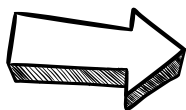
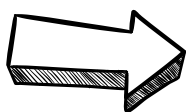


# Métalhom | RECRUTE

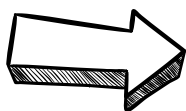
la synergie des compétences autour de la passion de l'acier



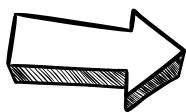
**3 SOUDEURS F/H** avec licence de soudure  
(TIG/MIG/Multi passes)  
Confirmé ou débutant  
Production de sous-ensemble chaudronnés



**2 OPÉRATEURS PLIEURS**  
BAC PRO / BTS ROC  
Préparation de la production et réglages



**2 OPÉRATEURS RÉGLEURS USINAGE**  
BAC PRO / BTS ROC  
Usinage en série par enlèvement de matière à l'aide  
de machines-outils conventionnelles ou à commande  
numérique



**1 TECHNICIEN DE MAINTENANCE**  
BTS MAINTENANCE  
Spécialisé en électricité  
Veille au bon fonctionnement du système de production

CANDIDATURE > [recrutement@metalthom.com](mailto:recrutement@metalthom.com)

25600 BROGNARD - [WWW.METALTHOM.COM](http://WWW.METALTHOM.COM)

CV et lettre de motivation à envoyer  
à l'attention de Mme Naima COTTIN  
[recrutement@metalthom.com](mailto:recrutement@metalthom.com)

**Fiches de postes  
ci-après**



## 44. Soudeur

*Sous l'autorité du Chef d'équipe Soudage, assure la réalisation de pièces mécano-soudées conforme au plan*

**Activités:** Responsabilités, tâches à effectuer et temps à investir (10 occurrences)

1. Réaliser les réglages sur les équipements (Outillages, poste à souder) de son périmètre
2. Assurer la production de pièces mécano-soudées par rapport au plan fourni
3. Veiller au respect des délais et de la qualité fixer par le Responsable de Production
4. Alerter la hiérarchie en cas de dérives importantes
5. Appliquer les consignes HSE de l'entreprise ainsi que le règlement intérieur

**Savoirs:** Connaissances requises pour occuper le poste (15 occurrences)

1. Connaître l'entreprise : produits, métiers, moyens industriels, organisation 3
2. Connaître les matières 2
3. Connaître les techniques de soudage 2
4. Connaître les temps de soudure 1
5. Avoir les habilitations sécurité (CACES 3, Pontier Elingueur, qualification soudage...) 4
6. Connaître la lecture de plan 3
7. Connaître les outillages de soudure 2
8. Connaître les outils de mesure (Pied à coulisse, mètre...) 3

**Savoirs faire :** Expérience professionnelle nécessaire ou missions à accomplir (4 clefs – 20 occurrences)

1. Réaliser les réglages adaptés sur les outillages et postes à souder 3
2. Réaliser les pièces demandées par le responsable conformément au plan et aux délais de fabrication X 4
3. Réaliser les contrôles visuels et dimensionnels X 3
4. Réaliser la maintenance 1er niveau sur les équipements de soudure X 3
5. Participer à la mise en œuvre des actions correctives et éventuellement des réunions QRQC 2
6. Proposer des actions d'amélioration dans son champ de compétence (Ergonomie, implantations...) X 3
7. Communiquer sur les résultats de l'activité avec le Chef d'équipe Soudage 3
8. Manutentionner les pièces en respectant les procédures 3
9. Participer aux réunions QRQC afin d'analyser les causes racines et de mettre en œuvre les actions correctives 2
10. Assurer une bonne communication avec le Cariste 3

**Savoirs être :** Aptitudes personnelles et comportementales (2 clefs – 10 occurrences)

1. Etre assidu X 3
2. Etre organisé 3
3. Etre à l'écoute 3
4. Avoir un bon relationnel 3
5. Faire preuve de dextérité X 3
6. Savoir travailler en équipe 3

**Savoirs-évoluer :** Compétences favorisant l'évolution professionnelle (5 occurrences)

Niveau 1 : Maîtrise sommaire. (Notion)

Niveau 2 : Nécessite un appui ou une supervision (Autonomie)

Niveau 3 : Application aisée des consignes et procédures, les objectifs sont atteints en autonomie (Maîtrise)

Niveau 4 : les processus peuvent être améliorés, des extrapolations sont possibles, la compétence est susceptible d'être transmise. (Expert)

## 24. Monteur

*Sous l'autorité du Conducteur de ligne montage assure la réalisation des montages conformément aux plans*

**Activités :** Responsabilités, tâches à effectuer et temps à investir (10 occurrences)

1. Organiser son poste de travail en fonction des montages à réaliser
2. Réaliser les montages sur les équipements et machines
3. Veiller au respect des délais et de la qualité fixer par le Responsable de Production
4. Alerter la hiérarchie en cas de dérives importantes
5. Appliquer les consignes HSE de l'entreprise ainsi que le règlement intérieur

**Savoirs :** Connaissances requises pour occuper le poste (15 occurrences)

1. Connaître l'entreprise : produits, métiers, moyens industriels, organisation 4
2. Connaître la mécanique générale 2
3. Connaître l'électrique, l'hydraulique, pneumatique, électronique, automatisme... 4
4. Connaître le logiciel ERP 2
5. Connaître les temps de montage 3
6. Avoir les habilitations sécurité (CACES 3, Pontier Elingueur,...) 4
7. Connaître la lecture de plan 3
8. Connaître les outils de mesure (Pied à coulisse, mètre...) 3

**Savoirs faire :** Expérience professionnelle nécessaire ou missions à accomplir (4 clefs – 20 occurrences)

1. Respecter les temps et les délais X 3
2. Préparer les composants nécessaires au poste X 3
3. Réaliser les montages conformément aux plans X 3
4. Réaliser les contrôles visuels et dimensionnels X 4
5. Alerter le Conducteur de ligne en cas d'anomalie 3
6. Réaliser la maintenance 1er niveau dans son secteur 3
7. Participer aux réunions QRQC afin d'analyser les causes racines et de mettre en œuvre les actions correctives 2
8. Proposer des actions d'amélioration dans son champ de compétence (Ergonomie, implantations...) 3
9. Manutentionner les pièces en respectant les procédures 4
10. Assurer une bonne communication avec le Cariste 3

**Savoirs être :** Aptitudes personnelles et comportementales (2 clefs – 10 occurrences)

1. Etre assidu X 3
2. Etre organisé X 3
3. Etre à l'écoute 3
4. Avoir un bon relationnel 3
5. Savoir communiquer 3
6. Savoir travailler en équipe 3

**Savoirs-évoluer :** Compétences favorisant l'évolution professionnelle (5 occurrences)

Niveau 1 : Maîtrise sommaire. (Notion)

Niveau 2 : Nécessite un appui ou une supervision (Autonomie)

*Niveau 3 : Application aisée des consignes et procédures, les objectifs sont atteints en autonomie (Maîtrise)*

*Niveau 4 : les processus peuvent être améliorés, des extrapolations sont possibles, la compétence est susceptible d'être transmise. (Expert)*

# Opérateur Pliage

*Sous l'autorité du Conducteur de ligne Presse, assure le formage des pièces en respectant l'ordre de fabrication*

**Activités:** Responsabilités, tâches à effectuer et temps à investir (10 occurrences)

1. Réaliser les réglages sur les machines de son périmètre
2. Réaliser la production selon l'ordre de fabrication
3. Veiller au respect des délais et de la qualité fixer par le Responsable de Production
4. Alerter la hiérarchie en cas de dérives importantes
5. Appliquer les consignes HSE de l'entreprise ainsi que le règlement intérieur

**Savoirs:** Connaissances requises pour occuper le poste (15 occurrences)

- |   |   |
|---|---|
| 1. Connaître l'entreprise : produits, métiers, moyens industriels, organisation | 3 |
| 2. Connaître la mécanique générale  | 2 |
| 3. Connaître les matières   | 2 |
| 4. Connaître le logiciel de programmation CN                                    | 3 |
| 5. Connaître le langage de programmation  | 3 |
| 6. Connaître le logiciel ERP  | 2 |
| 7. Connaître les temps de production  | 3 |
| 8. Avoir les habilitations sécurité (CACES 3, Pontier Elingueur...)             | 4 |
| 9. Connaître la lecture de plan   | 3 |
| 10. Connaître les outillages  | 3 |
| 11. Connaître les outils de mesure (Pied à coulisse, mètre...)                  | 3 |

**Savoirs faire :** Expérience professionnelle nécessaire ou missions à accomplir (4 clefs – 20 occurrences)

- |   |   |
|---|---|
| 1. Créer les programmes sur les presses plieuses  | 3 |
| 2. Respecter les temps et les délais  | 3 |
| 3. Réaliser les réglages adaptés au programme de pliage (Choix des outillages)                                    | 3 |
| 4. Lancer les programmes de pliage  | 3 |
| 5. Alimenter la machine en respectant les délais de l'ordre de fabrication  | 3 |
| 6. Identifier les pièces en fonction des procédures   | 3 |
| 7. Réaliser les contrôles visuels, dimensionnels et de quantités des pièces selon l'ordre de fabrication          | 3 |
| 8. Alerter le Conducteur de ligne en cas d'anomalie   | 3 |
| 9. Réaliser la maintenance 1er niveau dans son secteur  | 3 |
| 10. Manutentionner les pièces en respectant les procédures  | 3 |
| 11. Assurer une bonne communication avec le Cariste   | 3 |
| 12. Proposer des actions d'amélioration dans son champ de compétence (Ergonomie, implantations...)                | 3 |
| 13. Participer aux réunions QRQC afin d'analyser les causes racines et de mettre en œuvre les actions correctives | 2 |


**Savoirs être :** Aptitudes personnelles et comportementales (2 clefs – 10 occurrences)

Le salarié(e) a l'obligation de signaler et de consigner tout système de sécurité défaillant

2

3. Etre à l'écoute	3
4. Avoir un bon relationnel	3
5. Savoir communiquer	3
6. Savoir travailler en équipe X	3

**Savoirs-évoluer** : Compétences favorisant l'évolution professionnelle (5 occurrences)



Niveau 1 : Maîtrise sommaire. (Notion)

Niveau 2 : Nécessite un appui ou une supervision (Autonomie)

Niveau 3 : Application aisée des consignes et procédures, les objectifs sont atteints en autonomie (Maîtrise)

Niveau 4 : les processus peuvent être améliorés, des extrapolations sont possibles, la compétence est susceptible d'être transmise. (Expert)

## Opérateur Régleur

*Sous l'autorité du Conducteur de ligne., l'opérateur-régleur réalise des pièces à l'unité ou en série. L'opérateur-régleur procède aux réglages des équipements de production et des machines.*

### Activités: Responsabilités, tâches à effectuer et temps à investir (10 occurrences)

1. Prépare la production et réalisation des réglages nécessaires
2. Fabrique des pièces en série
3. Réalise des interventions de maintenance préventive et curative
4. Communique avec son environnement de travail
5. A l'obligation de signaler et de consigner tout système de sécurité défaillant
6. Respecter les exigences établies (Procédures, instructions, consignes) réalise l'autocontrôle, identifie et corrige les comportements à risque QSE et encourage de faire des idées d'amélioration et signale les écarts qu'il constate

### Savoirs: Connaissances requises pour occuper le poste (15 occurrences)

- |   |   |
|---|---|
| 1. Connaître l'entreprise : produits, métiers, moyens industriels, organisation     | 3 |
| 2. Connaître les EPI obligatoires, les risques au poste et les situations d'urgence | 3 |
| 3. Maîtrise les langages de programmation de Commande Numérique CN                  | 3 |
| 4. Respecte les règles de sécurité  | 4 |
| 5. Assure la maintenance de premier niveau  | 4 |
| 6. Utilise un engin nécessitant une habilitation                                    | 4 |
| 7. Réalise les interventions nécessitant une habilitation                           | 3 |

### Savoirs faire : Expérience professionnelle nécessaire ou missions à accomplir (4 clefs – 20 occurrences)

- |  |   |
|--|---|
| 1. Identifie les réglages des équipements et outillages                                  | 4 |
| 2. Monte ou démonte les outillages et les moules adéquats sur chaque machine             | 4 |
| 3. Règle les machines en suivant des paramètres spécifiques et ajuste les réglages       | 4 |
| 4. Lance la fabrication d'une série de pièces pour test                                  | 4 |
| 5. Effectue la mise en service d'un équipement   | 4 |
| 6. Réalise des contrôles fréquents pour prévenir les problèmes                           | 4 |
| 7. Assure la maintenance et l'entretien des outils, porte-outils et moyens de production | 4 |

**Le salarié(e) a l'obligation de signaler et de consigner tout système de sécurité défaillant**

5



8. Collabore avec les conducteurs de machines	4
9. Rend compte de son activité	4
10. Faire respecter les exigences légales s'appliquant au domaine d'activité	4
11. Réaliser des audits en lien avec les normes applicables	3

### Savoirs être : Aptitudes personnelles et comportementales (2 clefs – 10 occurrences)

1. Etre assidu	4
2. Etre organisé	4
3. Etre à l'écoute	3
4. Avoir un bon relationnel	3
5. Savoir communiquer	3
6. Savoir travailler en équipe	3
7. Savoir gérer le stress	3
8. Savoir gérer les priorités	4
9. S'adapter à la charge de travail	3
10. Etre rigoureux	4

### Savoirs-évoluer : Compétences favorisant l'évolution professionnelle (5 occurrences)

Niveau 1 : Maîtrise sommaire. (Notion)

Niveau 2 : Nécessite un appui ou une supervision (Autonomie)

Niveau 3 : Application aisée des consignes et procédures, les objectifs sont atteints en autonomie (Maîtrise)

Niveau 4 : les processus peuvent être améliorés, des extrapolations sont possibles, la compétence est susceptible d'être transmise. (Expert)

**Le salarié(e) a l'obligation de signaler et de consigner tout système de sécurité défaillant**

6