

INTITULE DE LA CERTIFICATION	PRATIQUER LE SOUDAGE SELON LA NORME NF ISO 24 394
<p>Objectif de la certification :</p>	<p>Obtenir la qualification de soudeur, ou d'opérateur soudeur sur un assemblage type, toute nuance de matériaux acier non allié, faiblement allié, fortement allié, aluminium et alliages, titane et alliages, toutes positions, en adéquation avec la norme de référence (NF ISO 24 394), afin de pouvoir exercer sa profession, dans le secteur d'activité ciblé des aéronefs.</p>
<p>Pré requis :</p>	<p>La norme ISO 24 394 impose un test d'<u>acuité visuelle test de Jaeger N°2</u>, <u>perception des couleurs test Ishihara</u>, pour garantir la réalisation de joints soudés sains et exempts de défauts</p>
<p>Principales activités du soudeur :</p>	<p>Elles peuvent se synthétiser en 3 temps.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. En amont du soudage, la préparation de l'environnement de l'activité (préparer la zone de travail et son environnement, vérifier la disponibilité des pièces à assembler, mise en place des équipements de protections collectifs et individuels). 2. Pendant la réalisation des opérations de soudage, de pointage, de positionnement (régler les paramètres de soudage à partir d'un Descriptif de Mode Opératoire de Soudage, réaliser des soudures, contrôler visuellement les soudures). 3. Postérieur à la réalisation des opérations de soudage, maintenir en état son poste de travail, rendre compte de son activité.
<p>Nature du public</p>	<p>Tout public motivé par l'obtention de la qualification pour exercer son métier et ayant les pré requis cités ci-dessus.</p>

COMPETENCES	MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
<p>Compétence 1:</p> <p>Organiser sa zone de travail et son environnement en sécurité, afin de vérifier la conformité des consignes et équipements, tout en appliquant la fiche d'instruction sécurité.</p>	<p>Mise en situation professionnelle :</p> <p>Sur la base d'une fiche d'instruction sécurité le candidat organise son poste de travail</p>	<p>Le candidat organise son espace de travail dans le respect des règles de sécurité de la fiche d'instruction par la mise en place des protections collectives (EPC) et le port des protections individuelles (EPI)</p>
<p>Compétence 2:</p> <p>Préparer le matériel de soudage et les matériaux définis par le Descriptif de Mode Opérateur de Soudage(DMOS) d'un assemblage type, toute nuance de matériaux métalliques afin de réaliser la soudure</p>	<p>Mise en situation professionnelle :</p> <p>Sur la base du Descriptif du Mode Opérateur (DMOS) de soudage, le candidat prépare le matériel de soudage et les matériaux</p>	<p>Le candidat sélectionne le matériel nécessaire à l'application du DMOS (type de poste à souder, matériaux et métaux d'apport.)</p>

<p>Compétence 3:</p> <p>Préparer une éprouvette ou une pièce selon le Descriptif de Mode Opérateur de Soudage (DMOS) en vue de réaliser une opération de soudage</p>	<p>Mise en situation professionnelle :</p> <p>: Le candidat pré-assemble les pièces ou éprouvettes suivant le schéma de préparation du DMOS</p>	<p>Le candidat vérifie la conformité des pièces mises à sa disposition par rapport au schéma de préparation du DMOS (les dimensions, les profils)</p> <p>Le candidat accoste les pièces suivant les côtes indiquées sur le schéma de préparation du DMOS (les dimensions, les profils)</p> <p>Le candidat bride les pièces avant pointage et évite les déformations</p> <p>Le candidat pointe les pièces suivant les paramètres du DMOS</p>
<p>Compétence 4:</p> <p>Réaliser une soudure bout à bout ou soudure d'angle en respectant les instructions et prescriptions spécifiques (monocouche, multicouches, accessibilité un côté ou deux côtés) du Descriptif de Mode Opérateur de Soudage (DMOS) d'un assemblage toute nuance de matériaux métalliques afin de réaliser un cordon de soudure conforme</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Le candidat renseigne un questionnaire à choix multiples (QCM) avant l'opération de soudage afin de vérifier qu'il respecte les consignes liées à la santé et à la sécurité des C4-C5-C6-C7 • Mise en situation professionnelle : Le candidat exécute le cordon de soudure en appliquant les paramètres du DMOS • Des contrôles destructifs et non destructifs sont réalisés sur l'éprouvette par un organisme tierce partie après réalisation de la soudure 	<p>Le candidat a un score de 80 % de bonnes réponses au QCM</p> <p>Le candidat réalise la soudure en ayant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - éliminé toutes les projections de métal en fusion - limité le meulage sur les faces envers et endroit de la soudure - identifié des arrêts et reprises dans la passe de fond et la passe terminale <p>Le résultat des contrôles destructifs et non destructifs ne présentent aucun défaut de soudure selon la norme NF ISO 24394 en vigueur.</p>

<p>Compétence 5:</p> <p>Mettre en œuvre les matériaux d'apport nécessaires en vue de réaliser la soudure selon le ou les procédés identifiés dans le Descriptif de Mode Opératoire de Soudage (DMOS) d'un assemblage toute nuance de matériaux métalliques</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Le candidat renseigne un questionnaire à choix multiples (QCM) avant l'opération de soudage afin de vérifier qu'il respecte les consignes liées à la santé et à la sécurité des C4-C5-C6-C7 • Mise en situation professionnelle : Le candidat exécute le cordon de soudure en appliquant les paramètres du DMOS • Des contrôles destructifs et non destructifs sont réalisés sur l'éprouvette par un organisme tierce partie.après réalisation de la soudure 	<p>Le candidat a un score de 80 % de bonnes réponses au QCM</p> <p>Le candidat choisit le ou les matériaux d'apport (nuance et dimension) conformément au DMOS</p> <p>Le candidat utilise les matériaux en mettant en œuvre les paramètres du DMOS</p> <p>Le résultat des contrôles destructifs et non destructifs ne présentent aucun défaut de soudure selon la norme NF ISO 24394 en vigueur.</p>
<p>Compétence 6:</p> <p>Adapter les conditions de soudage d'un assemblage toute nuance de matériaux métalliques en fonction des composantes des matériaux (épaisseur et diamètre) en respectant les consignes du DMOS en vue de réaliser la soudure.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Le candidat renseigne un questionnaire à choix multiples (QCM) avant l'opération de soudage afin de vérifier qu'il respecte les consignes liées à la santé et à la sécurité des C4-C5-C6-C7 • Mise en situation professionnelle : Le candidat exécute le cordon de soudure dans une position technique en adaptant les paramètres du DMOS • Des contrôles destructifs et non destructifs sont réalisés sur l'éprouvette par un organisme tierce partie.après réalisation de la soudure 	<p>Le candidat a un score de 80 % de bonnes réponses au QCM</p> <p>Le candidat adapte les paramètres du DMOS à la géométrie de l'éprouvette de soudage.</p> <p>Le résultat des contrôles destructifs et non destructifs ne présentent aucun défaut de soudure selon la norme NF ISO 24394 en vigueur.</p>

<p>Compétence 7:</p> <p>Optimiser la conduite du bain de fusion vis-à-vis des positions de soudage définies dans le Descriptif de Mode Opérateur de Soudage (DMOS toute nuance de matériaux métalliques afin de démontrer sa dextérité.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Le candidat renseigne un questionnaire à choix multiples (QCM) avant l'opération de soudage afin de vérifier qu'il respecte les consignes liées à la santé et à la sécurité des C4-C5-C6-C7 • Mise en situation professionnelle : Le candidat exécute le cordon de soudure dans une position technique en adaptant les paramètres du DMOS. • Des contrôles destructifs et non destructifs sont réalisés sur l'éprouvette par un organisme tierce partie.après réalisation de la soudure 	<p>Le candidat a un score de 80 % de bonnes réponses au QCM</p> <p>Le candidat adapte les paramètres du DMOS à la position de soudage (corniche, plafond, montante..)</p> <p>Le résultat des contrôles destructifs et non destructifs ne présentent aucun défaut de soudure selon la norme NF ISO 24394 en vigueur.</p>
---	--	---