

8487-0-

ENSEIGNEMENT DE PROMOTION SOCIALE - REGIME 1

DOCUMENT 8 bis

DOSSIER PEDAGOGIQUE

UNITE DE FORMATION

1. La présente demande émane du réseau :

- Communauté française
- Libre confessionnel
- Provincial et communal
- Libre non confessionnel

Identité du responsable pour le réseau :
Jean Steensels, Président du Conseil de coordination.

Date et signature :
le 25 septembre 1998.

2. Intitulé de l'unité de formation :

Préparation d'agréments en soudure T.I.G. et arc bout à bout sur tubes en acier W01 de 7 mm d'épaisseur et de 14 mm de diamètre dans les positions PC, PF et H-L045.

Code de l'U.F. : <i>277022012E1</i>	Code du domaine de formation : 205
-------------------------------------	------------------------------------

3. Finalités de l'unité de formation : Reprises en annexe n° 1 de 1 page.

4. Capacités préalables requises : Reprises en annexe n° 2 de 1 page.

5. Classement de l'unité de formation :

- Enseignement secondaire de : transition qualification
- du degré : supérieur inférieur

Enseignement supérieur de type court

Enseignement supérieur de type long

Pour le classement de l'unité de formation de l'enseignement supérieur			
Proposition de classement		Classement du Conseil supérieur	
Technique	<input type="checkbox"/>	Technique	<input type="checkbox"/>
Economique	<input type="checkbox"/>	Economique	<input type="checkbox"/>
Paramédical	<input type="checkbox"/>	Paramédical	<input type="checkbox"/>
Social	<input type="checkbox"/>	Social	<input type="checkbox"/>
Pédagogique	<input type="checkbox"/>	Pédagogique	<input type="checkbox"/>
Agricole	<input type="checkbox"/>	Agricole	<input type="checkbox"/>

Date de l'accord du Conseil supérieur :

Signature du Président du Conseil supérieur :

6. Caractère occupationnel : oui non

7. Constitution des groupes ou regroupement : Repris en annexe n° 3 de 1 page.

8. Programme du (des) cours : Repris en annexe n° 4 de 1 page.

9. Capacités terminales : Reprises en annexe n° 5 de 1 page.

10. Chargé(s) de cours : Repris en annexe n° 6 de 1 page.

- (1) Cocher la mention utile
- (2) A compléter
- (3) Réservé à l'Administration

Code de l'unité de formation : (3) 277022U12E1	Code du domaine de formation : (4) 205
---	---


11. Horaire minimum de l'unité de formation :

Horaire minimum :

<u>1. Dénomination du (des) cours</u> (2)	<u>Classement du(des) cours</u> (2) (5)	<u>Code U</u> (2) (6)	<u>Nombre de périodes</u> (2)
Travaux pratiques de soudage sur tubes et méthode	P.P.	C	50
<u>2. Part d'autonomie</u>	XXXXXXXXX	P	
		Total des périodes	50

12. Réserve au Service d'inspection :

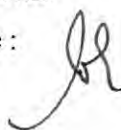
a) Observation(s) de l'(des) Inspecteur(s) concerné(s) relative(s) au dossier pédagogique [annexe(s) éventuelle(s)] :

Néant le 5.10.98 

b) Décision de l'Inspecteur coordonnateur relative au dossier pédagogique :

ACCORD PROVISOIRE - PAS D'ACCORD

En cas de décision négative, motivation de cette dernière :



A. COLLINET
INSP. COORD.

Date : **12 NOV. 1998**

Signature :

-
- (2) A compléter
 - (3) Réserve à l'Administration
 - (4) Proposé par le réseau et avalisé par l'inspection
 - (5) Soit CG, CS, CT, CTPP, PP ou CPPM
 - (6) Soit A, B, C, D, E, F, H, J, K, L, Q, R, S, T - (l'approbation de cette rubrique est réservée à l'Administration)

U.F. Préparation d'agréments en soudure T.I.G. et arc bout à bout sur tubes en acier W01 de 7mm d'épaisseur et de 14mm de diamètre dans les positions PC, PF et H-L045.

1. FINALITES DE L'UNITE DE FORMATION

1.1 FINALITES GENERALES

Dans le respect de l'article 7 du Décret de la Communauté Française du 16 avril 1991 organisant l'enseignement de promotion sociale, la formation permettra de :

1. concourir à l'épanouissement individuel en promouvant une meilleure insertion professionnelle, sociale, culturelle et scolaire;
2. 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 FINALITES PARTICULIERES

1. Acquérir une autonomie de travail.
2. Développer les techniques et connaissances nécessaires à la réalisation de soudures sur tubes sur acier W01 avec passe de pénétration en T.I.G. et remplissage à l'électrode enrobée, en positions PC, PF et H-L045.
3. Former un travailleur caractérisé par son savoir-faire.

2. CAPACITES PREALABLES REQUISES

2.1 CAPACITES

Etre capable de réaliser une soudure sur tubes sur acier W01 par le procédé T.I.G. ou arc en position PC,
ou en position PF,
ou en position H-L045.

2.2 TITRES POUVANT EN TENIR LIEU

Etre titulaire du brevet CPSI « Soudeur sur tubes » ou du certificat de qualification de 6^{ème} P.Q.
« Soudage-constructions métalliques ».

3. CONSTITUTION DES GROUPES OU REGROUPEMENT

Néant.

4. PROGRAMME DES COURS

4.1. TRAVAUX PRATIQUES DU SOUDAGE SUR TUBES ET METHODE

- C.1. Souder deux tubes en acier W01, de diamètre 14mm (4 ") et 7mm d'épaisseur, en position PC, sur des tronçons de 50mm de longueur :
- première passe en T.I.G. (141) ;
 - remplissage à l'électrode enrobée (111).
- C.2. Souder deux tubes en acier W01, de diamètre 14mm (4 ") et 7mm d'épaisseur, en position PF, sur des tronçons de 50mm de longueur :
- première passe en T.I.G. (141) ;
 - remplissage à l'électrode enrobée (111).
- C.3. Souder deux tubes en acier W01, de diamètre 14mm (4 ") et 7mm d'épaisseur, en position H-L045, sur des tronçons de 50mm de longueur :
- première passe en T.I.G. (141) ;
 - remplissage à l'électrode enrobée (111).

Critères de qualité

<u>Défauts</u>	<u>Commentaires</u>	<u>Remarques</u>
Fissures	Retassures	Non admises
Cavités	Porosités	Non admises
	Piqûres (porosités en surface)	Admises sous critères d'acceptation
Inclusions	Laitier, oxydes, tungstène	Admises sous critères d'acceptation
Manque de fusion des bords	Collage, manque de pénétration	Non admis
Défauts de forme	Caniveaux de pénétration	Non admis
	Caniveaux latéraux	Non admis
	Excès de pénétration	Admis sous critères d'acceptation
	Surépaisseur excessive	Maximum 3mm
	Accostage	Différence max 0,5mm dans l'alignement
	Mauvaise reprise	Différence max 1mm dans l'écartement Non admise en pénétration Admise en remplissage sous critère d'acceptation

5. CAPACITES TERMINALES

Pour atteindre le seuil de réussite, l'étudiant sera capable de, dans le respect du code du bien-être, à partir d'un plan, de réaliser des soudures sur tubes de qualité, soit :

- les capacités C1 et C2 ou
- la capacité C3

Pour la détermination du degré de maîtrise, il sera tenu compte de la qualité des réalisations.

6. CHARGE DE COURS

Enseignant ou expert..

L'expert devra justifier d'une expérience professionnelle de deux ans au moins dans le domaine des agréments en soudure sur tubes par les procédés T.I.G. et arc.