Direction générale principale de la main-d'œuvre du réseau, de la formation professionnelle et des adultes
Direction générale de l'éducation des adultes et de la formation professionnelle
Direction de la formation professionnelle

5382 Soudage-assemblage

Fiches descriptives

Autoévaluation

Reconnaissance des acquis
et des compétences

Nom : _____

Date : _____

Ministère de l'Éducation
Québec

FP2024-10-28

FICHE DE RENSEIGNEMENTS PERSONNELS

Nom : _____ **Prénom** : _____

Date de naissance : _____ - _____ - _____
(année) (mois) (jour)

Téléphone
au domicile : ( ) _____ - _____
au travail : ( ) _____ - _____, poste _____
cellulaire : ( ) _____ - _____
autre : ( ) _____ - _____

Courriel : _____ _____

Adresse : _____ _____ _____
Numéro Rue App.

_____ _____ _____
Ville Province Code postal

TABLE DES MATIÈRES

RENSEIGNEMENTS ET CONSIGNES 7
Fiches descriptives : autoévaluation des compétences 7
Comment remplir une fiche descriptive 7
Conditions de reconnaissance 8
Précisions pour la condition de reconnaissance « Document délivré par un employeur » 9
PARTICULARITÉS DU PROGRAMME D'ÉTUDES SOUDAGE-ASSEMBLAGE 10
Normes ou règles 10
Précision sur la description des compétences 10
Lexique 11
Compétences d'assemblages 14
REMPLIR LES FICHES DESCRIPTIVES 14
Souder de l'acier et de l'acier inoxydable à l'aide du procédé GMAW en positions à plat et horizontale 17
Effectuer des calculs liés au soudage et à l'assemblage 21
Procéder au coupage et à la préparation mécaniques de pièces métalliques 23
Interpréter des plans d'assemblages simples et dessiner des croquis 25
Exploiter de l'équipement d'accès, de levage et de manutention 27
Procéder au coupage thermique de pièces métalliques 31
Souder de l'acier à l'aide du procédé FCAW en positions à plat et horizontale 35
Effectuer des travaux de pliage et de cintrage 37
Souder de l'acier et de l'acier inoxydable à l'aide du procédé GMAW en positions verticale et au plafond 39
Effectuer des travaux de perçage et de boulonnage 43
Réaliser des assemblages simples 45
Souder de l'acier et de l'acier inoxydable à l'aide du procédé SMAW en positions à plat et horizontale 47
Interpréter des plans d'assemblages complexes 51
Réaliser des assemblages de structures 53
Établir des procédures de soudage et de coupage 55
Souder de l'acier à l'aide du procédé FCAW en positions verticale et au plafond 57
Souder de l'acier à l'aide de systèmes automatisés et robotisés 59
Réaliser des assemblages de complexité moyenne 63
Souder de l'acier et de l'acier inoxydable à l'aide du procédé GTAW en toutes positions 65
Souder de l'acier à l'aide du procédé SMAW en positions verticale et au plafond 67
Souder de l'aluminium à l'aide du procédé GMAW en toutes positions 69
Souder de l'aluminium à l'aide du procédé GTAW en toutes positions 71
Réaliser des assemblages complexes 73

RENSEIGNEMENTS ET CONSIGNES

Pour faire reconnaître vos acquis et vos compétences au regard du programme d'études *Soudage-assemblage* (DEP 5382), vous aurez à préparer votre dossier de candidature. À cette fin, vous devez remplir les fiches descriptives qui se trouvent dans la deuxième partie de ce document.

Avant de commencer ce travail, vous devez lire attentivement les renseignements suivants. Il s'agit non seulement de renseignements généraux sur les fiches descriptives, mais aussi de précisions quant aux compétences et aux particularités de ce programme d'études.

Fiches descriptives : autoévaluation des compétences

La fiche descriptive est une fiche d'autoévaluation qui vous permet de faire l'inventaire de vos acquis au regard des compétences d'un programme d'études, puis d'entreprendre une démarche de reconnaissance.

La fiche descriptive vous permet :

- de vous autoévaluer en fonction des éléments essentiels de la compétence visée;
- d'obtenir de l'information sur les aspects qui seront évalués;
- de vous situer par rapport aux exigences de la compétence;
- de vous préparer à l'entrevue de validation;
- de vous préparer à l'évaluation;
- de repérer les éléments à acquérir, s'il y a lieu.

De plus, la fiche descriptive permet à la personne responsable du service de la reconnaissance des acquis et des compétences (RAC) et aux personnes responsables de l'évaluation de préparer l'entrevue de validation prévue dans le cadre de la démarche de reconnaissance.

Comment remplir une fiche descriptive

- Lire attentivement chacun des énoncés;
- Cocher la case qui correspond le mieux à votre situation pour chaque phrase de la description de la compétence :
  - « Oui », si vous êtes capable d'accomplir ce qui est écrit;
  - « En partie », si vous êtes capable d'accomplir une partie de ce qui est écrit;
  - « Non », si vous n'êtes pas capable d'accomplir ce qui est écrit;
  - « J'ai besoin de précisions », si vous hésitez à répondre parce que la phrase vous semble ambiguë, que des termes vous sont inconnus ou peu familiers, ou que vous avez besoin d'information supplémentaire.

Je suis capable			J'ai besoin de précisions
Oui	En partie	Non	
☐	☐	☐	☐

Si vous cochez la case « J'ai besoin de précisions », utilisez l'espace « Commentaires » au bas de la fiche descriptive pour noter ce sur quoi porte votre question ou votre besoin. Vous pourrez en discuter au moment de l'entrevue de validation avec les évaluatrices ou les évaluateurs qui vous rencontreront.

Vous pouvez aussi utiliser cet espace pour inscrire des renseignements supplémentaires, si vous le jugez pertinent.

Conditions de reconnaissance

À la suite de chacune des fiches descriptives se trouvent les conditions de reconnaissance (CR) pour chacune des compétences.

Une condition de reconnaissance est un moyen qui vous permet de faire la preuve de vos acquis au regard d'une compétence donnée. Pour chaque compétence, plusieurs moyens peuvent être proposés.

Le choix de la condition de reconnaissance qui sera utilisée pour votre évaluation se fera au moment de l'entrevue de validation avec les évaluatrices ou les évaluateurs, ou encore, ultérieurement, avec la conseillère ou le conseiller en RAC, en concertation avec eux. Il existe plusieurs conditions de reconnaissance, et elles peuvent varier d'une compétence à l'autre.

Toutefois, pour chacune des compétences, on trouve la condition « **Preuve d'une formation scolaire reconnue et réussie** ». Pour que cette condition de reconnaissance soit applicable, il faut que la formation suivie :

- soit pertinente par rapport à la compétence concernée;
- ait été évaluée et sanctionnée dans un établissement d'enseignement reconnu au Québec.

Cette condition de reconnaissance nécessite la présentation d'un document officiel établi à votre nom et comprenant les éléments suivants :

- le nom de l'organisme ou de l'établissement d'enseignement;
- le titre de la formation et la date à laquelle elle a été suivie;
- le nombre d'heures, d'unités ou de crédits de la formation;
- une preuve de la réussite de la formation;
- la signature d'une personne autorisée.

Si, après analyse, le document présenté ne permet pas d'établir la correspondance entre la formation réussie et la compétence, il est possible que nous vous demandions de présenter la description du contenu de la formation suivie.

Si, après étude, la description du contenu de la formation suivie ne permet pas de reconnaître la compétence, nous discuterons avec vous de la pertinence de choisir une autre condition de reconnaissance. Il en sera de même si vous ne pouvez présenter la description du contenu de la formation suivie et réussie.

Voici quelques exemples d'autres conditions de reconnaissance qui s'appliquent au programme d'études *Soudage-assemblage* (DEP 5382) :

- certification délivrée par un ministère ou un organisme reconnu;
- document délivré par un employeur – entretien;
- tâche en présence d'une évaluatrice ou d'un évaluateur (en milieu de travail, en établissement de formation, à distance, etc.).

Précisions pour la condition de reconnaissance « Document délivré par un employeur »

Certaines compétences du programme d'études *Soudage-assemblage* peuvent être évaluées, en partie, au moyen d'un document délivré par un employeur. Il s'agit, en fait, d'une lettre d'un employeur qui mentionne le travail que vous avez effectué par rapport à la tâche demandée dans la compétence.

Toutefois, une autre condition de reconnaissance s'ajoute toujours à celle-ci, de manière à assurer l'authenticité du travail demandé et la maîtrise de la compétence visée. C'est pourquoi nous vous demanderons, par exemple, de répondre à certaines questions lors d'un entretien.

PARTICULARITÉS DU PROGRAMME D'ÉTUDES *SOUDAGE-ASSEMBLAGE*

(dans le contexte de la RAC)

Le programme d'études *Soudage-assemblage* (DEP 5382) comporte 27 compétences, dont 24 font l'objet de fiches descriptives. Les trois compétences qui ne font pas l'objet de fiches descriptives sont les suivantes :

- Se situer au regard du métier et de la formation (304672);
- Préparer son cheminement professionnel (304911);
- S'intégrer au milieu de travail (304926).

Compte tenu de votre expérience, ces compétences pourront vous être reconnues par les personnes responsables de l'évaluation, sous certaines conditions et à la suite de votre entrevue de validation. C'est pourquoi il importe que vous présentiez votre curriculum vitæ et, si possible, une preuve de votre expérience de travail en soudage-assemblage (ex. : lettre d'un employeur attestant que vous avez travaillé au moins 90 heures à titre de soudeuse-assembleuse ou de soudeur-assembleur).

Normes ou règles

Le contexte de travail en soudage-assemblage fait référence à certaines lois, règles ou normes. Il en est ainsi pour la reconnaissance ou une partie de la reconnaissance de plusieurs compétences du programme d'études. Vous trouverez ci-après des documents de référence à consulter qui vous permettront de remplir les fiches descriptives en toute connaissance de cause ou de vous préparer à l'évaluation de vos compétences. Bien entendu, nous nous référons à celles en vigueur.

- CSA W47.1 Certification des compagnies de soudage par fusion de l'acier;
- CSA W47.2 Certification des compagnies de soudage par fusion de l'aluminium;
- CSA W48 Métaux d'apport et matériaux connexes pour le soudage à l'arc.

Précision sur la description des compétences

Pour l'allégement du texte, certains éléments relatifs au contexte de réalisation n'ont pas été repris dans chaque fiche descriptive. Pour l'ensemble des compétences, lorsque cela s'applique, l'autoévaluation s'appuie sur ces moyens :

- documentation des fabricants;
- consignes verbales ou écrites;
- plans ou croquis;
- procédures de soudage;
- plaques, profilés et pièces cylindriques en acier et en acier inoxydable (ou en métal, voir le lexique), de formes régulières et irrégulières, et de différentes épaisseurs.

De plus, l'élément suivant n'apparaît pas dans les fiches descriptives, mais il sera considéré lors de l'évaluation des compétences pratiques :

- Respect des règles de santé et de sécurité au travail.

Lexique

Le lexique ci-dessous a pour but de faciliter la compréhension de certains termes utilisés dans les pages qui suivent.

Positions de soudage bout à bout

1G : position à plat
2G : position horizontale
3G : position verticale
4G : position au plafond

Positions de soudage à angle

1F : position à plat
2F : position horizontale
3F : position verticale
4F : position au plafond

Procédés de soudage

FCAW : En anglais : *Flux-Cored Arc Welding*
En français : soudage à l'arc[1] avec fil tubulaire (fourré) sous protection gazeuse

GMAW : En anglais : *Gas Metal Arc Welding* (MIG)
En français : soudage à l'arc avec fil solide sous protection gazeuse

GTAW : En anglais : *Gas Tungsten Arc Welding* (TIG)
En français : soudage à l'arc avec électrode de tungstène (réfractaire) sous protection gazeuse

SAW : En anglais : *Submerged Arc Welding*
En français : soudage à l'arc submergé

SMAW : En anglais : *Shielded Metal Arc Welding* (ROD)
En français : soudage à l'arc avec électrode enrobée

Procédés de coupage

CAC-A : En anglais : *Carbon Arc Cutting-Air*
En français : coupage à l'arc avec électrode de carbone et jet d'air

OFC : En anglais : *Oxygen Fuel Cutting*
En français : oxycoupage

PAC : En anglais : *Plasma Arc Cutting*
En français : coupage à l'arc plasma

[1] Dans l'expression « soudage à l'arc », il est sous-entendu qu'il s'agit toujours d'un arc électrique.

Types de matériaux

Acier

Désigne l’acier doux, l’acier allié et l’acier faiblement allié, mais **exclut** l’acier inoxydable, qui est toujours mentionné séparément, le cas échéant.

Métal

Désigne tous les métaux, soit l’acier, l’aluminium, l’acier inoxydable, la fonte, le cuivre, etc. Lorsqu’il est question d’un type de métal en particulier, celui-ci est toujours nommé.

Divers

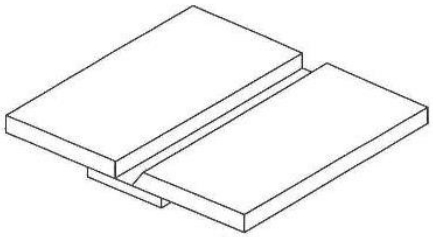
Gabarit : Constitué d’objets tels que des composants, des guides, des butées, etc., le gabarit sert au positionnement des pièces durant l’assemblage ou le soudage, ainsi qu’au contrôle de la qualité.

Outils numériques : Ordinateur, tablette, téléphone intelligent, périphérique, logiciel, application, etc.

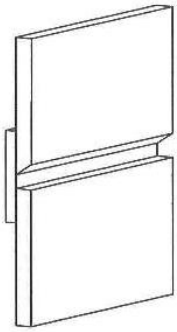
Pièce : Composant métallique (ex. : plaque, profilé, tuyau, charnière, glissière, poignée).

Tableau sur les types de joints de soudage

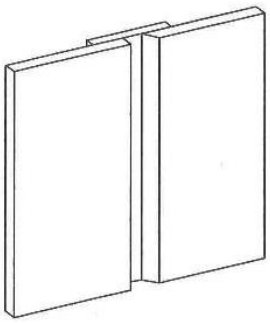
Soudure bout à bout avec plaque de support (GF)



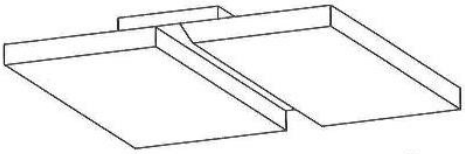
À plat
1 GF



Horizontale
2 GF

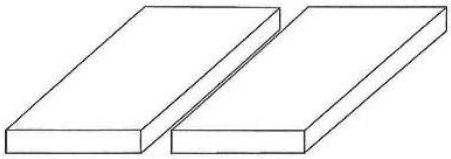


Verticale
3 GF

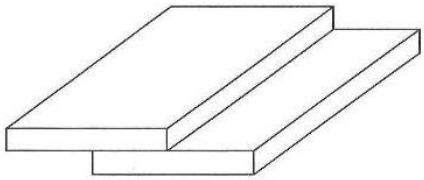


Au plafond
4 GF

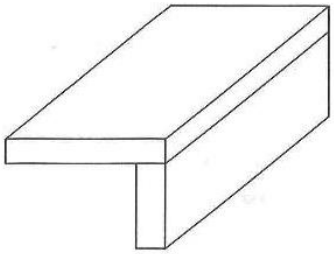
Joints de base



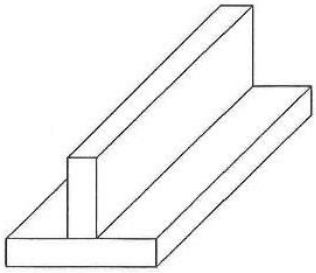
Assemblage bout à bout



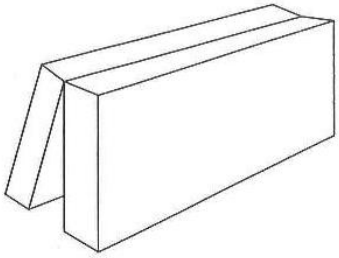
Assemblage à recouvrement



Assemblage en L



Assemblage en T



Assemblage bord à bord

SOUDAGE-ASSEMBLAGE 5382	Joints de soudage	Dessiné par : Jean-François Parent	Date 2023-11-03
Échelle: N.À.É.	Pour : Reconnaissance des acquis et des compétences	Vérifié par : Nicolas Tremblay	Page 1 de 1

Compétences d'assemblage

Afin que vous puissiez bien comprendre la progression des compétences d'assemblage, nous vous fournissons un tableau récapitulatif. Veuillez le consulter pour mieux remplir les fiches descriptives.

COMPÉTENCES / MENTIONS	304785 ASSEMBLAGES SIMPLES	304817 ASSEMBLAGES DE STRUCTURES	304858 ASSEMBLAGES DE COMPLEXITÉ MOYENNE	304908 ASSEMBLAGES COMPLEXES
QUANTITÉ DE PIÈCES	Peu de pièces différentes	Pièces différentes	Plusieurs pièces différentes	Plusieurs pièces différentes
FORME DES PIÈCES	-	-	-	Pièces cylindriques ou coniques
ÉPAISSEUR	Environ 3 mm ou plus	Environ 3 mm ou plus	Toutes épaisseurs	Toutes épaisseurs
DEGRÉ OU ANGLE D'ASSEMBLAGE	90 degrés	Degrés variés	Degrés variés	Degrés variés
TOLÉRANCES	Grandes tolérances qui peuvent aller, pour certaines parties de l'assemblage, jusqu'à 3 mm environ.	Tolérances moyennes qui peuvent aller, pour certaines parties de l'assemblage, jusqu'à 2 mm environ.	Tolérances moyennes qui peuvent aller, pour certaines parties de l'assemblage, jusqu'à 2 mm environ.	Faibles tolérances qui peuvent aller, pour certaines parties de l'assemblage, jusqu'à 1 mm environ.
INSTRUMENTS DE MESURE	Ruban et règle à mesurer, équerre	Ruban et règle à mesurer, équerre	Ruban et règle à mesurer, équerre, rapporteur d'angle	Ruban et règle à mesurer, équerre, rapporteur d'angle

REMPLIR LES FICHES DESCRIPTIVES

L'une des étapes importantes dans la démarche que vous entreprenez consiste à remplir les fiches descriptives. Avant de commencer, il importe que vous compreniez bien en quoi consiste la compétence visée. C'est pourquoi, avant de procéder à votre autoévaluation pour chacune des fiches, vous devez prendre soin de lire l'information sur la compétence, qui se trouve au-dessus des énoncés, afin d'en avoir une vue globale et de vous assurer ainsi d'une meilleure compréhension de ces derniers.

L'autoévaluation de vos compétences vous amène à réfléchir sur vous-même. Répondez du mieux que vous le pouvez, sans vous surestimer ni vous sous-estimer. Cette tâche demande réflexion et

concentration. C’est pourquoi il est suggéré de ne pas remplir les fiches descriptives en fin de journée et de s’accorder quelques pauses au cours de ce travail.

Au bas de chacune des fiches, l’espace « Commentaires » vous permet d’inscrire vos besoins de précisions, vos questions ou toute information supplémentaire que vous jugez pertinente dans le cadre de votre autoévaluation.

Si vous avez des questions ou que vous éprouvez certaines difficultés, n’hésitez pas à communiquer avec la conseillère ou le conseiller en reconnaissance des acquis et des compétences responsable de votre dossier.

SOUDER DE L'ACIER ET DE L'ACIER INOXYDABLE À L'AIDE DU PROCÉDÉ GMAW EN POSITIONS À PLAT ET HORIZONTALE **304687**

FICHE DESCRIPTIVE

AUTOÉVALUATION

Information sur la compétence	Choisir le poste de soudage et installer le fil-électrode et le système d'alimentation en gaz de protection pour effectuer le pointage des pièces à souder. Finalement, effectuer le soudage sur de l'acier et de l'acier inoxydable.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
1- Préparer les travaux à effectuer :				
• choix du poste de soudage;	☐	☐	☐	☐
• installation du fil-électrode;	☐	☐	☐	☐
• installation du système d'alimentation en gaz de protection;	☐	☐	☐	☐
• pointage (*tack* ou *tacker*) des pièces à souder.	☐	☐	☐	☐
2- Effectuer des soudures :				
• sur de l'acier, à pleine pénétration, sur des joints de base;	☐	☐	☐	☐
• sur de l'acier inoxydable, à pénétration partielle, sur des joints à angle.	☐	☐	☐	☐

Commentaires :

_____

_____

_____

SOUDER DE L'ACIER ET DE L'ACIER INOXYDABLE À L'AIDE DU PROCÉDÉ GMAW EN POSITIONS À PLAT ET HORIZONTALE **304687**

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE

Pour plus de détails, vous référer à la remarque encadrée de la page 8.

CR-2 CERTIFICATION DÉLIVRÉE PAR UN MINISTÈRE OU UN ORGANISME RECONNU

Cette compétence peut être reconnue sur présentation :

- d'un certificat de qualification valide du Bureau canadien de soudage (CWB) 2GF, 3GF ou 4GF sur de l'acier inoxydable pour le procédé de soudage GMAW;

ou

- d'un certificat de qualification valide du Bureau canadien de soudage (CWB) 2GF, 3GF ou 4GF sur de l'acier et 2F, 3F ou 4F sur de l'acier inoxydable pour le procédé de soudage GMAW.

CR-3 CERTIFICATION DÉLIVRÉE PAR UN MINISTÈRE OU UN ORGANISME RECONNU — TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue sur présentation :

- d'un certificat de qualification valide du Bureau canadien de soudage (CWB) 2GF, 3GF ou 4GF sur de l'acier pour le procédé de soudage GMAW;

et à la suite de la réussite de tâches portant sur :

- la préparation des travaux à effectuer;
- les soudures, à pénétration partielle, à effectuer à l'aide du procédé GMAW sur de l'acier inoxydable.

SOUDER DE L'ACIER ET DE L'ACIER INOXYDABLE À L'AIDE DU PROCÉDÉ GMAW EN POSITIONS À PLAT ET HORIZONTALE **304687**

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-4 CERTIFICATION DÉLIVRÉE PAR UN MINISTÈRE OU UN ORGANISME RECONNU — TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue sur présentation :

- d'un certificat de qualification valide du Bureau canadien de soudage (CWB) 2F, 3F ou 4F sur de l'acier inoxydable pour le procédé de soudage GMAW;

et à la suite de la réussite de tâches portant sur :

- la préparation des travaux à effectuer;
- les soudures, à pleine pénétration, à effectuer à l'aide du procédé GMAW sur de l'acier.

CR-5 TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue à la suite de la réussite de tâches portant sur :

- la préparation des travaux à effectuer;
- des soudures à effectuer à l'aide du procédé GMAW sur de l'acier et de l'acier inoxydable.

EFFECTUER DES CALCULS LIÉS AU SOUDAGE ET À L'ASSEMBLAGE 304692

FICHE DESCRIPTIVE

AUTOÉVALUATION

Information sur la compétence	Effectuer des conversions d'unités de mesure. Ensuite, calculer des longueurs, des surfaces, des volumes, la position de formes géométriques, le positionnement d'une pièce selon un angle ou une pente, puis calculer le coût de matières premières, toutes taxes comprises.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
Effectuer des calculs à partir de représentations de pièces simples (photos, images, etc.) et de listes de matériel simple.				
1- Convertir des unités de mesure du système impérial en unités de mesure du système international, et vice-versa.	☐	☐	☐	☐
2- Calculer des longueurs, des surfaces et des volumes (ex. : circonférence, Pythagore, quantité de pièces à partir d'une longueur ou d'une surface).	☐	☐	☐	☐
3- Calculer la position de formes géométriques (la position du trou par rapport au bord de la pièce, à un autre trou, etc.) et le positionnement d'une pièce selon un angle ou une pente.	☐	☐	☐	☐
4- Calculer le coût de matières premières, toutes taxes comprises, à partir d'une charte ou d'un tableau de produits.	☐	☐	☐	☐

Commentaires :

EFFECTUER DES CALCULS LIÉS AU SOUDAGE ET À L'ASSEMBLAGE 304692

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE

Pour plus de détails, vous référer à la remarque encadrée de la page 8.

CR-2 TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue à la suite de la réussite de tâches portant sur :

- la conversion d'unités de mesure du système impérial en unités de mesure du système international, et vice-versa;
- le calcul des longueurs, des surfaces et des volumes;
- le calcul de la position de formes géométriques et le positionnement d'une pièce selon un angle ou une pente;
- le calcul du coût de matières premières, toutes taxes comprises.

PROCÉDER AU COUPAGE ET À LA PRÉPARATION MÉCANIQUES DE PIÈCES MÉTALLIQUES **304703**

FICHE DESCRIPTIVE

AUTOÉVALUATION

Information sur la compétence	Couper, chanfreiner et entailler des pièces métalliques à l'aide d'outils parmi les suivants : cisaille hydraulique ou universelle, scie à ruban, meuleuse, outils manuels. Enfin, nettoyer et ébavurer les pièces.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
À partir de pièces de métal.				
1- Couper des pièces métalliques à l'aide d'outils parmi les suivants : cisaille hydraulique, cisaille universelle (*ironworker*), scie à ruban, meuleuse ou outils manuels.	☐	☐	☐	☐
2- Chanfreiner des pièces métalliques à l'aide d'outils parmi les suivants : scie à ruban, meuleuse, chanfreineuse mécanique ou outils manuels.	☐	☐	☐	☐
3- Entailler des pièces métalliques à l'aide d'outils parmi les suivants : cisaille universelle (*ironworker*), scie à ruban, meuleuse ou outils manuels.	☐	☐	☐	☐
4- Nettoyer et ébavurer des pièces métalliques à l'aide d'une meuleuse, d'une meule ou d'outils manuels.	☐	☐	☐	☐

Commentaires :

_____

_____

_____

PROCÉDER AU COUPAGE ET À LA PRÉPARATION MÉCANIQUES DE PIÈCES MÉTALLIQUES **304703**

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE

Pour plus de détails, vous référer à la remarque encadrée de la page 8.

CR-2 TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue à la suite de la réussite de tâches portant sur :

- la coupe de pièces métalliques;
- le chanfreinage de pièces métalliques;
- l'entaillage de pièces métalliques;
- le nettoyage et l'ébavurage des pièces.

INTERPRÉTER DES PLANS D'ASSEMBLAGES SIMPLES ET DESSINER DES CROQUIS **304716**

FICHE DESCRIPTIVE

AUTOÉVALUATION

Information sur la compétence	À partir des cotes, des notes et des symboles de soudage d'un plan simple, sur des documents en formats papier ou numériques, interpréter l'assemblage. Ensuite, dessiner, à main levée, le croquis d'un assemblage simple.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
À partir de plans d'assemblages simples, en formats papier ou numériques, en projection isométrique et en projection orthogonale.				
1- Interpréter les cotes et les notes utilisées dans un plan d'assemblage (ex. : des cotes de forme et de position, des tolérances dimensionnelles, des notes générales et locales, la liste de matériel).	☐	☐	☐	☐
2- Interpréter des symboles de soudage simples.	☐	☐	☐	☐
3- Dessiner, à main levée, le croquis d'un assemblage (il est possible d'utiliser une règle).	☐	☐	☐	☐

Commentaires :

_____

_____

_____

INTERPRÉTER DES PLANS D'ASSEMBLAGES SIMPLES ET DESSINER DES CROQUIS **304716**

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE

Pour plus de détails, vous référer à la remarque encadrée de la page 8.

CR-2 TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue à la suite de la réussite de tâches portant sur :

- l'interprétation des cotes et des notes utilisées dans un plan d'assemblage;
- l'interprétation des symboles de soudage;
- la capacité à dessiner, à main levée, le croquis d'un assemblage.

EXPLOITER DE L'ÉQUIPEMENT D'ACCÈS, DE LEVAGE ET DE MANUTENTION 304722

FICHE DESCRIPTIVE

AUTOÉVALUATION

Information sur la compétence	Installer une échelle, un escabeau et un échafaudage à cadres métalliques. Ensuite, lever et déplacer des charges lourdes à l'aide de potences ou de treuils motorisés et de palans à chaîne, de palans d'atelier, de transpalettes ou de patins. Finalement, lever et déplacer manuellement une charge.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
Selon les lois, les règlements, les codes et les normes en vigueur. S'il y a lieu : utilisation d'un harnais de sécurité.				
1- Installer et utiliser :				
• une échelle;	☐	☐	☐	☐
• un escabeau.	☐	☐	☐	☐
2- Installer et utiliser des échafaudages à cadres métalliques (montage et démontage).	☐	☐	☐	☐
3- Lever et déplacer des charges lourdes (tâches comprenant l'estimation du poids des charges, le choix et la vérification des dispositifs de levage, la planification des déplacements) à l'aide, par exemple :				
• de potences;	☐	☐	☐	☐
• de treuils motorisés;	☐	☐	☐	☐
• de palans à chaîne;	☐	☐	☐	☐
• de palans d'atelier;	☐	☐	☐	☐
• de transpalettes;	☐	☐	☐	☐
• de patins.	☐	☐	☐	☐
4- Lever et déplacer une charge manuellement.	☐	☐	☐	☐

Commentaires :

EXPLOITER DE L'ÉQUIPEMENT D'ACCÈS, DE LEVAGE ET DE MANUTENTION 304722

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE
Pour plus de détails, vous référer à la remarque encadrée de la page 8.

CR-2 CERTIFICATION DÉLIVRÉE PAR UN MINISTÈRE OU UN ORGANISME RECONNU — TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue sur présentation :

- d'une certification délivrée par un ministère ou un organisme reconnu (Commission de la construction du Québec [CCQ], centre de services scolaire ou commission scolaire) et attestant qu'une formation sur les échafaudages à cadres métalliques a été suivie;

et à la suite de la réussite de tâches portant sur :

- l'installation et l'utilisation d'une échelle et d'un escabeau;
- le levage et le déplacement de charges lourdes;
- le levage et le déplacement d'une charge manuellement.

CR-3 TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue à la suite de la réussite de tâches portant sur :

- l'installation et l'utilisation d'une échelle et d'un escabeau;
- l'installation et l'utilisation d'échafaudages à cadres métalliques;
- le levage et le déplacement de charges lourdes;
- le levage et le déplacement une charge manuellement.

PROCÉDER AU COUPAGE THERMIQUE DE PIÈCES MÉTALLIQUES 304733

FICHE DESCRIPTIVE

AUTOÉVALUATION

Information sur la compétence	Effectuer des coupes manuelles droites, curvilignes et d'angle avec des postes d'oxycoupage et de coupage à l'arc plasma. Par la suite, effectuer réaliser des chanfreins à l'aide du poste d'oxycoupage. Effectuer des opérations de gougeage à l'aide des procédés de coupage à l'arc avec électrode de carbone et jet d'air (CAC-A) et à l'arc au plasma (PAC) manuel ainsi que des opérations de coupage à l'aide du procédé de coupage à l'arc plasma (PAC) à commande numérique. Pour finir, vérifier la qualité des coupes et nettoyer celles-ci.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
1- Effectuer des coupes manuelles droites, curvilignes et d'angle (avec un départ en pleine tôle et en bordure de pièce) à l'aide de :				
• postes d'oxycoupage (OFC);	☐	☐	☐	☐
• postes de coupage à l'arc plasma (PAC).	☐	☐	☐	☐
2- Effectuer des chanfreins à l'aide de postes OFC.	☐	☐	☐	☐
3- Effectuer des opérations de gougeage à l'aide des procédés :				
• de coupage à l'arc avec électrode de carbone et jet d'air (CAC-A);	☐	☐	☐	☐
• PAC.	☐	☐	☐	☐
4- Effectuer des opérations de coupage à l'aide du procédé PAC à commande numérique.	☐	☐	☐	☐
5- Vérifier la qualité du coupage (dimension, qualité, correctifs à apporter, etc.).	☐	☐	☐	☐
6- Nettoyer les coupes selon la finition demandée.	☐	☐	☐	☐

Commentaires :

PROCÉDER AU COUPAGE THERMIQUE DE PIÈCES MÉTALLIQUES 304733

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE
Pour plus de détails, vous référer à la remarque encadrée de la page 8.

CR-2 DOCUMENT DÉLIVRÉ PAR UN EMPLOYEUR — ENTRETIEN — TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue sur présentation :

- d'une lettre délivrée par un employeur pour le procédé PAC à commande numérique;

ainsi qu'à la suite d'un entretien portant sur :

- les coupes à l'aide du procédé PAC à commande numérique;

et de la réussite de tâches portant sur :

- les coupes manuelles droites, curvilignes et d'angle à l'aide des procédés OFC et PAC;
- les chanfreins à l'aide de postes OFC;
- les opérations de gougeage CAC-A et PAC;
- la vérification de la qualité du coupage;
- le nettoyage des coupes selon la finition demandée.

CR-3 TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue à la suite de la réussite de tâches portant sur :

- les coupes manuelles droites, curvilignes et d'angle à l'aide des procédés OFC et PAC;
- les chanfreins à l'aide de postes d'oxycoupage OFC;
- les opérations de gougeage CAC-A et PAC;
- les opérations de coupage à l'aide du procédé PAC à commande numérique;
- la vérification de la qualité du coupage;
- le nettoyage des coupes selon la finition demandée.

SOUDER DE L'ACIER À L'AIDE DU PROCÉDÉ FCAW EN POSITIONS À PLAT ET HORIZONTALE **304746**

FICHE DESCRIPTIVE

AUTOÉVALUATION

Information sur la compétence	Choisir le poste de soudage et installer le fil-électrode. Ensuite, effectuer des soudures, à pleine pénétration, à l'aide du procédé FCAW, et réparer des soudures.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
1- Préparer les travaux à effectuer :				
• choix du poste de soudage;	☐	☐	☐	☐
• installation du fil-électrode;	☐	☐	☐	☐
• pointage (*tack* ou *tacker*) des pièces à souder.	☐	☐	☐	☐
2- Effectuer des soudures, à pleine pénétration, sur un joint bout à bout ou à angle.	☐	☐	☐	☐
3- Réparer des soudures (ex. : caniveau, soufflure, manque de fusion, fissure).	☐	☐	☐	☐

Commentaires :

_____

_____

_____

SOUDER DE L'ACIER À L'AIDE DU PROCÉDÉ FCAW EN POSITIONS À PLAT ET HORIZONTALE **304746**

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE

Pour plus de détails, vous référer à la remarque encadrée de la page 8.

CR-2 CERTIFICATION DÉLIVRÉE PAR UN MINISTÈRE OU UN ORGANISME RECONNU

Cette compétence peut être reconnue sur présentation :

- d'un certificat de qualification valide du Bureau canadien de soudage (CWB) 2GF, 3GF ou 4GF sur de l'acier ou de l'acier inoxydable à l'aide du procédé FCAW.

CR-3 TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue à la suite de la réussite de tâches portant sur :

- le soudage à pleine pénétration;
- la réparation de soudures.

EFFECTUER DES TRAVAUX DE PLIAGE ET DE CINTRAGE **304754**

FICHE DESCRIPTIVE

AUTOÉVALUATION

Information sur la compétence	Déterminer la longueur d'une pièce pour le cintrage. Ensuite, choisir et installer l'outillage et les accessoires pour effectuer le pliage à l'aide d'une presse plieuse à commande numérique, puis effectuer le cintrage à l'aide d'une cintreuse à plaques ou à profilés.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
1- Déterminer la longueur d'une pièce à cintrer.	☐	☐	☐	☐
2- Cintrer une pièce métallique à l'aide d'une cintreuse à plaques ou à profilés.	☐	☐	☐	☐
3- Plier une pièce métallique à l'aide d'une presse plieuse à commande numérique (tâche comprenant le paramétrage, le choix et l'installation de l'outillage et des accessoires).	☐	☐	☐	☐

Commentaires :

_____

_____

_____

EFFECTUER DES TRAVAUX DE PLIAGE ET DE CINTRAGE **304754**

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE
Pour plus de détails, vous référer à la remarque encadrée de la page 8.

CR-2 DOCUMENT DÉLIVRÉ PAR UN EMPLOYEUR — ENTRETIEN — TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue sur présentation :

- d'une lettre d'un employeur pour le pliage à commande numérique;

ainsi qu'à la suite d'un entretien portant sur :

- des travaux de pliage;

et de la réussite de tâches portant sur :

- la préparation des travaux de cintrage;
- le cintrage d'une pièce métallique.

CR-3 TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue à la suite de la réussite de tâches portant sur :

- la préparation des travaux de cintrage;
- le cintrage d'une pièce métallique;
- le pliage d'une pièce métallique.

SOUDER DE L'ACIER ET DE L'ACIER INOXYDABLE À L'AIDE DU PROCÉDÉ GMAW EN POSITIONS VERTICALE ET AU PLAFOND **304765**

FICHE DESCRIPTIVE

AUTOÉVALUATION

Information sur la compétence	Effectuer des soudures à l'aide du procédé GMAW sur de l'acier, à pleine pénétration, et des soudures à l'aide du procédé GMAW-P sur de l'acier inoxydable, à pénétration partielle. Finalement, effectuer le rechargement des pièces à resurfacer.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
1- Effectuer des soudures à l'aide du procédé GMAW sur de l'acier, à pleine pénétration, sur des joints bout à bout et des joints à angle.	☐	☐	☐	☐
2- Effectuer des soudures à l'aide du procédé GMAW-P sur de l'acier inoxydable, à pénétration partielle, sur un joint à angle.	☐	☐	☐	☐
3- Effectuer le rechargement de pièces à resurfacer (ex. : *facing*, *hard facing*, rebâtissage).	☐	☐	☐	☐

Commentaires :

_____

_____

_____

SOUDER DE L'ACIER ET DE L'ACIER INOXYDABLE À L'AIDE DU PROCÉDÉ GMAW EN POSITIONS VERTICALE ET AU PLAFOND **304765**

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE
Pour plus de détails, vous référer à la remarque encadrée de la page 8.

CR-2 CERTIFICATION DÉLIVRÉE PAR UN MINISTÈRE OU UN ORGANISME RECONNU

Cette compétence peut être reconnue sur présentation :

- d'un certificat de qualification valide du Bureau canadien de soudage (CWB) 4GF sur de l'acier inoxydable pour le procédé de soudage GMAW;

ou

- d'un certificat de qualification valide du Bureau canadien de soudage (CWB) 4GF sur de l'acier et 4F sur de l'acier inoxydable pour le procédé de soudage GMAW.

CR-3 CERTIFICATION DÉLIVRÉE PAR UN MINISTÈRE OU UN ORGANISME RECONNU — TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue sur présentation :

- d'un certificat de qualification valide du Bureau canadien de soudage (CWB) 4GF sur de l'acier pour le procédé de soudage GMAW;

et de la réussite de tâches portant sur :

- l'exécution de soudures à l'aide du procédé GMAW-P sur de l'acier inoxydable, à pénétration partielle;
- le rechargement des pièces à resurfacer.

CR-4 CERTIFICATION DÉLIVRÉE PAR UN MINISTÈRE OU UN ORGANISME RECONNU — TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue sur présentation :

- d'un certificat de qualification valide du Bureau canadien de soudage (CWB) 4F sur de l'acier inoxydable pour le procédé de soudage GMAW;

et de la réussite de tâches portant sur :

- l'exécution de soudures à l'aide du procédé GMAW sur de l'acier, à pleine pénétration;
- le rechargement de pièces à resurfacer.

SOUDER DE L'ACIER ET DE L'ACIER INOXYDABLE À L'AIDE DU PROCÉDÉ GMAW EN POSITIONS VERTICALE ET AU PLAFOND **304765**

CR-5 TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue à la suite de tâches portant sur :

- l'exécution de soudures à l'aide du procédé GMAW sur de l'acier;
- l'exécution de soudures à l'aide du procédé GMAW-P sur de l'acier inoxydable;
- le rechargement des pièces à resurfacer.

EFFECTUER DES TRAVAUX DE PERÇAGE ET DE BOULONNAGE **304772**

FICHE DESCRIPTIVE

AUTOÉVALUATION

Information sur la compétence	Tracer l'emplacement du perçage, puis percer avec une poinçonneuse et une perceuse magnétique ou à colonne. Finalement, effectuer le taraudage manuel et boulonner des pièces en respectant le couple de serrage.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
1- Tracer l'emplacement du perçage sur des pièces.	☐	☐	☐	☐
2- Percer des pièces avec une perceuse magnétique ou à colonne (vitesse de rotation, ébavurage).	☐	☐	☐	☐
3- Percer des pièces avec une poinçonneuse (choix du poinçon et de la matrice, ébavurage).	☐	☐	☐	☐
4- Effectuer le taraudage manuel de pièces.	☐	☐	☐	☐
5- Boulonner des pièces en respectant le couple de serrage.	☐	☐	☐	☐

Commentaires :

_____

_____

_____

EFFECTUER DES TRAVAUX DE PERÇAGE ET DE BOULONNAGE **304772**

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE
Pour plus de détails, vous référer à la remarque encadrée de la page 8.

CR-2 TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue à la suite de la réussite de tâches portant sur :

- le traçage de l'emplacement du perçage sur des pièces;
- le perçage des pièces avec une perceuse;
- le perçage des pièces avec une poinçonneuse;
- le taraudage manuel des pièces;
- le boulonnage des pièces en respectant le couple de serrage.

RÉALISER DES ASSEMBLAGES SIMPLES **304785**

FICHE DESCRIPTIVE

AUTOÉVALUATION

Information sur la compétence	À partir d'un plan, à l'aide de pièces déjà préparées et d'un poste de soudage GMAW ou FCAW, positionner et pointer les pièces. Par la suite, vérifier la qualité de l'assemblage et apporter les correctifs requis, s'il y a lieu. Procéder au soudage de l'assemblage et à sa finition.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
À partir d'un plan, à l'aide de pièces déjà préparées et d'un poste de soudage GMAW ou FCAW.				
1- Positionner et pointer les pièces.	☐	☐	☐	☐
2- Vérifier la qualité de l'assemblage et apporter les correctifs requis, s'il y a lieu.	☐	☐	☐	☐
3- Souder l'assemblage.	☐	☐	☐	☐
4- Effectuer la finition de l'assemblage (absence de marques, d'égratignures, de traces de coups de marteau, etc.).	☐	☐	☐	☐

Commentaires :

_____

_____

_____

RÉALISER DES ASSEMBLAGES SIMPLES **304785**

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE
Pour plus de détails, vous référer à la remarque encadrée de la page 8.

CR-2 TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue à la suite de la réussite de tâches portant sur :

- le positionnement et le pointage des pièces;
- la vérification de la qualité de l'assemblage et l'apport des correctifs requis;
- le soudage de l'assemblage;
- la finition de l'assemblage.

SOUDER DE L'ACIER ET DE L'ACIER INOXYDABLE À L'AIDE DU PROCÉDÉ SMAW EN POSITIONS À PLAT ET HORIZONTALE **304795**

FICHE DESCRIPTIVE

AUTOÉVALUATION

Information sur la compétence	Effectuer des soudures à l'aide du procédé SMAW sur de l'acier, à pleine pénétration, et sur de l'acier inoxydable, à pénétration partielle. Finalement, effectuer la réparation des défauts de soudure.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
1- Effectuer des soudures :				
• sur de l'acier, à pleine pénétration, sur un joint bout à bout ou à angle;	☐	☐	☐	☐
• sur de l'acier inoxydable, à pénétration partielle, sur un joint à angle.	☐	☐	☐	☐
2- Réparer des soudures (fissure, caniveau, soufflure, manque de fusion, etc.).	☐	☐	☐	☐

Commentaires :

_____

_____

_____

SOUDER DE L'ACIER ET DE L'ACIER INOXYDABLE À L'AIDE DU PROCÉDÉ SMAW EN POSITIONS À PLAT ET HORIZONTALE **304795**

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE

Pour plus de détails, vous référer à la remarque encadrée de la page 8.

CR-2 CERTIFICATION DÉLIVRÉE PAR UN MINISTÈRE OU UN ORGANISME RECONNU

Cette compétence peut être reconnue sur présentation :

- d'un certificat de qualification de soudage sur appareils sous pression, classe A (Emploi-Québec);

ou

- d'un certificat de qualification de soudage sur appareils sous pression, classe B (Emploi-Québec), en position 2G ou 5G;

ou

- d'un certificat de qualification valide du Bureau canadien de soudage (CWB) 2GF, 3GF ou 4GF sur de l'acier inoxydable pour le procédé de soudage SMAW;

ou

- d'un certificat de qualification valide du Bureau canadien de soudage (CWB) 2GF, 3GF ou 4GF sur de l'acier et 2F, 3F ou 4F sur de l'acier inoxydable pour le procédé de soudage SMAW.

CR-3 CERTIFICATION DÉLIVRÉE PAR UN MINISTÈRE OU UN ORGANISME RECONNU — TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue sur présentation :

- d'un certificat de qualification valide du Bureau canadien de soudage (CWB) 2GF, 3GF ou 4GF sur de l'acier pour le procédé de soudage à l'arc électrique (SMAW);

et de la réussite de tâches portant sur :

- le soudage sur de l'acier inoxydable;
- la réparation de soudures.

SOUDER DE L'ACIER ET DE L'ACIER INOXYDABLE À L'AIDE DU PROCÉDÉ SMAW EN POSITIONS À PLAT ET HORIZONTALE **304795**

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-4 CERTIFICATION DÉLIVRÉE PAR UN MINISTÈRE OU UN ORGANISME RECONNU — TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue sur présentation :

- d'un certificat de qualification valide du Bureau canadien de soudage (CWB) 2F, 3F ou 4F sur de l'acier inoxydable pour le procédé de soudage à l'arc électrique (SMAW);

et de la réussite de tâches portant sur :

- le soudage sur de l'acier;
- la réparation de soudures.

CR-5 TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue à la suite de la réussite de tâches portant sur :

- le soudage sur de l'acier;
- le soudage sur de l'acier inoxydable;
- la réparation de soudures.

INTERPRÉTER DES PLANS D'ASSEMBLAGES COMPLEXES **304807**

FICHE DESCRIPTIVE

AUTOÉVALUATION

Information sur la compétence	À partir de plans d'assemblages complexes en projection isométrique et en projection orthogonale ainsi que de catalogues des fabricants de produits métalliques, interpréter les symboles de tolérance géométrique et les symboles de soudage. Enfin, produire une liste de préparation de pièces.

Description de la compétence	**Je suis capable**			**J'ai besoin de précisions**
	Oui	**En partie**	**Non**	
À partir de plans d'assemblages complexes en projection isométrique et en projection orthogonale, ainsi que de catalogues des fabricants de produits métalliques.				
1- Interpréter les symboles de tolérance géométrique (ex. : parallélisme, perpendicularité, inclinaison, orientation d'une ligne).	☐	☐	☐	☐
2- Interpréter les symboles de soudage.	☐	☐	☐	☐
3- Produire une liste de préparation de pièces en tenant compte de l'équipement à utiliser.	☐	☐	☐	☐

Commentaires :

_____

_____

_____

INTERPRÉTER DES PLANS D'ASSEMBLAGES COMPLEXES **304807**

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE
Pour plus de détails, vous référer à la remarque encadrée de la page 8.

CR-2 TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue à la suite de la réussite de tâches portant sur :

- l'interprétation des symboles de tolérance géométrique;
- l'interprétation des symboles de soudage;
- la production d'une liste de préparation de pièces.

FICHE DESCRIPTIVE

AUTOÉVALUATION

Information sur la compétence	À partir d'un plan, à l'aide de pièces déjà préparées et d'un poste de soudage GMAW, FCAW ou SMAW, positionner et pointer les pièces. Par la suite, vérifier la qualité de l'assemblage et apporter les correctifs requis, s'il y a lieu. Procéder au soudage de l'assemblage et procéder à sa finition.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
À partir d'un plan, à l'aide de pièces déjà préparées et d'un poste de soudage GMAW, FCAW ou SMAW.				
1- Positionner et pointer les pièces.	☐	☐	☐	☐
2- Vérifier la qualité de l'assemblage et apporter les correctifs requis, s'il y a lieu.	☐	☐	☐	☐
3- Souder l'assemblage.	☐	☐	☐	☐
4- Effectuer la finition de l'assemblage (absence de marques, d'égratignures, de traces de coups de marteau, etc.).	☐	☐	☐	☐

Commentaires :

_____

_____

_____

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE

Pour plus de détails, vous référer à la remarque encadrée de la page 8.

CR-2 TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue à la suite de la réussite de tâches portant sur :

- le positionnement et le pointage des pièces;
- la vérification de la qualité de l'assemblage et l'exécution des correctifs requis;
- le soudage de l'assemblage;
- la finition de l'assemblage.

FICHE DESCRIPTIVE

AUTOÉVALUATION

Information sur la compétence	À partir de pièces en métaux ferreux ou non ferreux à assembler, à réparer ou à modifier (tâche comprenant la mise à l'essai des paramètres initiaux), préparer les travaux à effectuer, puis choisir le procédé, l'équipement et les consommables afin d'établir les paramètres de soudage et de coupage.

Description de la compétence	**Je suis capable**			**J'ai besoin de précisions**
	Oui	**En partie**	**Non**	
À partir de pièces en métaux ferreux ou non ferreux à assembler, à réparer ou à modifier (tâche comprenant la mise à l'essai des paramètres initiaux).				
1- Établir les paramètres finaux de soudage :				
• préparer les travaux à effectuer (ex. : traitement thermique, soudabilité, préparation nécessaire, séquence);	☐	☐	☐	☐
• choisir le procédé et l'équipement de soudage;	☐	☐	☐	☐
• choisir les consommables de soudage.	☐	☐	☐	☐
2- Établir les paramètres finaux de coupage :				
• préparer les travaux à effectuer;	☐	☐	☐	☐
• choisir le procédé et l'équipement de coupage;	☐	☐	☐	☐
• choisir les consommables de coupage.	☐	☐	☐	☐

Commentaires :

_____

_____

_____

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE
Pour plus de détails, vous référer à la remarque encadrée de la page 8.

CR-2 TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue à la suite de la réussite de tâches portant sur :

- l'établissement des paramètres finaux de soudage :
  - préparation des travaux à effectuer;
  - choix du procédé et de l'équipement de soudage;
  - choix des consommables de soudage;
- l'établissement des paramètres finaux de coupage :
  - préparation des travaux à effectuer;
  - choix du procédé et de l'équipement de coupage;
  - choix des consommables de coupage.

SOUDER DE L'ACIER À L'AIDE DU PROCÉDÉ FCAW EN POSITIONS VERTICALE ET AU PLAFOND **304833**

FICHE DESCRIPTIVE

AUTOÉVALUATION

Information sur la compétence	Effectuer des soudures à l'aide du procédé FCAW sur de l'acier, à pénétration partielle et à pleine pénétration. Finalement, effectuer le rechargement des pièces à resurfacer.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
1- Effectuer des soudures sur de l'acier :				
• à pénétration partielle, sur un joint de base;	☐	☐	☐	☐
• à pleine pénétration, sur un joint bout à bout ou à angle.	☐	☐	☐	☐
2- Effectuer le rechargement des pièces à resurfacer sur de l'acier (ex. : *facing*, *hard facing*, rebâtissage).	☐	☐	☐	☐

Commentaires :

_____

_____

_____

SOUDER DE L'ACIER À L'AIDE DU PROCÉDÉ FCAW EN POSITIONS VERTICALE ET AU PLAFOND **304833**

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE

Pour plus de détails, vous référer à la remarque encadrée de la page 8.

CR-2 CERTIFICATION DÉLIVRÉE PAR UN MINISTÈRE OU UN ORGANISME RECONNU

Cette compétence peut être reconnue sur présentation :

- d'un certificat de qualification valide du Bureau canadien de soudage (CWB) 4GF sur de l'acier ou de l'acier inoxydable pour le procédé de soudage FCAW.

CR-3 CERTIFICATION DÉLIVRÉE PAR UN MINISTÈRE OU UN ORGANISME RECONNU — TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue sur présentation :

- d'un certificat de qualification valide du Bureau canadien de soudage (CWB) 4F sur de l'acier ou de l'acier inoxydable pour le procédé de soudage FCAW;

et de la réussite de tâches portant sur :

- le soudage à pleine pénétration;
- le rechargement de pièces à resurfacer.

CR-4 TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue à la suite de la réussite de tâches portant sur :

- le soudage à pénétration partielle et à pleine pénétration;
- le rechargement de pièces à resurfacer.

SOUDER DE L'ACIER À L'AIDE DE SYSTÈMES AUTOMATISÉS ET ROBOTISÉS **304845**

FICHE DESCRIPTIVE

AUTOÉVALUATION

Information sur la compétence	À l'aide d'une cellule robotisée GMAW ou FCAW, préparer les travaux, paramétrer la cellule et effectuer des soudures avec celle-ci. Finalement, effectuer des soudures à l'aide d'un système SAW automatisé.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
À l'aide d'une cellule robotisée GMAW ou FCAW et d'un système SAW automatisé.				
1- Préparer les travaux à effectuer :				
• disposition et installation du gabarit de soudage;	☐	☐	☐	☐
• préparation des joints à souder;	☐	☐	☐	☐
• positionnement des pièces dans le gabarit de soudage;	☐	☐	☐	☐
• préparation du fil-électrode avant l'amorçage.	☐	☐	☐	☐
2- Paramétrer une cellule robotisée.	☐	☐	☐	☐
3- Effectuer des soudures à l'aide d'une cellule robotisée et procéder à la vérification et à l'ajustement, s'il y a lieu (ex. : paramétrage de soudage, point de déplacement).	☐	☐	☐	☐
4- Effectuer des soudures à l'aide d'un système SAW automatisé avec paramétrage et amorçage.	☐	☐	☐	☐

Commentaires :

_____

_____

_____

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE
Pour plus de détails, vous référer à la remarque encadrée de la page 8.

CR-2 CERTIFICATION DÉLIVRÉE PAR UN MINISTÈRE OU UN ORGANISME RECONNU

Cette compétence peut être reconnue sur présentation :

- d'un certificat de qualification valide du Bureau canadien de soudage (CWB) de programmeur pour le soudage robotisé pour le procédé de soudage FCAW ou GMAW;

et

- d'un certificat de qualification valide du Bureau canadien de soudage (CWB) pour les soudures à l'aide d'un système SAW automatisé.

CR-3 CERTIFICATION DÉLIVRÉE PAR UN MINISTÈRE OU UN ORGANISME RECONNU — TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue sur présentation :

- d'un certificat de qualification valide du Bureau canadien de soudage (CWB) de programmeur pour le soudage robotisé pour le procédé de soudage FCAW ou GMAW;

et de la réussite de tâches portant sur :

- la préparation des travaux;
- des soudures à l'aide d'un système SAW automatisé.

CR-4 CERTIFICATION DÉLIVRÉE PAR UN MINISTÈRE OU UN ORGANISME RECONNU — TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue sur présentation :

- d'un certificat de qualification valide du Bureau canadien de soudage (CWB) pour les soudures à l'aide d'un système SAW automatisé;

et de la réussite de tâches portant sur :

- la préparation des travaux;
- le paramétrage d'une cellule robotisée;
- des soudures à l'aide d'une cellule robotisée.

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-5 DOCUMENT DÉLIVRÉ PAR UN EMPLOYEUR — ENTRETIEN

Cette compétence peut être reconnue sur présentation :

- d'une lettre ou d'une attestation d'employeur relatives au soudage avec le système SAW automatisé;

et

- d'une lettre ou d'une attestation d'employeur relatives à la programmation et au soudage à l'aide d'une cellule robotisée;

ainsi qu'à la suite d'un entretien portant sur :

- le soudage avec le système SAW automatisé et le système robotisé.

CR-6 DOCUMENT DÉLIVRÉ PAR UN EMPLOYEUR — ENTRETIEN — TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue sur présentation :

- d'une lettre ou d'une attestation d'employeur relatives à la programmation et au soudage à l'aide d'une cellule robotisée;

ainsi qu'à la suite d'un entretien portant sur :

- le soudage à l'aide d'une cellule robotisée;

et de la réussite de tâches portant sur :

- la préparation des travaux;
- des soudures à l'aide d'un système SAW automatisé.

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-7 DOCUMENT DÉLIVRÉ PAR UN EMPLOYEUR — ENTRETIEN — TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue sur présentation :

- d'une lettre ou d'une attestation d'employeur relatives au soudage avec le système SAW automatisé;

ainsi qu'à la suite d'un entretien portant sur :

- le soudage à l'aide d'un système SAW automatisé;

et de la réussite de tâches portant sur :

- la préparation des travaux;
- le paramétrage d'une cellule robotisée;
- des soudures à l'aide d'une cellule robotisée.

CR-8 TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue à la suite de la réussite de tâches portant sur :

- la préparation des travaux;
- le paramétrage d'une cellule robotisée;
- des soudures à l'aide d'une cellule robotisée;
- des soudures à l'aide d'un système SAW automatisé.

FICHE DESCRIPTIVE

AUTOÉVALUATION

Information sur la compétence	À partir d'un plan, préparer les pièces à assembler. Ensuite, à l'aide d'un poste de soudage GMAW, FCAW ou SMAW, positionner et pointer les pièces. Vérifier la qualité de l'assemblage et apporter les correctifs requis, s'il y a lieu. Pour terminer l'assemblage, souder celui-ci et procéder à sa finition. Finalement, effectuer une réparation et la finition de la réparation.

Description de la compétence	**Je suis capable**			**J'ai besoin de précisions**
	Oui	**En partie**	**Non**	
À partir d'un plan et à l'aide d'un poste de soudage GMAW, FCAW ou SMAW.				
1- Préparer les pièces à assembler.	☐	☐	☐	☐
2- Positionner et pointer les pièces.	☐	☐	☐	☐
3- Vérifier la qualité de l'assemblage et apporter les correctifs requis, s'il y a lieu.	☐	☐	☐	☐
4- Souder l'assemblage.	☐	☐	☐	☐
5- Effectuer la finition de l'assemblage (absence de marques, d'égratignures, de traces de coups de marteau, etc.).	☐	☐	☐	☐
6- Réparer l'assemblage (ex. : trou à déplacer, pièce croche, équerre non conforme) et procéder à la finition de la réparation.	☐	☐	☐	☐

Commentaires :

_____

_____

_____

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE

Pour plus de détails, vous référer à la remarque encadrée de la page 8.

CR-2 TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue à la suite de la réussite de tâches portant sur :

- la préparation des pièces à assembler;
- le positionnement et le pointage des pièces;
- la vérification de la qualité de l'assemblage et l'exécution des correctifs requis;
- le soudage de l'assemblages;
- la finition;
- la réparation de l'assemblage.

SOUDER DE L'ACIER ET DE L'ACIER INOXYDABLE À L'AIDE DU PROCÉDÉ GTAW EN TOUTES POSITIONS **304866**

FICHE DESCRIPTIVE

AUTOÉVALUATION

Information sur la compétence	À l'aide de postes de soudage GTAW et GTAW-P et d'un positionneur rotatif, effectuer des soudures à l'aide du procédé GTAW sur de l'acier inoxydable, à pleine pénétration. Ensuite, effectuer des soudures à l'aide du procédé GTAW-P sur de l'acier, à pénétration partielle, à l'aide d'un positionneur rotatif. Enfin, réparer une soudure ou une pièce.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
À l'aide de postes de soudage GTAW et GTAW-P et d'un positionneur rotatif.				
1- Effectuer des soudures à l'aide du procédé GTAW sur de l'acier inoxydable, à pleine pénétration, sur un joint bout à bout.	☐	☐	☐	☐
2- Effectuer des soudures à l'aide du procédé GTAW-P sur de l'acier, à pénétration partielle, à l'aide d'un positionneur rotatif.	☐	☐	☐	☐
3- Réparer une soudure ou une pièce.	☐	☐	☐	☐

Commentaires :

_____

_____

_____

SOUDER DE L'ACIER ET DE L'ACIER INOXYDABLE À L'AIDE DU PROCÉDÉ GTAW EN TOUTES POSITIONS **304866**

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE
Pour plus de détails, vous référer à la remarque encadrée de la page 8.

CR-2 CERTIFICATION DÉLIVRÉE PAR UN MINISTÈRE OU UN ORGANISME RECONNU

Cette compétence peut être reconnue sur présentation :

- d'un certificat de qualification valide du Bureau canadien de soudage (CWB) 4GF sur de l'acier ou de l'acier inoxydable pour le procédé de soudage GTAW.

CR-3 CERTIFICATION DÉLIVRÉE PAR UN MINISTÈRE OU UN ORGANISME RECONNU — TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue sur présentation :

- d'un certificat de qualification valide du Bureau canadien de soudage (CWB) 4F sur de l'acier ou de l'acier inoxydable pour le procédé de soudage GTAW;

et de la réussite de tâches portant sur :

- des soudures à l'aide du procédé GTAW sur de l'acier inoxydable, à pleine pénétration;
- la réparation de soudures ou de pièces.

CR-4 TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue à la suite de la réussite de tâches portant sur :

- des soudures à l'aide du procédé GTAW sur de l'acier inoxydable, à pleine pénétration;
- des soudures à l'aide du procédé GTAW-P sur de l'acier, à pénétration partielle;
- la réparation de soudures ou de pièces.

SOUDER DE L'ACIER À L'AIDE DU PROCÉDÉ SMAW EN POSITIONS VERTICALE ET AU PLAFOND **304875**

FICHE DESCRIPTIVE

AUTOÉVALUATION

Information sur la compétence	Effectuer des soudures à l'aide du procédé SMAW sur de l'acier, à pénétration partielle et à pleine pénétration. Finalement, effectuer le rechargement des pièces à resurfacer.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
1- Effectuer des soudures sur de l'acier :				
• à pénétration partielle, sur un joint de base;	☐	☐	☐	☐
• à pleine pénétration, sur un joint bout à bout ou à angle.	☐	☐	☐	☐
2- Effectuer le rechargement des pièces à resurfacer sur de l'acier (ex. : *facing*, *hard facing*, rebâtissage).	☐	☐	☐	☐

Commentaires :

_____

_____

_____

SOUDER DE L'ACIER À L'AIDE DU PROCÉDÉ SMAW EN POSITIONS VERTICALE ET AU PLAFOND **304875**

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE

Pour plus de détails, vous référer à la remarque encadrée de la page 8.

CR-2 CERTIFICATION DÉLIVRÉE PAR UN MINISTÈRE OU UN ORGANISME RECONNU

Cette compétence peut être reconnue sur présentation :

- d'un certificat de qualification de soudage sur appareils sous pression, classe A (Emploi-Québec);

ou

- d'un certificat de qualification de soudage sur appareils sous pression, classe B (Emploi-Québec) en position 5G;

ou

- d'un certificat de qualification valide du Bureau canadien de soudage (CWB) 4GF sur de l'acier ou de l'acier inoxydable pour le procédé de soudage à l'arc électrique (SMAW).

CR-3 CERTIFICATION DÉLIVRÉE PAR UN MINISTÈRE OU UN ORGANISME RECONNU — TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue sur présentation :

- d'un certificat de qualification valide du Bureau canadien de soudage (CWB) 4F sur de l'acier ou de l'acier inoxydable pour le procédé de soudage au SMAW;

et de la réussite de tâches portant sur :

- le soudage à pleine pénétration;
- le rechargement des pièces à resurfacer.

CR-4 TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue à la suite de la réussite de tâches portant sur :

- le soudage à pénétration partielle et à pleine pénétration;
- le rechargement des pièces à resurfacer sur de l'acier.

SOUDER DE L'ALUMINIUM À L'AIDE DU PROCÉDÉ GMAW EN TOUTES POSITIONS **304884**

FICHE DESCRIPTIVE

AUTOÉVALUATION

Information sur la compétence	À l'aide de postes de soudage GMAW et GMAW-P, préparer les travaux pour effectuer des soudures, à pénétration partielle et à pleine pénétration. Enfin, réparer une soudure ou une pièce.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
À l'aide de postes de soudage GMAW et GMAW-P.				
1- Préparer les travaux à effectuer :				
• choix judicieux du poste de soudage;	☐	☐	☐	☐
• choix judicieux du dévidoir de fil;	☐	☐	☐	☐
• installation correcte du fil-électrode;	☐	☐	☐	☐
• installation correcte du système d'alimentation en gaz de protection.	☐	☐	☐	☐
2- Effectuer des soudures :				
• à pénétration partielle, sur un joint de base (GMAW-P);	☐	☐	☐	☐
• à pleine pénétration, sur un joint bout à bout ou à angle (GMAW).	☐	☐	☐	☐
3- Réparer une soudure ou une pièce.	☐	☐	☐	☐

Commentaires :

_____

_____

_____

SOUDER DE L'ALUMINIUM À L'AIDE DU PROCÉDÉ GMAW EN TOUTES POSITIONS **304884**

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE

Pour plus de détails, vous référer à la remarque encadrée de la page 8.

CR-2 CERTIFICATION DÉLIVRÉE PAR UN MINISTÈRE OU UN ORGANISME RECONNU

Cette compétence peut être reconnue sur présentation :

- d'un certificat de qualification valide du Bureau canadien de soudage (CWB) 3GF ou 4GF sur de l'aluminium pour le procédé de soudage GMAW.

CR-3 CERTIFICATION DÉLIVRÉE PAR UN MINISTÈRE OU UN ORGANISME RECONNU — TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue sur présentation :

- d'un certificat de qualification valide du Bureau canadien de soudage (CWB) 3F ou 4F sur de l'aluminium pour le procédé de soudage GMAW;

et de la réussite de tâches portant sur :

- la préparation des travaux;
- le soudage à pleine pénétration à l'aide du procédé GMAW;
- la réparation d'une soudure ou d'une pièce.

CR-4 TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue à la suite de la réussite de tâches portant sur :

- la préparation des travaux à effectuer;
- le soudage, à pénétration partielle, à l'aide du procédé GMAW-P;
- le soudage, à pleine pénétration, à l'aide du procédé GMAW;
- la réparation d'une soudure ou d'une pièce.

SOUDER DE L'ALUMINIUM À L'AIDE DU PROCÉDÉ GTAW EN TOUTES POSITIONS **304894**

FICHE DESCRIPTIVE

AUTOÉVALUATION

Information sur la compétence À l'aide de postes de soudage GTAW et GTAW-P, effectuer des soudures à pénétration partielle et à pleine pénétration. Enfin, réparer une soudure ou une pièce.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
À l'aide de postes de soudage GTAW et GTAW-P.				
1- Effectuer des soudures :				
• à pénétration partielle, sur un joint de base;	☐	☐	☐	☐
• à pleine pénétration, sur un joint bout à bout ou à angle.	☐	☐	☐	☐
2- Réparer une soudure ou une pièce.	☐	☐	☐	☐

Commentaires :

SOUDER DE L'ALUMINIUM À L'AIDE DU PROCÉDÉ GTAW EN TOUTES POSITIONS **304894**

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE
Pour plus de détails, vous référer à la remarque encadrée de la page 8.

CR-2 CERTIFICATION DÉLIVRÉE PAR UN MINISTÈRE OU UN ORGANISME RECONNU

Cette compétence peut être reconnue sur présentation :

- d'un certificat de qualification valide du Bureau canadien de soudage (CWB) 3GF ou 4GF sur de l'aluminium pour le procédé de soudage GTAW.

CR-3 CERTIFICATION DÉLIVRÉE PAR UN MINISTÈRE OU UN ORGANISME RECONNU — TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue sur présentation :

- d'un certificat de qualification valide du Bureau canadien de soudage (CWB) 4F sur de l'aluminium;

et de la réussite de tâches portant sur :

- des soudures à pleine pénétration sur un joint bout à bout ou à angle;
- la réparation d'une soudure ou d'une pièce.

CR-4 TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue à la suite de la réussite de tâches portant sur :

- des soudures, à pénétration partielle, sur un joint de base;
- des soudures, à pleine pénétration, sur un joint bout à bout ou à angle;
- la réparation d'une soudure ou d'une pièce.

RÉALISER DES ASSEMBLAGES COMPLEXES **304908**

FICHE DESCRIPTIVE

AUTOÉVALUATION

Information sur la compétence	À partir d'un plan, préparer les pièces à assembler. Ensuite, à l'aide d'un poste de soudage GMAW, FCAW, SMAW ou GTAW, positionner et pointer les pièces. Vérifier la qualité de l'assemblage et apporter les correctifs requis, s'il y a lieu. Pour terminer l'assemblage, souder celui-ci et procéder à sa finition. Finalement, effectuer une modification et la finition de la modification.

Description de la compétence	Je suis capable			J'ai besoin de précisions
	Oui	En partie	Non	
À partir d'un plan et à l'aide d'un poste de soudage GMAW, FCAW, SMAW ou GTAW.				
1- Préparer les pièces à assembler.	☐	☐	☐	☐
2- Positionner et pointer les pièces.	☐	☐	☐	☐
3- Vérifier la qualité de l'assemblage et apporter les correctifs requis, s'il y a lieu.	☐	☐	☐	☐
4- Souder l'assemblage.	☐	☐	☐	☐
5- Effectuer la finition de l'assemblage (absence de marques, d'égratignures, de traces de coups de marteau, etc.).	☐	☐	☐	☐
6- Modifier l'assemblage et procéder à la finition de la modification.	☐	☐	☐	☐

Commentaires :

_____

_____

_____

CONDITIONS DE RECONNAISSANCE

CR-1 PREUVE D'UNE FORMATION SCOLAIRE RECONNUE ET RÉUSSIE

Pour plus de détails, vous référer à la remarque encadrée de la page 8.

CR-2 TÂCHE EN PRÉSENCE D'UNE ÉVALUATRICE OU D'UN ÉVALUATEUR

Cette compétence peut être reconnue à la suite de la réussite de tâches portant sur :

- la préparation des pièces à assembler;
- le positionnement et le pointage des pièces;
- la qualité de l'assemblage et l'apport des correctifs requis;
- le soudage de l'assemblage;
- la finition de l'assemblage;
- la modification de l'assemblage.