

ENSEIGNEMENT DE PROMOTION SOCIALE - REGIME 1

DOCUMENT 8 bis

DOSSIER PEDAGOGIQUE

UNITE DE FORMATION

1. La présente demande émane du réseau :

Communauté française
 Provincial et communal

Libre confessionnel
 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 semi-automatique bout à bout sur tôles en acier W01 d'épaisseurs 3 et 10 mm en position PC et PF.

Code de l'U.F. :	2770 23 012 E1	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 2 pages.

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

1. FINALITES DE L'UNITE DE FORMATION

1.1 FINALITES GENERALES

Dans le respect de l'article 7, § 1er et 2ème du décret, l'unité de formation devra :

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

L'unité de formation doit permettre de développer chez l'élève des savoirs, savoir-faire et savoir-être qui lui permettront de réaliser par soudage semi-automatique (135) des soudures de qualité sur acier du groupe W01 en positions PC et PF en 3 et 10 mm d'épaisseur.

Développer des attitudes de soin, de précision, d'ordre et de sécurité.

Développer des aptitudes à la communication professionnelle et au respect des procédures.

2. CAPACITES PREALABLES REQUISES

2.1 CAPACITES

Etre capable de réaliser une soudure semi-automatique bout à bout sur tôles en acier W01, d'une épaisseur de 3 et 10 mm environ, en positions PC et PF.

2.2 TITRES POUVANT EN TENIR LIEU

Etre titulaire d'un brevet CPSI ou d'un certificat E.S.I. du domaine du soudage-constructions métalliques.

3. CONSTITUTION DES GROUPES OU REGROUPEMENT

En travaux pratiques de soudage à l'arc et méthode, un groupe ne devrait pas dépasser 14 étudiants.

4. PROGRAMME DES COURS

4.1. TRAVAUX PRATIQUES DU SOUDAGE SEMI-AUTOMATIQUE ET METHODE

- C.1. Souder deux tôles bout à bout à bords droits en position PC en 300mm de longueur, 125mm de largeur et 3mm d'épaisseur.
- C.2. Souder deux tôles bout à bout en chanfrein en « V » en position PC en 300mm de longueur, 125mm de largeur et 10mm d'épaisseur.
- C.3. Souder deux tôles bout à bout à bords droits en position PF en 300mm de longueur, 125mm de largeur et 3mm d'épaisseur.
- C.4. Souder deux tôles bout à bout en chanfrein en « V » en position PF en 300mm de longueur, 125mm de largeur et 10mm d'épaisseur.

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
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, dans le respect du code du bien-être, à partir d'un plan, de réaliser par soudage semi-automatique des soudures de qualité sur acier du groupe W01 ;

soit en 3mm d'épaisseur en positions PC et PF ;

soit en 10mm d'épaisseur en positions PC et PF.

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

- de la qualité des réalisations;
- du respect des procédures.

6. CHARGE DE COURS

Le chargé de cours sera un enseignant ou un expert.

L'expert devra justifier d'une expérience professionnelle de deux ans au moins dans le domaine des agréments en soudure semi-automatique.