

INTITULE DE LA CERTIFICATION	PRATIQUER LE SOUDAGE, SUIVANT LES SPECIFICATIONS ATG B.527-9
Objectif de la certification :	Obtenir la qualification d'opérateur polyéthylène sur des assemblages type, sur polyéthylène , toutes positions citées en adéquation avec la norme de référence (Spécifications ATG B.527.9), afin de pouvoir exercer sa profession, dans le secteur d'activité ciblé.
Pré requis :	La spécification ATG B 527-9 n'impose aucun pré requis
Principales activités du soudeur :	<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 et la qualité des pièces à assembler, mise en place des équipements de protections collectifs et individuels). 2. Pendant la réalisation des opérations d'assemblage, de nettoyage, de positionnement, de soudage (régler les paramètres de soudage à partir d'un Descriptif de Mode Opératoire de Soudage, et des préconisations des fabricants de raccords). Réaliser des assemblages soudés, contrôler visuellement les témoins de soudures. 3. Postérieur à la réalisation des opérations de soudage, maintenir en état son poste de travail, rendre compte de son activité.
Nature du public	Tout public motivé par l'obtention de la qualification pour exercer son métier

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 : 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 sur polyéthylène</p>	<p>Mise en situation professionnelle : 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 schéma de préparation de la spécification ATG B 527-9 en vue de réaliser une opération de soudage</p>	<p>Mise en situation professionnelle : Le candidat prépare le support plastique des pièces ou éprouvettes à souder suivant le schéma de préparation de la spécification ATG B 527-9</p>	<p>Le candidat vérifie la conformité des pièces mises à sa disposition par rapport au schéma de préparation de la spécification ATG B 527-9 (les dimensions, les profils)</p> <p>Le candidat accoste les pièces suivant les côtes indiquées sur le schéma de préparation de la spécification ATG B 527-9 (les dimensions, les profils)</p> <p>Le candidat bride les pièces et évite les déformations selon le schéma de préparation de la spécification ATG B 527-9</p>



REFERENTIEL DE COMPETENCES ET D EVALUATION
SPECIFICATIONS ATG B.527.9



<p>Compétence 4:</p> <p>Réaliser une soudure bout à bout en respectant les instructions de la spécification ATG B 527-9 et de la notice d'instruction de la machine d'électrosoudage afin de réaliser une soudure conforme</p>	<p>Mise en situation professionnelle :</p> <p>Le candidat programme la machine d'électrosoudage au moyen du code barre et lance la phase d'électrosoudage</p> <p>Un contrôle d'étanchéité est réalisé sur l'éprouvette après réalisation de la soudure en présence d'un organisme tierce partie.</p>	<p>Le candidat réalise la soudure en ayant :</p> <ul style="list-style-type: none">- Nettoyé les tubes avant leur positionnement dans le raccord à souder- Vérifié la position des tubes dans le raccord à souder- Noté l'heure de réalisation de la soudure à proximité du raccord à souder <p>Le résultat du contrôle d'étanchéité ne présente aucune fuite</p>
<p>Compétence 5:</p> <p>Utiliser la machine électrosoudage en mode normal suivant la notice d'instruction du fabricant de la machine afin de réaliser le raccordement en toute sécurité.</p>	<p>Mise en situation professionnelle :</p> <p>Le candidat programme la machine d'électrosoudage au moyen du code barre du raccord à souder et de la douchette de la machine</p> <p>Un contrôle d'étanchéité est réalisé sur l'éprouvette après réalisation de la soudure en présence d'un organisme tierce partie.</p>	<p>Le candidat utilise le mode « douchette » de la machine.</p> <p>Le résultat du contrôle d'étanchéité ne présente aucune fuite</p>
<p>Compétence 6:</p> <p>Utiliser la machine électrosoudage en mode dégradé sans douchette suivant la notice d'instruction du fabricant de la machine afin de réaliser le raccordement en toute sécurité.</p>	<p>Mise en situation professionnelle :</p> <p>Le candidat programme la machine d'électrosoudage en saisissant manuellement le code barre du raccord à souder dans le logiciel de la machine</p> <p>Un contrôle d'étanchéité est réalisé sur l'éprouvette après réalisation de la soudure en présence d'un organisme tierce partie.</p>	<p>Le candidat programme correctement au moyen du code barre et de la fonction adéquate de la machine</p> <p>Le résultat du contrôle d'étanchéité ne présente aucune fuite</p>

Compétence 7:

Utiliser la machine électrosoudage en mode dégradé (le code barre ne fonctionne pas) suivant la notice d'instruction du fabricant de la machine afin de réaliser le raccordement en toute sécurité.

Mise en situation professionnelle :

Le candidat programme la machine d'électrosoudage en saisissant manuellement dans le logiciel de la machine les paramètres de temps et température du raccord à souder indiqués sur son emballage

Un contrôle d'étanchéité est réalisé sur l'éprouvette après réalisation de la soudure en présence d'un organisme tierce partie.

Le candidat programme correctement au moyen des paramètres de temps et température et de la fonction adéquate de la machine.

Le résultat du contrôle d'étanchéité ne présente aucune fuite