES R 318)
- CACES R484 catégorie 1 - Pont roulant et portique
- Ponts roulants et portiques à commande au sol (CACES R 484-1) - Depuis le 01/01/2020
- Ponts roulants et portiques à commande en cabine (CACES R 484-2) - Depuis le 01/01/2020
- Qualification Metal Active Gas -MAG- (Soudage à l'arc semi-automatique MAG avec fil électrode fusible - 135)
- Qualification Metal Inert Gas -MIG- (Soudage à l'arc semi-automatique MIG avec fil électrode fusible - 131)
- Qualification soudage à la flamme oxyacétylénique - 311
- Qualification soudage avec électrodes enrobées SMAW (Soudage à l'arc à électrodes enrobées - 111)
- Qualification soudage avec fil fourré sans gaz Innershield (Soudage à l'arc avec fil fourré autoprotecteur - 114)
- Qualification soudage avec fil fourré sans laitier (Soudage à l'arc semi-automatique Metal Active Gas - MAG avec fil poudre métallique - 138)
- Qualification soudage avec fil fourré sous gaz actif (Soudage à l'arc MAG avec fil fourré de flux - 136)
- Qualification soudage avec fil fourré sous gaz inerte (Soudage à l'arc MIG avec fil fourré - 137)
- Qualification soudage par brasage
- Qualification soudage par point
- Qualification soudage par soudobrasage - 97
- Qualification soudage plasma, micro plasma - 15
- Qualification soudage sous flux en poudre SAW (Soudage à l'arc sous flux (en poudre) avec un seul fil - 121)
- Qualification Tungsten Inert Gas -TIG- (Soudage à l'arc TIG avec fil d'apport - 141)
- Transpalette à conducteur porté et préparateurs de commandes au sol (CACES R 389-1)
- Transpalette et préparateurs sans élévation du poste de conduite (h < ou = à 1,20 m) (CACES R 489-1A) - Depuis le 01/01/2020
- Habilitation Complément Sûreté Qualité (CSQ)
- Habilitation Radioprotection niveau 1 (RP1)
- Habilitation Radioprotection niveau 2 (RP2)
- Habilitation Socle Commun Nucléaire niveau 1 (SCN1)
- Habilitation Socle Commun Nucléaire niveau 2 (SCN2)

Compétences

Savoir-faire

Conception

Calculer des développés en fonction de paramètres (matière, épaisseur, outils, rayons)

Production, Fabrication

Réaliser des marquages
Réaliser une intervention nécessitant une habilitation
Élaborer et planifier un programme de production, d'exploitation
Établir une gamme de fabrication
Transformer une matière première
Découper, tailler des matières premières
Tailler, découper des matériaux
Assembler et positionner les pièces, plaques, tubes (soudure-pointage, rivet, agrafe, colle, ...)
Réaliser des opérations de soudage
Utiliser une installation, une machine
Réaliser des opérations de détournage, poinçonnage

Qualité

Contrôler les pièces, l'assemblage
Réaliser les finitions (meulage, ébavurage, redressage)

Recherche, Innovation

Réaliser un gabarit
Procéder à des tests, expérimentations
Tracer les développés et reporter les cotes sur les matériaux (plaques, tubes, profilés, ...)

Management

Animer, coordonner une équipe

Protection des personnes et de l'environnement

Réduire l'empreinte environnementale de son activité

Organisation

Utiliser des logiciels de conception

Savoir-être professionnels

Travailler en équipe
Organiser son travail selon les priorités et les objectifs
Faire preuve d'autonomie
Faire preuve de rigueur et de précision

Savoirs

Domaines d'expertise

Dessin industriel
Lecture de dessins techniques
Traçage Assisté par Ordinateur (TAO)
Conception de Fabrication Assistée par Ordinateur (CFAO)
Conception et Dessin Assistés par Ordinateur (CAO/DAO)

Contrôle par magnétoscopie

Contrôle par radiographie

Contrôle par ressuage

Contrôle par ultrasons

Indicateurs de suivi d'activité

Indicateurs de suivi de production

Métrologie

Normes qualité

Procédés de formage

Règles de sécurité

Traitement thermique de recuit

Traitement thermique de revenu

Traitement thermique de trempe

Lecture de plan, de schéma

Normes et procédés

Caractéristiques des matériaux en aluminium et ses alliages

Caractéristiques des matériaux en inox

Caractéristiques des matériaux en nickel, titane, magnésium

Caractéristiques des matériaux en plastiques et composites

Caractéristiques des métaux ferreux (acier, fonte, ...)

Caractéristiques des métaux non ferreux

Caractéristiques des tôles d'épaisseurs > à 20mm

Caractéristiques des tôles d'épaisseurs : de 0,5 à 5 mm

Caractéristiques des tôles d'épaisseurs : de 5 à 20 mm

Équipements Sous Pression (ESP)

Utilisation d'instruments de mesure tridimensionnelle

Utilisation d'outillages électroportatifs (scie électrique, ponceuse, ...)

Utilisation d'outillages manuels

Utilisation de machine à coupe laser

Utilisation de machine à coupe plasma

Utilisation de machines à commandes numériques

Produits, outils et matières

Techniques d'emboutissage

Techniques d'oxycoupage

Techniques d'usinage

Techniques de cambrage

Techniques de cintrage

Techniques de cisailage

Techniques de découpe de matériaux

Techniques de grignotage

Techniques de pliage

Techniques de réglage de robots de soudure

Techniques de roulage

Techniques de soudure dans le nucléaire

Techniques de soudure en aéronautique

Techniques de soudure en chimie

Techniques et procédés d'assemblage

Techniques professionnelles

Contextes de travail



Conditions de travail et risques professionnels

Déplacements professionnels

En ligne ou îlot de production

En milieu nucléaire

Port d'équipement de protection (EPI, casque...)

Port et manipulation de charges lourdes

Station debout prolongée

Travail répétitif et/ou cadence imposée



Horaires et durée du travail

Travail de nuit

Travail le week-end

Travail par roulement

Travail posté (2x8, 3x8, 5x8, etc.)

Secteurs d'activité

• Industrie - Métallurgie