

H2913

SOUDAGE MANUEL

Autres emplois décrits

- Brasseur / Braseuse
- Chef soudeur / soudeuse
- Soudeur / Soudeuse à l'arc électrique
- Soudeur / Soudeuse à l'arc semi-automatique
- Soudeur / Soudeuse à l'électrode enrobée
- Soudeur / Soudeuse à la flamme
- Soudeur / Soudeuse au chalumeau oxyacétylénique
- Soudeur / Soudeuse au plasma
- Soudeur / Soudeuse fil fourré
- Soudeur / Soudeuse Metal Active Gas -MAG-
- Soudeur / Soudeuse Metal Inert Gas -MIG-
- Soudeur / Soudeuse micro plasma
- Soudeur / Soudeuse Tungsten Inert Gas -TIG-
- Soudeur-brasseur / Soudeuse-braseuse
- Soudobrasieur / Soudobraseuse

Définition

- Réalise des assemblages d'ensembles et sous-ensembles mécano soudés, chaudronnés ou de tuyauterie par fusion et apport de métal en guidant l'outil à la main sur plaques, tubes, profilés.
- Intervient selon les règles de sécurité et les impératifs de réalisation (délai, qualité, ...).
- Peut coordonner une équipe.

Accès à l'emploi

Ce métier est accessible avec un diplôme de niveau CAP/BEP en soudage ou avec une expérience professionnelle dans le travail des métaux.

Des habilitations spécifiques en soudage (Metal Inert Gas -MIG-, ...) peu(ven)t être exigée(s).

Un ou plusieurs Certificat(s) d'Aptitude à la Conduite En Sécurité -CACES- conditionné(s) par une aptitude médicale à renouveler périodiquement peu(ven)t être requis.

Certifications et diplômes :

- Chariots élévateurs en porte-à-faux de capacité inférieure ou égale à 6000 kg (CACES R 389-3)
- Chariots frontaux en porte-à-faux (capacité nominale < ou = à 6 tonnes) (CACES R 489-3) - Depuis le 01/01/2020
- Conduite hors production des PEMP des types 1 et 3 (CACES R 486-C) - Depuis le 01/01/2020
- PEMP du groupe A (CACES R 486-A) - Depuis le 01/01/2020
- PEMP du groupe B (CACES R 486-B) - Depuis le 01/01/2020
- Plates-formes élévatrices mobiles de personnel (CACES R 486) - Depuis le 01/01/2020
- Plates-formes élévatrices mobiles de personnes ou PEMP (CACES R 386)
- Ponts roulants (CACES R 318)
- CACES R484 catégorie 1 - Pont roulant et portique
- Ponts roulants et portiques à commande au sol (CACES R 484-1) - Depuis le 01/01/2020
- Ponts roulants et portiques à commande en cabine (CACES R 484-2) - Depuis le 01/01/2020
- Qualification Metal Active Gas -MAG- (Soudage à l'arc semi-automatique MAG avec fil électrode fusible - 135)
- Qualification Metal Inert Gas -MIG- (Soudage à l'arc semi-automatique MIG avec fil électrode fusible - 131)
- Qualification soudage à la flamme oxyacétylénique - 311
- Qualification soudage avec électrodes enrobées SMAW (Soudage à l'arc à électrodes enrobées - 111)
- Qualification soudage avec fil fourré sans gaz Innershield (Soudage à l'arc avec fil fourré autoprotecteur - 114)
- Qualification soudage avec fil fourré sans laitier (Soudage à l'arc semi-automatique Metal Active Gas - MAG avec fil poudre métallique - 138)
- Qualification soudage avec fil fourré sous gaz actif (Soudage à l'arc MAG avec fil fourré de flux - 136)
- Qualification soudage avec fil fourré sous gaz inerte (Soudage à l'arc MIG avec fil fourré - 137)
- Qualification soudage par brasage
- Qualification soudage par point
- Qualification soudage par soudobrasage - 97
- Qualification soudage plasma, micro plasma - 15
- Qualification soudage sous flux en poudre SAW (Soudage à l'arc sous flux (en poudre) avec un seul fil - 121)
- Qualification Tungsten Inert Gas -TIG- (Soudage à l'arc TIG avec fil d'apport - 141)
- Habilitation Complément Sûreté Qualité (CSQ)
- Habilitation Radioprotection niveau 1 (RP1)
- Habilitation Radioprotection niveau 2 (RP2)
- Habilitation Socle Commun Nucléaire niveau 1 (SCN1)
- Habilitation Socle Commun Nucléaire niveau 2 (SCN2)

Compétences

Savoir-faire

Production, Fabrication	<p>Préparer la zone de travail et les moyens nécessaires à l'activité</p> <p>Préparer les joints et positionner les pièces, plaques, tubes, profilés entre eux ou sur un support</p> <p>Réaliser une intervention nécessitant une habilitation</p> <p>Monter et régler une installation, une machine</p> <p>Configurer et paramétrer une installation, une machine</p> <p>Transformer une matière première</p> <p>Appliquer les traitements adaptés aux matériaux</p> <p>Réaliser le traitement thermique de soudures (acier carbone, ...)</p> <p>Réaliser des opérations de soudage</p>
Construction	<p>Implanter une zone de chantier</p> <p>Clôturer un chantier et libérer la zone de travail (engins, matériaux, déchets, ...)</p>
Maintenance, Réparation	<p>Contrôler la conformité d'un équipement, d'une machine, d'une installation</p> <p>Réaliser des corrections ou réparations sur un ouvrage</p> <p>Effectuer la maintenance préventive et corrective de premier niveau de ses équipements</p>
Prévention des risques	<p>Sécuriser le périmètre d'intervention</p> <p>Sécuriser un équipement, un périmètre</p>
Qualité	<p>Évaluer les défauts et effectuer les opérations de reprise ou de finition (bord, dépôt, surface, ...)</p> <p>Contrôler la qualité et la conformité d'un livrable</p> <p>Contrôler la qualité et la conformité des process</p>
Gestion des stocks	<p>Contrôler un approvisionnement</p> <p>Manipuler un engin de manutention ou de chantier</p>
Recherche, Innovation	<p>Procéder à des tests, expérimentations</p> <p>Identifier les matériaux et les différentes soudures appropriées selon les instructions, documents techniques, plans, ...</p>
Management	<p>Animer, coordonner une équipe</p> <p>Contrôler les qualifications du personnel</p>
Pilotage et maîtrise des coûts	<p>Estimer les coûts et les délais d'une activité ou d'une prestation</p>
Organisation	<p>Renseigner un compte rendu d'intervention</p>

Communication

Transmettre de l'information
Participer à un travail collaboratif

Savoir-être professionnels

Travailler en équipe
Organiser son travail selon les priorités et les objectifs
Faire preuve d'autonomie
Faire preuve de rigueur et de précision

Savoirs

Domaines d'expertise

Mécanique
Métallurgie

Normes et procédés

Conformité des soudures, constructions, assemblages
Contrôle par caméra
Contrôle par magnétoscopie
Contrôle par ressuage
Contrôle par ultrasons
Contrôle qualité destructif
Métrologie
Lecture de plan, de schéma

Produits, outils et matières

Caractéristiques des matériaux en acier revêtu (zingué, galvanisé, plombé, aluminé, plastifié)
Caractéristiques des matériaux en alliages réfractaires, superalliages
Caractéristiques des matériaux en aluminium et ses alliages
Caractéristiques des matériaux en cuivre, nickel et leurs alliages
Caractéristiques des matériaux en inox
Caractéristiques des matériaux en nickel, titane, magnésium
Caractéristiques des métaux ferreux (acier, fonte, ...)
Caractéristiques des tôles d'épaisseurs > à 20mm
Caractéristiques des tôles d'épaisseurs : de 0,5 à 5 mm
Caractéristiques des tôles d'épaisseurs : de 5 à 20 mm
Utilisation d'outillages électroportatifs (scie électrique, ponceuse, ...)
Utilisation d'outillages manuels
Utilisation de gabarit

Techniques professionnelles

Techniques de coupage thermique

Techniques de réglage de robots de soudure

Techniques de soudage

Techniques de soudure dans le nucléaire

Techniques de soudure en aéronautique

Techniques de soudure en chimie

Contextes de travail



Conditions de travail et risques professionnels

Déplacements professionnels

En environnement bruyant

En grande hauteur

En milieu nucléaire

Port d'équipement de protection (EPI, casque...)

Port et manipulation de charges lourdes



Horaires et durée du travail

Travail en astreinte

Travail le week-end

Travail par roulement

Travail posté (2x8, 3x8, 5x8, etc.)

Secteurs d'activité

• Industrie - Métallurgie