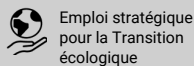


# H2913

## SOUDEUR / SOUDEUSE



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

Data et Nouvelles technologies

Identifier les matériaux et les différentes soudures appropriées selon les instructions, documents techniques, plans, ...  
Renseigner un compte rendu d'intervention

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  
Fondamentaux de la 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	<b>Techniques de coupage thermique</b>
	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 individuel (EPI) : gants, chaussures, casque, protections auditives
		Port et manipulation de charges lourdes ou encombrantes
	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