

RENSEIGNEMENTS AU CANDIDAT POUR L'EXAMEN EN SOUDAGE SUR APPAREILS SOUS-PRESSION

**AVIS : LE PRÉSENT DOCUMENT EST PUBLIÉ À TITRE INDICATIF.
LES NORMES, PROCÉDURES ET EXAMENS SONT MODIFIÉS OCCASIONNELLEMENT.
DES RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES SONT DISPONIBLES AUPRÈS DE VOTRE
AGENTE OU
AGENT DE QUALIFICATION OU
DU CENTRE ADMINISTRATIF DE LA QUALIFICATION PROFESSIONNELLE
OU SUR LE SITE EMPLOIQUEBEC.NET**

SOUDAGE SUR APPAREILS SOUS-PRESSION, CLASSE A

1. RENSEIGNEMENT ADMINISTRATIF

En plus des frais d'inscription payables à Emploi-Québec, des frais sont exigés par l'établissement scolaire où se déroulera l'épreuve.

2. CARACTÉRISTIQUES DE L'EXAMEN

Durée : 3 heures

Le candidat admis doit se présenter en habit de travail : veste de cuir, bottines de sécurité et gants de travail. Il doit également apporter ses lunettes d'oxycoupage et son masque de protection.

Tout autre matériel nécessaire à l'épreuve sera à votre disposition.

3. SPÉCIFICATIONS DE L'ÉPREUVE DE QUALIFICATION PERSONNELLE DE SOUDEUR

Caractéristiques du tuyau utilisé

Un tuyau d'une longueur d'environ huit (8) pouces doit être remis à chaque candidat. Ce tuyau doit être de catégorie 160, en acier du groupe P-1, ayant un diamètre nominal de deux (2) pouces et 0.343 pouce d'épaisseur.

BAGUETTE DE MÉTAL D'APPORT

La première couche de soudure doit être déposée avec une baguette classifiée F-3 (E6010 ou E6011) (E41010 ou E41011) alors que les autres couches de soudure le seront avec une baguette classifiée F-4 (E7018)(E48018).

PRÉPARATION DU JOINT

Le candidat doit couper et préparer le joint manuellement au **chalumeau oxyacétylénique**.

Le candidat a droit à deux (2) essais pour préparer convenablement le joint pour le soudage, soit chacune des extrémités du tuyau. S'il n'a pas réussi, l'épreuve sera arrêtée sans qu'il y ait remboursement des frais.

Une meule portative (meule que l'on peut facilement transporter et manipuler à la main) ou une lime ne sont permises que dans le but d'effectuer des corrections localisées seulement et elles ne doivent pas être utilisées pour former entièrement le chanfrein.

Si la meule ou la lime ont été utilisées d'une façon abusive, le surveillant doit annuler l'épreuve.

L'utilisation de la meule ou de la lime est également permise dans le but d'effectuer des corrections localisées seulement à la suite de chacune des passes de soudure.

POSITION POUR LE SOUDAGE

Le candidat doit fixer et maintenir le tuyau dans la position 6G (incliné à 45°) jusqu'à ce que l'épreuve soit terminée.

MOTIFS DE REJET

Le surveillant peut, en tout temps, arrêter ou rejeter l'examen pratique d'un candidat pour un des motifs suivants :

- a) manque dans la préparation du joint; ou
- b) manque de fusion ou de pénétration; ou
- c) présence de caniveau de plus d'un trente-deuxième de pouce ($1/32$ ") de profondeur; ou
- d) renforcement (R) ou pénétration (P) excédant cinq trente-deuxième de pouce ($5/32$ ").

ÉVALUATION

La correction se fait par radiographie conformément au code ASME, section IX, et Emploi- Québec enverra au candidat le résultat de l'épreuve dans les semaines suivantes.