

Session d'information
FOCUS METIERS TECHNIQUES

Découvrir ITW & SPIT

1er octobre 2024



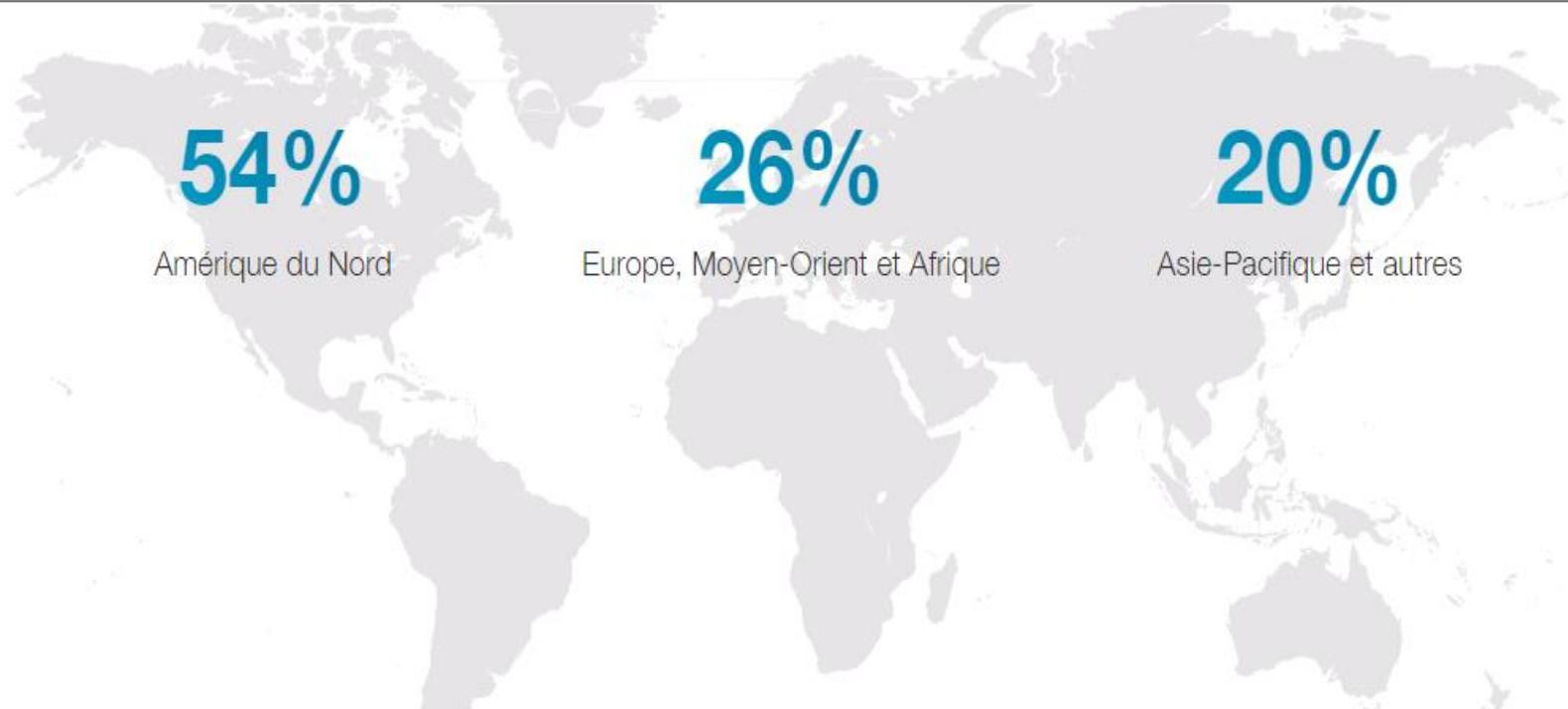
PROGRAMME

1. Visite de l'usine de BLV
2. Présentation de l'entreprise
 1. Le Groupe ITW, Division Continental Europe, SPIT
 2. BLV
 3. Marcerolles 1
 4. Marcerolles 2
 5. Auréats
 6. Taulignan
 7. Nantilly
3. Nos métiers techniques
4. Les postes actuellement ouverts
5. Q&A

LE GROUPE ITW



Présent dans 51 pays
45 000 employés
19 600 brevets accordés et en attente



16,1 milliards de dollars

Revenu total 2023

Polymers and Fluids
Des adhésifs aux composants pour l'aérospatial

Welding
Du fer à souder au chantier naval STX

Construction products



Specialty products

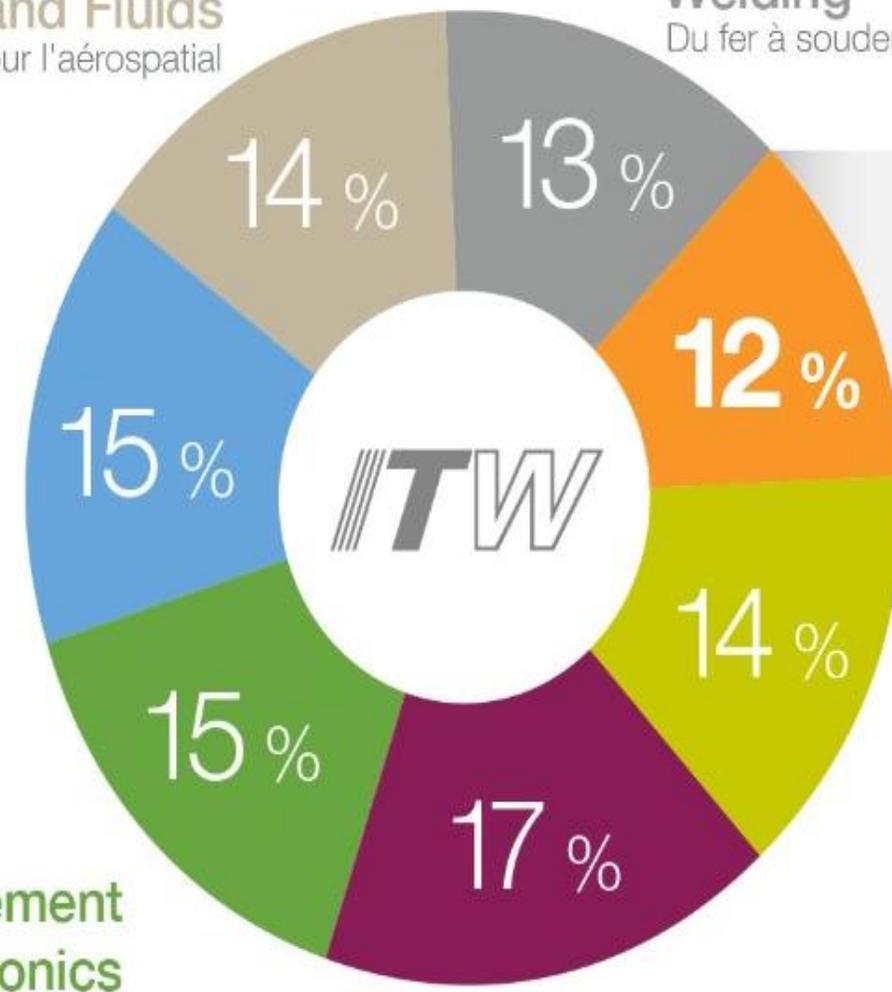
De la fermeture à glissière aux équipements pour l'industrie médicale

Automotive OEM

Des composants automobiles pour Renault à ceux de Porsche

Food Equipment
Du piano chez Mc Donald à Pic

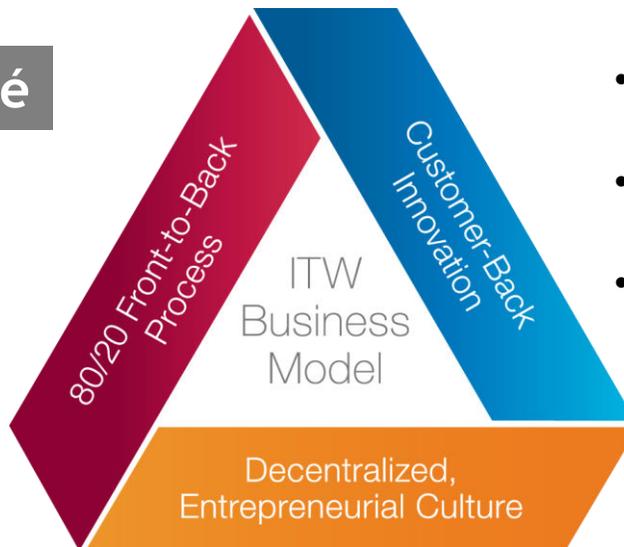
Test & Measurement and Electronics
De la balance GSA à l'aéronautique



LES FONDAMENTAUX ITW

“Nous pensons et agissons comme des entrepreneurs et créons des solutions innovantes pour répondre chaque jour aux enjeux de nos clients.”

Un business model différencié



- 80/20 Front-to-Back Process: **notre manière d’opérer**
- Customer-Back Innovation: **notre manière d’innover**
- Decentralized, Entrepreneurial Culture: **notre manière d’exécuter**

Une culture unique

La culture décentralisée et entrepreneuriale d'ITW est le moteur qui permet de convertir très efficacement la stratégie en action et l'action en résultats.

Des valeurs fortes

INTEGRITY	RESPECT	TRUST	SHARED RISK	SIMPLICITY
Ethique, honnêteté, transparence et sécurité	Perspectives, expériences et idées uniques	Responsabilité et conscience professionnelle	Travail en équipe & collaboration	Efficacité
Partout & tout le temps	Tous les points de vue, à tous niveaux.	Dans l’intérêt de l’entreprise	Partage des responsabilités	Nous faisons ce qu’il faut faire
		Confiance innée	Esprit entrepreneurial	80/20
			Innovation 	La bureaucratie est minimisée, la complexité est évitée

DES PRODUITS « MADE IN EUROPE »

90 % de nos produits sont fabriqués en Europe, principalement en France.

Fruits de l'innovation de nos 8 équipes R&D, implantées au plus près de nos usines, ils sont conformes à la réglementation européenne et bénéficient de labels exigeants (ATE, NF, DIBT....).

Toutes nos unités industrielles sont certifiées ISO 9001 et nos sites européens répondent à la norme ISO 14001.



15 sites industriels en Europe

Les professionnels du bâtiment et les particuliers utilisent nos solutions dédiées.



ÉLECTRICIEN



CHARPENTIER



MAÇON



POSEUR D'ISOLANT



PLAQUISTE



PLOMBIER



MÉTALLIER



MENUISIER



PARTICULIER

SPIT PASLODE FRANCE

- Siège social à Bourg-Lès-Valence,
- Drôme (26)
- 402 collaborateurs
- 6 sites de production

**Leader des solutions de fixation
premium pour le bâtiment**

Notre valeur ajoutée:

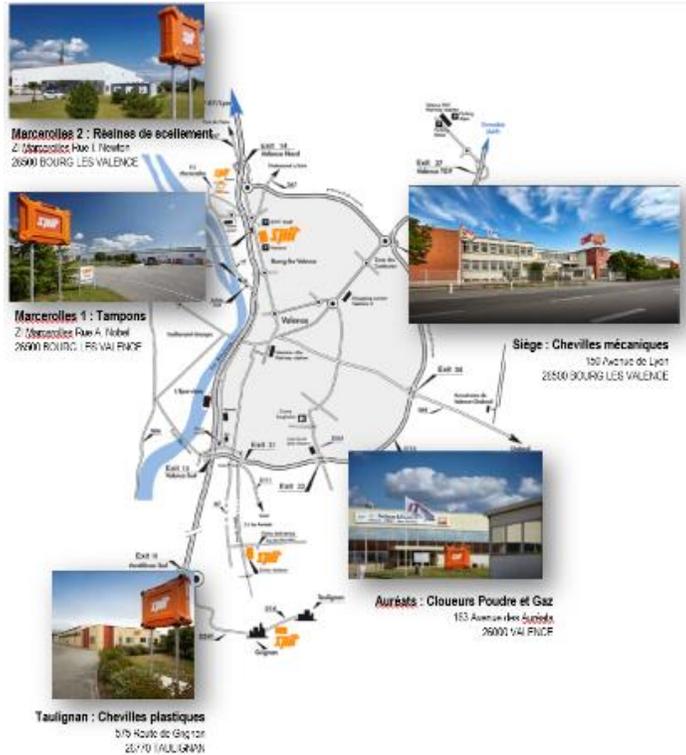
- Productivité
- Ergonomie
- Fiabilité



LES SITES



RedHead : Conditionnement et expéditions DIY
56 rue de la cavée
28260, La chaussée d'Ivry, NANTILLY



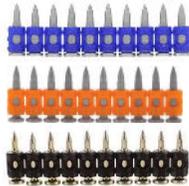
Do It Yourself : Red Head

La chaussée d'Ivry, Eure-et-Loir (28)
33 personnes en 3x8
Process: Conditionnement et Expédition



Chevilles mécaniques : Siège

Bourg-lès-Valence, Drôme (26)
42 personnes en 3x8 et weekend
Process : Frappe, Roulage, Zingage, Assemblage



Tampons : Marcerolles 1

Bourg-lès-Valence, Drôme (26)
32 personnes en 3x8
Process : Frappe, Roulage, Traitement Thermique, Assemblage



Résines de scellement : Marcerolles 2

Bourg-lès-Valence, Drôme (26)
14 personnes en 3x8
Process: Mélange chimique, remplissage, conditionnement



Cloueurs Poudre et Gaz : Auréats

Valence, Drôme (26)
41 personnes
Process: Assemblage, électronique, Centre de réparation



Chevilles Plastiques : Taulignan

Taulignan, Drôme (26)
16 personnes en 3x8
Process: Injection plastique, assemblage, conditionnement



PRÉSENTATION SITE BLV – CHEVILLES MECANIQUES



Usine de production et conditionnement des chevilles mécaniques

CHIFFRES CLÉS DU SITE

46 personnes en production
répartis en 2*8 ou 3*8

Des dizaines de millions de FIX
et des centaines de millions de
HIT produites par an



PRINCIPALES ETAPES DE PRODUCTION

Frappe

Roulage

Traitement de surface (zingage)

Assemblage et conditionnement



PRÉSENTATION PROCÉDÉ DE FABRICATION À BLV



Commande matière première



Envoi du produit finis sur la plateforme



Frappe de la cheville et roulage



Zingage



Assemblage et conditionnement

PRESENTATION LIGNE TYPE FRAPPE A FROID SUR BLV



HIT

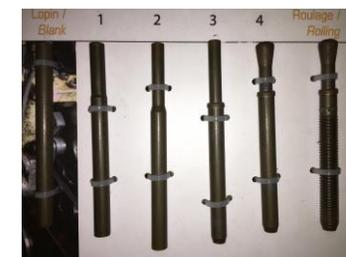
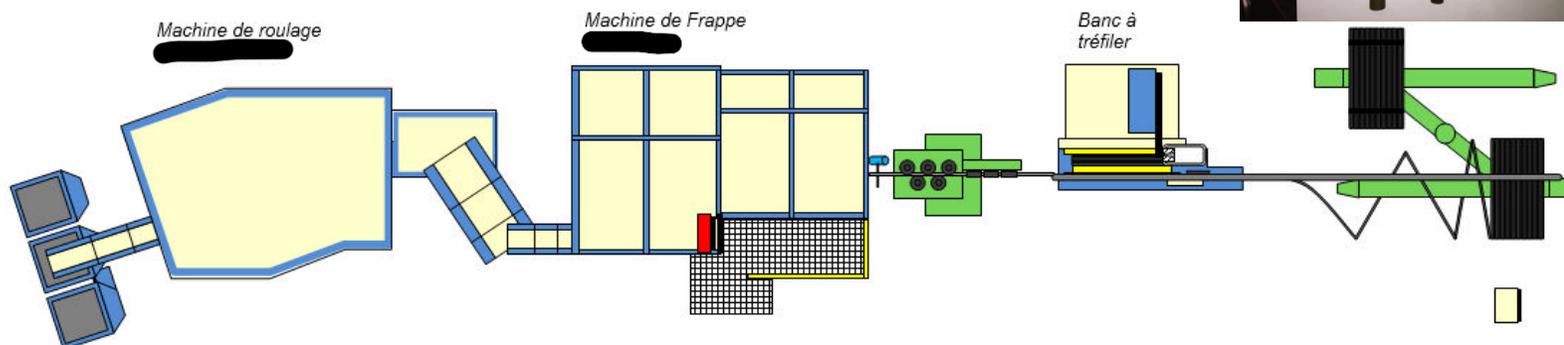
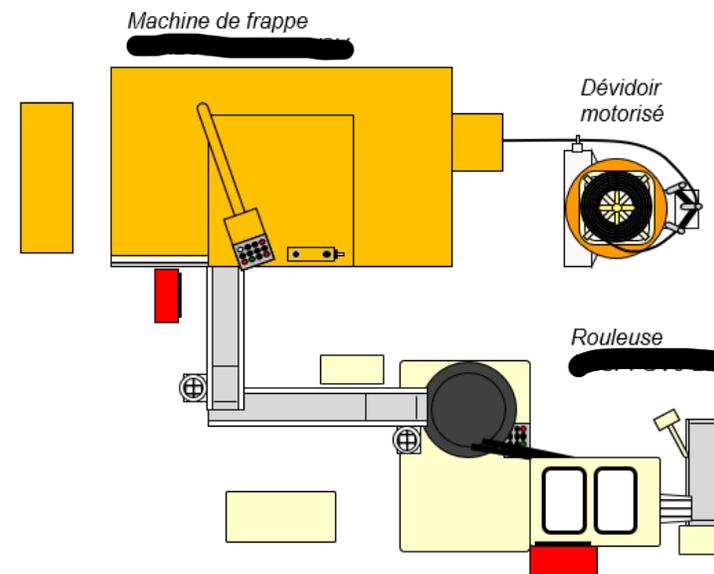


- 4 lignes de frappes et roulage
- Cadence moyenne: 425 chevilles/minute
- Lignes dédiées

FIX



- 5 lignes de frappes et roulage
- Cadence moyenne: 125 chevilles/minute
- Lignes dédiées



PRÉSENTATION SITE MARCEROLLES 1 : TAMPONS



Usine de production et conditionnement de tampons

CHIFFRES CLÉS DU SITE

32 personnes en production
répartis en 2*8 ou 3*8

Des centaines de millions de
clous produits par an



PRINCIPALES ETAPES DE PRODUCTION

Frappe

Ebavurage

Traitement thermique

Traitement de surface (zingage)

Assemblage et conditionnement



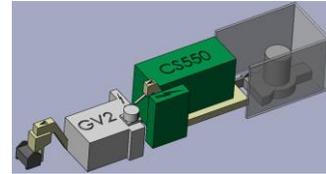
PRÉSENTATION PROCÉDÉ FRAPPE À FROID SUR M1



Commande matière première



- 14 lignes de frappes pour le 80
- Cadence moyenne: 400 clous/minute
- Lignes dédiées



Envoi vers l'opération d'ébavurage



Frappe de l'ébauche du clou



Découpe de la pointe



PRÉSENTATION SITE MARCEROLLES 2 – SCELLEMENT CHIMIQUE

Usine de production et conditionnement de résines de scellement

CHIFFRES CLÉS DU SITE

14 personnes en production
répartis en 3*8

Plusieurs centaines de millions
de cartouches et fûts remplis
chaque année pour centaines
de milliers de litres de résine
mélangés



PRINCIPALES ETAPES DE PRODUCTION

Mélange (cuves de 1000L)

Remplissage (mise en cartouche 280ml,
410ml, 450ml et 825ml et aussi du vrac en
fût de 200L)

Assemblage et conditionnement

PRÉSENTATION SITE AUREATS - OUTILS

Usine de production et conditionnement de cloueurs Poudre et Gaz

CHIFFRES CLÉS DU SITE

41 personnes en production répartis en journée

Des dizaines de milliers d'outils assemblés chaque année



PRINCIPALES ETAPES DE PRODUCTION

Assemblage et conditionnement

SAV



PRÉSENTATION SITE TAULIGNAN – CHEVILLES PLASTIQUES

Usine de production et conditionnement de chevilles plastiques

CHIFFRES CLÉS DU SITE

16 personnes en production
répartis en 2*8 ou 3*8

Des centaines de millions de chevilles produites par an
C6/HC6, HIT, GRAPEX et PTH



PRINCIPALES ETAPES DE PRODUCTION

Injection

Assemblage et conditionnement

PRÉSENTATION SITE NANTILLY RedHead - DIY

Usine de production et conditionnement de chevilles métalliques et plastique

CHIFFRES CLÉS DU SITE

33 personnes en production
répartis en 3*8 + Préparation
de commandes



RED HEAD est dédiée au grand public (Bricoleurs et Constructeurs Commerçants).



NOTRE OBJECTIF AUJOURD'HUI

Vos établissements proposent des formations en lien avec nos métiers, nous aimerions pour cela :

- **Créer du lien avec vos établissements et vos élèves**
- **Organiser des visites de site avec des groupes d'élèves**
- **Accueillir vos élèves en stage/contrat d'apprentissage**
- **Créer des partenariats avec vos établissements**

Nous avons déjà à plusieurs reprises accueillis des jeunes en stage en maintenance.

Nous commençons cette année à développer l'alternance au sein de nos usines, une alternante conductrice de ligne fera prochainement son entrée au sein du site de M1.

Pourquoi ces partenariats sont indispensables ?

- Permettre aux élèves d'avoir une expérience concrète, de renforcer l'employabilité, et de découvrir des métiers souvent méconnus mais essentiels à l'industrie
- Nous faire connaître afin de renforcer notre marque employeur et faire découvrir au plus grand nombre nos métiers techniques

FOCUS : POSTE "OPÉRATEUR(TRICE) RÉGLEUR(SE) FABRICATION"

Responsable de la fabrication des produits semi-ouvrés faits sur sa machine ou groupe de machines en vue de leur livraison



Respect des règles de fonctionnement de l'atelier, des objectifs de productivité, qualité, délai et sécurité - environnement

Esprit d'équipe
Sens technique
Autonomie
Sens de la relation client
Esprit méthodique
Curiosité d'esprit

Sens de l'organisation
Réactivité face aux aléas de production
Respect d'autrui
Capacité à anticiper l'anomalie de production
Sens de la qualité-sécurité-environnement
Sens de la rentabilité/productivité

Responsabilités clés :

- Utilise le tableau KANBAN pour programmer la fabrication de la machine ou groupes de machines afin de maintenir le stock de produits semi-ouvrés et en accord avec son/sa responsable
- Prépare et monte les outillages sur l'équipement de production
- Règle les références sur machine selon les documents d'appui à la fabrication : plan, mode opératoire, nomenclature produits, gamme de contrôle/d'autocontrôle
- Opère selon les supports de travail : le mode opératoire et/ou le plan et la gamme de contrôle/autocontrôle, tout en respectant les objectifs liés à la fabrication : de productivité, de qualité, de respect des consignes de sécurité, de délai, de respect des règles environnementales
- Manutentionne les produits fabriqués vers les zones de stockage
- Peut-être amené(e) à travailler en doublon dans le cadre de la formation et l'accompagnement des nouveaux arrivants au poste de travail
- Selon son site de rattachement :
 - Suit l'état des stocks en composants et matières et passe les commandes nécessaires (fil, huiles machines, produits de nettoyage, outillage etc.)
 - Contrôle la conformité de la réception puis enregistre informatiquement la réception et le stock
 - Réceptionne et alimente le poste en composants et matières

Maintenance :

- Réalise la maintenance de premier niveau
- Assure le préventif aux périodicités définies, maintient les machines en bon état de fonctionnement
- Assure le curatif ou sollicite un(e) technicien(ne) de maintenance (bons GMAO)

Amélioration continue :

- Participe aux groupes d'amélioration continue et propose à la personne en charge de l'amélioration continue et/ou à son/sa responsable des idées d'amélioration

Qualité-Santé-Sécurité-Environnement

- Respecte les gammes de contrôle/d'autocontrôle afin de valider la conformité des produits
- Alerte en cas d'anomalies et de non-conformités (matières, composants et produits finis)
- Déclare les rebuts mensuellement
- Respecte les consignes de sécurité-environnement générales et propres à son lieu de travail (port des EPI, règles de circulation ...) ainsi que qualité
- Signale à son/sa responsable tout dysfonctionnement en matière de qualité, sécurité et environnement

CONDUCTEUR/TRICE DE LIGNE OPERATEUR/TRICE REGLEUR/SE FABRICATION TECHNICIEN/NE MAINTENANCE INDUSTRIELLE

- ✓ Contrat d'apprentissage / Stage
- ✓ Contrat Intérim ou CDD 6 mois minimum
 - Potentiellement renouvelable

 **OPPORTUNITÉ DE CDI !**

- Convention Collective de la [Métallurgie](#)

TEMPS DE TRAVAIL

40h/semaine
Posté en 2*8 ou 3*8

Horaires : 5h-13h / 13h-21h / 21h-5h

Dont pause payée de 30mn

 **Emploi**

Salaire de base : selon profil

- Prime d'équipe 2*8 : 132 € brut/mois



- Prime "de fin d'année" versée en 2 fois (équivalente à un 13^{ème} mois)
- Prime transport : 400 € brut/an
- Congés : 25 CP
- RTT : 27 jours annualisés et 1h de crédit

AVANTAGES

- Participation (c. 10%)
- Restaurant d'entreprise
- CSE actif
- Mutuelle familiale

- Travail heures de nuit :
 - environ 150 € brut/semaine de travail en nuit
 - prime de panier = 7,30 € net/nuit (montant conventionnel 2024)