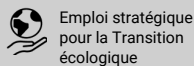


H2902

CHAUDRONNIER / CHAUDRONNIÈRE



Autres emplois décrits

- Aide chaudronnier / chaudronnière
- Assembleur / Assembleuse au plan en chaudronnerie
- 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 métallièrè 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)
- Transpalettes à conducteur porté et préparateurs de commandes au sol (CACES R 389-1)
- Transpalettes 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	<p>Calculer des développés en fonction de paramètres (matière, épaisseur, outils, rayons)</p> <p>Élaborer et planifier un programme de production, d'exploitation</p> <p>Établir une gamme de fabrication</p>
Production, Fabrication	<p>Réaliser des marquages</p> <p>Réaliser une intervention nécessitant une habilitation</p> <p>Transformer une matière première</p> <p>Découper, tailler des matières premières</p> <p>Tailler, découper des matériaux</p> <p>Assembler et positionner les pièces, plaques, tubes (soudure-pointage, rivet, agrafe, colle, ...)</p> <p>Réaliser des opérations de soudage</p> <p>Utiliser un outil, une machine, un équipement, une installation</p> <p>Réaliser des opérations de détournage, poinçonnage</p>
Qualité	<p>Contrôler les pièces, l'assemblage</p> <p>Réaliser les finitions (meulage, ébavurage, redressage)</p>
Recherche, Innovation	<p>Réaliser un gabarit</p> <p>Procéder à des tests, expérimentations</p>
Management	<p>Animer, coordonner une équipe</p>
Protection des personnes et de l'environnement	<p>Réduire l'empreinte environnementale de son activité</p>
Data et Nouvelles technologies	<p>Utiliser des logiciels de conception</p> <p>Tracer les développés et reporter les cotes sur les matériaux (plaques, tubes, profilés, ...)</p>

Savoir-être professionnels

	<p>Travailler en équipe</p> <p>Organiser son travail selon les priorités et les objectifs</p> <p>Faire preuve d'autonomie</p> <p>Faire preuve de rigueur et de précision</p>
--	--

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)
Normes et procédés	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
	Caractéristiques des matériaux en aluminium et ses alliages
	Caractéristiques des matériaux en inox
Produits, outils et matières	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

Techniques professionnelles

- 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**

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 individuel (EPI) : gants, chaussures, casque, protections auditives
- Port et manipulation de charges lourdes ou encombrantes
- Station debout prolongée
- Travail répétitif 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