

MINISTERE DE LA COMMUNAUTE FRANCAISE
ADMINISTRATION GENERALE DE L'ENSEIGNEMENT ET DE LA RECHERCHE SCIENTIFIQUE
ENSEIGNEMENT DE PROMOTION SOCIALE DE REGIME 1

DOSSIER PEDAGOGIQUE

UNITE DE FORMATION

EPREUVE INTEGREE DE LA SECTION : SOUDEUR QUALIFIE SUR TÔLES

ENSEIGNEMENT SECONDAIRE SUPERIEUR DE QUALIFICATION

<p>CODE : 27 70 36 U22 D1 CODE DU DOMAINE DE FORMATION : 205 DOCUMENT DE REFERENCE INTER-RESEAUX</p>

Approbation du Gouvernement de la Communauté française du 27 juillet 2001
sur avis conforme de la Commission de concertation



EPREUVE INTEGREE DE LA SECTION : SOUDEUR QUALIFIE SUR TOLES

ENSEIGNEMENT SECONDAIRE SUPERIEUR DE QUALIFICATION

1. FINALITES DE L'UNITE DE FORMATION

1.1. Finalités générales

Conformément à l'article 7 du décret de la Communauté française du 16 avril 1991 organisant l'enseignement de promotion sociale, cette unité de formation doit :

- ◆ concourir à l'épanouissement individuel en promouvant une meilleure insertion professionnelle, sociale et culturelle ;
- ◆ répondre aux besoins et demandes en formation émanant des entreprises, des administrations, de l'enseignement et d'une manière générale des milieux socio-économiques et culturels.

1.2. Finalités particulières

Cette unité de formation doit permettre de vérifier si l'étudiant a intégré l'ensemble des capacités terminales de chacune des unités déterminantes de la section : « Soudeur sur tôles ».

2. CAPACITES PREALABLES REQUISES

Sans objet.

3. HORAIRE MINIMUM DE L'UNITE DE FORMATION

3.1. Etudiant : 20 périodes

3.2. Encadrement de l'épreuve intégrée

Dénomination des cours	Classement	Code U	Nombre de périodes - par groupe d'étudiants
Préparation de l'épreuve intégrée de la section : « Soudeur qualifié sur tôles »	CT	I	2
	PP	O	2
Epreuve intégrée de la section : « Soudeur qualifié sur tôles »	CT	I	4
	PP	O	12
Total des périodes			20

4. PROGRAMME

4.1. Etudiant

A partir du plan complet de l'assemblage à réaliser, comprenant les symboles des soudures et les modes opératoires, dans le respect des critères de qualité (précisés dans chaque UF) et des règles du Code du Bien – être au Travail, l'étudiant sera capable :

- ◆ d'analyser le plan ;
- ◆ de souder par le procédé arc à l'électrode enrobée rutile et basique, sur acier du groupe W01, des éprouvettes d'épaisseurs 3 et supérieur à 12 en positions :
 - ◆ P FW PB,
 - ◆ P BW PA ss – nb,
 - ◆ P BW PF ss – nb,
 - ◆ P BW PC ss – nb ;
- ◆ de souder par le procédé semi-automatique (135 + 136), sur acier du groupe W01, des éprouvettes d'épaisseurs 2 et supérieur à 12 en positions :
 - ◆ P FW PB,
 - ◆ P BW PA ss – nb,
 - ◆ P BW PF ss – nb,
 - ◆ P BW PC ss – nb ;
- ◆ d'explicitier et de justifier les aspects techniques et technologiques des activités et des équipements utilisés ;
- ◆ de décoder la fiche descriptive d'un mode opératoire de soudage (DMOS) ;
- ◆ d'explicitier les principaux défauts à éviter dans les soudures et de justifier les différents moyens d'essai et de contrôle.

4.2. Chargé de cours

La préparation de l'épreuve intégrée se fera sous la conduite d'un chargé de cours.

Il sera chargé :

- ◆ d'expliquer le rôle de l'épreuve intégrée ;
- ◆ de présenter, par écrit, les travaux à réaliser ;
- ◆ de donner la documentation technique et des conseils concernant l'orientation du travail ;
- ◆ de vérifier régulièrement le bon déroulement du travail.

5. CAPACITES TERMINALES

Pour atteindre le seuil de réussite, l'étudiant sera capable, au départ de plans complets et du DMOS spécifiant chacun des travaux tels qu'indiqués au point 4.1., de les réaliser en respectant :

- ◆ le temps alloué,
- ◆ la procédure prévue,
- ◆ les critères de qualité,
- ◆ les règles du Code du Bien-être au Travail.

Pour la détermination du degré de maîtrise, il sera tenu compte des critères suivants :

- ◆ la rapidité d'exécution,
- ◆ la qualité de la réalisation,
- ◆ le degré d'autonomie

6. CHARGE DE COURS

Un enseignant.

7. CONSTITUTION DES GROUPES OU REGROUPEMENT

Néant.