

INTITULE DE LA CERTIFICATION	QUALIFICATION DE SOUDEUR, DE BRASEUR, DE SOUDO BRASEUR SUIVANT LES SPECIFICATIONS ATG B.540-9
Objectif de la certification :	Obtenir la qualification de soudeur, braseur, soudo-braseur sur un assemblage type, en acier (non allié, faiblement allié, fortement allié)_et/ou sur cuivre , toutes positions citées en adéquation avec les spécifications de référence (ATG B.540-9), afin de pouvoir exercer sa profession, dans le secteur d'activité ciblé.
Pré requis :	La spécification AGT B 540-9 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 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 Opérateur 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.
Nature du public	Tout public motivé par l'obtention de la qualification pour exercer son métier

REFERENTIEL DE COMPETENCES ET D EVALUATION
SPECIFICATIONS ATG B.540-9

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 d'un assemblage que ce soit <u>en acier selon la spécification ATG B 521</u> ou <u>sur cuivre selon la spécification ATG B 524</u> afin de réaliser la soudure</p>	<p>Mise en situation professionnelle : Sur la base de la spécification ATG B 540-9, le candidat prépare le matériel de soudage et les matériaux selon les assemblages qu'il aura choisi parmi ceux du paragraphe 4 de la spécification</p>	<p>Le candidat sélectionne le matériel nécessaire à l'application de la spécification ATG B 540-9.</p> <p>Le candidat reconnaît les matériaux conformes à la spécification ATG B 521 pour un assemblage en acier parmi les matériaux mis à sa disposition</p> <p>Le candidat reconnaît les matériaux conformes à la spécification ATG B 524 pour un assemblage sur cuivre parmi les matériaux mis à sa disposition</p>

REFERENTIEL DE COMPETENCES ET D EVALUATION
SPECIFICATIONS ATG B.540-9

<p>Compétence 3:</p> <p>Préparer une éprouvette ou une pièce selon la spécification ATG B 540-9 en vue de réaliser une opération de soudage</p>	<p>Mise en situation professionnelle :</p> <p>Sur la base de la spécification ATG B 540-9, le candidat pré-assemble les pièces ou éprouvettes selon la spécification ATG B 540-9</p>	<p>Le candidat vérifie la conformité des pièces mises à sa disposition selon la spécification ATG B 540-9</p> <p>Le candidat accoste les pièces suivant les côtes indiquées selon la spécification ATG B 540-9</p> <p>Le candidat bride les pièces avant pointage et évite les déformations selon la spécification ATG B 540-9</p> <p>Le candidat pointe les pièces selon la spécification ATG B 540-9</p>
<p>Compétence 4:</p> <p>Réaliser une soudure bout à bout sur l'éprouvette en acier ou une brasure sur l'éprouvette en cuivre en respectant les instructions et prescriptions de la spécification ATG B 540-9 en vue de réaliser un cordon de soudure dans le cadre d'un assemblage en acier ou d'une brasure dans le cadre d'un assemblage en cuivre.</p>	<p>Mise en situation professionnelle :</p> <p>Sur la base de la spécification ATG B 540-9 et l'assemblage choisi lors de la préparation du matériel (C2) le candidat exécute la soudure ou le brasage</p> <p>Des contrôles destructifs et non destructifs sont réalisés sur l'éprouvette après réalisation de la soudure ou de la brasure par un organisme tierce partie.</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 - limité les coulures et amas d'apport de métal dans le cadre du brasage <p>Le résultat des contrôles destructifs et non destructifs ne présentent aucun défaut de soudure ou de brasage selon la spécification ATG B 540-9 en vigueur</p>
<p>Compétence 5:</p> <p>Mettre en œuvre les matériaux d'apport et consommables nécessaires en vue de réaliser la soudure ou le brasage selon la spécification ATG B 540-9</p>	<p>Mise en situation professionnelle :</p> <p>Mise en situation professionnelle : Sur la base de la spécification ATG B 540-9, le candidat exécute le cordon de soudure ou la brasure</p> <p>Des contrôles destructifs et non destructifs sont réalisés sur l'éprouvette après réalisation de la soudure ou de la brasure par un organisme tierce partie</p>	<p>Le candidat choisit le ou les matériaux conformes à la spécification ATG B 521 pour un assemblage en acier</p> <p>Le candidat choisit les matériaux conformes à la spécification ATG B 524 pour un assemblage sur cuivre</p> <p>Le candidat utilise les matériaux en mettant en œuvre les paramètres de la spécification ATG B 540-9</p> <p>Le résultat des contrôles destructifs et non destructifs ne présentent aucun défaut de soudure ou de brasage selon la spécification ATG B 540-9 en vigueur.</p>

REFERENTIEL DE COMPETENCES ET D EVALUATION
SPECIFICATIONS ATG B.540-9

<p>Compétence 6:</p> <p>Adapter les conditions de soudage d'un assemblage que ce soit en acier selon la spécification ATG B 521 ou sur cuivre en fonction des composantes des matériaux (épaisseur et diamètre) et en respectant les consignes de la spécification ATG B.540-9 en vue de réaliser un assemblage conforme</p>	<p>Mise en situation professionnelle :</p> <p>Sur la base de la spécification ATG B 540-9, Le candidat réalise l'assemblage le cordon de soudure</p> <p>Des contrôles destructifs et non destructifs sont réalisés sur l'éprouvette après réalisation de la soudure ou de la brasure par un organisme tierce partie</p>	<p>Le candidat adapte les paramètres de la spécification ATG B 540-9 aux dimensions des pièces ou éprouvettes à souder</p> <p>Le résultat des contrôles destructifs et non destructifs ne présentent aucun défaut de soudure ou de brasage selon la spécification ATG B 540-9 en vigueur.</p>
<p>Compétence 7:</p> <p>Optimiser la conduite du bain de fusion d'un assemblage en acier et/ou sur cuivre vis-à-vis des positions de soudage définies par la spécification ATG B.540-9 en vue de réaliser un assemblage conforme</p>	<p>Mise en situation professionnelle :</p> <p>Sur la base de la spécification ATG B 540-9, le candidat réalise l'assemblage dans une position technique (soudure en corniche ou brasage en capillarité montante)</p>	<p>Le candidat adapte les paramètres de la spécification ATG B 540-9 à la position de soudage (corniche, plafond, montante..)</p> <p>L'éprouvette réalisée par le candidat subit les contrôles non destructifs et les contrôles destructifs indiqués dans la norme ATG B 540-9 en vigueur</p>