

1. Description du poste

Titre: **Inspecteur Contrôle Qualité**
Superviseur immédiat: **Directeur Contrôle Qualité**
Date: 31 Janvier 2012

2. Sommaire du poste

La personne titulaire de ce poste aura comme principales tâches de contrôler le procédé et la qualité de fabrication. Inspecter et qualifier les procédures de soudage dans la production. Offrir le service à la clientèle. Lire et interpréter des dessins techniques, des plans, détails, des esquisses et des instructions. Établir un plan de travail journalier. Traiter avec les sous-traitants et rassembler le dossier d'inspection final.

3. Responsabilités principales

1. Savoir lire et comprendre les plans et les devis des pièces mécano-soudage en anglais
2. Savoir utiliser les instruments de mesures tel que : vernier, micromètre, transit, rapporteur d'angle afin de mesurer les équipements fabriqués.
3. Connaître les méthodes de mesure afin de vérifier les pièces fabriquées.
4. Faire la synthèse des travaux après lecture de plan et des devis des étapes d'inspection à exécuter.
5. Planifier, coordonner les activités d'inspection avec le département de production et les clients selon les besoins.
6. Effectuer des mesures dimensionnelles des produits fabriqués selon les critères établis par les dessins, les normes ou les devis.
7. Préparation des rapports dimensionnels et toutes autres rapports d'inspection et maintenir le dossier d'inspection à jour.
8. Vérifier l'exactitude des rapports d'inspection des sous-traitants.
9. Vérification de la conformité des matériaux (communément appelé ' Material test report ' en fonction des normes applicables (ASME section II, Section IX, G40, 21 API etc.)
10. Vérification de marquage des pièces reçues sur acceptation de conformité de produits selon les normes et marquage approprié.
11. Assigner un code de produit pour fin de traçabilité.
12. Prélever le code de produits sur les pièces coupées et maintenir la traçabilité de produits dans le dossier d'inspection.
13. Vérification de la qualification des soudeurs en fonction de leur travail et exigences selon les plans, devis et normes applicables.
14. Émettre des rapports de non-conformité lorsque le produit fabriqué dévie du devis ou du plan ou des normes, suggérer les méthodes de corrections s'il y a lieu.
15. Effectuer les essais non-destructifs tels que MT, PT. Si le candidat n'a pas sa certification, Hason pourrait former l'inspecteur en vue de l'obtention de certifications requis.
16. Apprendre les normes ASME en vue de la maîtrise des changements apportés aux normes et de pouvoir être en mesure de répondre aux questions relatives aux inspections de façon autonome, de pouvoir prévoir les problèmes potentiels afin de les éviter.

4. Horaire de travail

L'horaire de travail normal est de 7:00 à 16:00; du lundi au vendredi inclusivement. (40 heures/semaine). Peut être amené à décaler un peu son horaire afin d'implanter certains projets en dehors des heures normales.

5. Qualifications requises

- Connaître ASME Section VIII, division I
- Être certifié selon ASNT-TC-1A ou CGSB préférablement, sans être obligatoire en MT,PT.
- Maîtrise du français parlé et écrit, anglais un atout
- Connaissance d'excel & word
- Minimum d'un an d'expérience

6. Qualités et aptitudes requises

- Autonomie et polyvalence
- Facilité à planifier et à organiser
- Aptitude dans la communication et le travail d'équipe
- Sens des responsabilités
- Aptitude à évaluer le travail
- Orienté résultats