

INTITULE DE LA CERTIFICATION	PRATIQUER LE SOUDAGE SUIVANT LA NORME NF EN 13 067 - AFNOR
<b>Objectif de la certification :</b>	Obtenir la qualification de soudeur sur un assemblage type, <u>matière thermoplastiques</u> , toutes positions citées en adéquation avec la norme de référence (NF EN 13 067), afin de pouvoir exercer sa profession, dans le secteur d'activité ciblé.
<b>Pré requis :</b>	La norme NF EN 13 067 n'impose aucun pré requis
<b>Principales activités du soudeur :</b>	<p>Elles peuvent se synthétiser en 3 temps.</p> <p>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).</p> <p>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).</p> <p>Postérieur à la réalisation des opérations de soudage, maintenir en état son poste de travail, rendre compte de son activité.</p>
<b>Nature du public</b>	Tout public motivé par l'obtention de la qualification de soudeur référencée pour exercer son métier

COMPETENCES	MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
<p><b>Compétence 1 :</b></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><b>Mise en situation professionnelle :</b></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><b>Compétence 2 :</b></p> <p>Préparer le matériel de soudage et les matériaux définis par le Descriptif de Mode Opérateur de Soudage(DMOS) d'un assemblage en <b>matière thermoplastique</b> en vue de réaliser l'assemblage.</p>	<p><b>Mise en situation professionnelle :</b></p> <p>Sur la base du Descriptif du Mode Opérateur (DMO S) de soudage, le candidat prépare le matériel de soudage et les matériaux</p>	<p>Le candidat sélectionne le matériel en adéquation avec le matériau choisi selon le DMO S</p> <p>Le candidat prépare la machine de soudage thermoplastique avec le matériel sélectionné.</p>

<p><b>Compétence 3:</b></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><b>Mise en situation professionnelle :</b> Sur la base schéma de préparation du DMOS le candidat coupe les pièces et nettoie les bavures éventuelles.</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 vérifie la qualité de la coupe des pièces à souder qui doivent être exemptes d'accroc et de bavure.</p> <p>Le candidat nettoie les bavures existantes sur la pièce à souder si il y en a.</p> <p>Le candidat bride les pièces afin d'éviter leur déplacement pendant la phase de soudage (C4)</p>
<p><b>Compétence 4:</b></p> <p>Réaliser une soudure bout à bout ou à recouvrement en respectant les instructions et prescriptions spécifiques du Descriptif de Mode Opérateur de Soudage (DMOS) d'un assemblage <b>matière thermoplastiques</b> afin de réaliser une soudure conforme</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Mise en situation professionnelle :</b> Sur la base schéma de préparation du DMOS le candidat réalise la soudure.</li> <li>• Le candidat renseigne un questionnaire à choix multiples (<b>QCM</b>) d'au moins 20 questions dont au moins 6 sur le procédé de soudage et au moins 6 sur des questions générales 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</li> <li>• Des contrôles destructifs et non destructifs sont réalisés par un organisme tierce partie. sur l'éprouvette après réalisation de la soudure</li> </ul>	<p>Le candidat réalise la soudure en ayant :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifié et enregistré les paramètres de soudage sur « la fiche d'enregistrement des paramètres de soudage »</li> <li>- Appliqué la température et le temps de chauffage sur les pièces indiqués sur le DMOS</li> <li>- Appliqué la pression précisée sur le DMOS pendant le temps de refroidissement</li> </ul> <p>Le candidat a un score d'au moins 80 % de bonnes réponses au QCM</p> <p>Le résultat des contrôles destructifs et non destructifs ne présentent aucun défaut de soudure selon la norme NF EN 13 067 en vigueur</p>

<p><b>Compétence 5:</b></p> <p>Mettre en œuvre les matériaux nécessaires en vue de réaliser la soudure selon le ou les procédés identifiés dans le Descriptif de Mode Opérateur de Soudage (DMOS) d'un assemblage <b>matière thermoplastiques</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Mise en situation professionnelle :</b> Le candidat exécute le cordon de soudure en appliquant les paramètres du DMOS</li> <li>• Le candidat renseigne un questionnaire à choix multiples (<b>QCM</b>) d'au moins 20 questions dont au moins 6 sur le procédé de soudage et au moins 6 sur des questions générales 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</li> <li>• Des contrôles destructifs et non destructifs sont réalisés par un organisme tierce partie. sur l'éprouvette après réalisation de la soudure</li> </ul>	<p>Le candidat réalise la soudure en ayant :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifié le matériau et la dimension des pièces à souder</li> <li>- Vérifié et enregistré les paramètres de soudage sur « la fiche d'enregistrement des paramètres de soudage »</li> </ul> <p>Le candidat a un score d'au moins 80 % de bonnes réponses au QCM</p> <p>Le résultat des contrôles destructifs et non destructifs ne présentent aucun défaut de soudure selon la norme NF EN 13 067 en vigueur</p>
<p><b>Compétence 6:</b></p> <p>Adapter les conditions de soudage d'un assemblage en <b>matière thermoplastiques</b> 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"> <li>• <b>Mise en situation professionnelle :</b> Le candidat exécute le cordon de soudure en appliquant les paramètres du DMOS</li> <li>• Le candidat renseigne un questionnaire à choix multiples (<b>QCM</b>) d'au moins 20 questions dont au moins 6 sur le procédé de soudage et au moins 6 sur des questions générales 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</li> <li>• Des contrôles destructifs et non destructifs sont réalisés par un organisme tierce partie. sur l'éprouvette après réalisation de la soudure</li> </ul>	<p>Le candidat adapte les paramètres du DMOS aux dimensions des pièces ou éprouvettes à souder</p> <p>Le candidat a un score d'au moins 80 % de bonnes réponses au QCM</p> <p>Le résultat des contrôles destructifs et non destructifs ne présentent aucun défaut de soudure selon la norme NF EN 13 067 en vigueur</p>

<p><b>Compétence 7:</b></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) <b>_matières thermoplastiques</b> afin de démontrer sa dextérité.</p>	<ul style="list-style-type: none"><li>• <b>Mise en situation professionnelle :</b> Le candidat exécute le cordon de soudure en appliquant les paramètres du DMOS</li><li>• Le candidat renseigne un questionnaire à choix multiples (<b>QCM</b>) d'au moins 20 questions dont au moins 6 sur le procédé de soudage et au moins 6 sur des questions générales 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</li><li>• Des contrôles destructifs et non destructifs sont réalisés par un organisme tierce partie. sur l'éprouvette après réalisation de la soudure</li></ul>	<p>Le candidat adapte les paramètres du DMOS à la position de soudage (corniche, plafond, montante..)</p> <p>Le candidat a un score d'au moins 80 % de bonnes réponses au QCM</p> <p>Le résultat des contrôles destructifs et non destructifs ne présentent aucun défaut de soudure selon la norme NF EN 13 067 en vigueur</p>
---	---	--