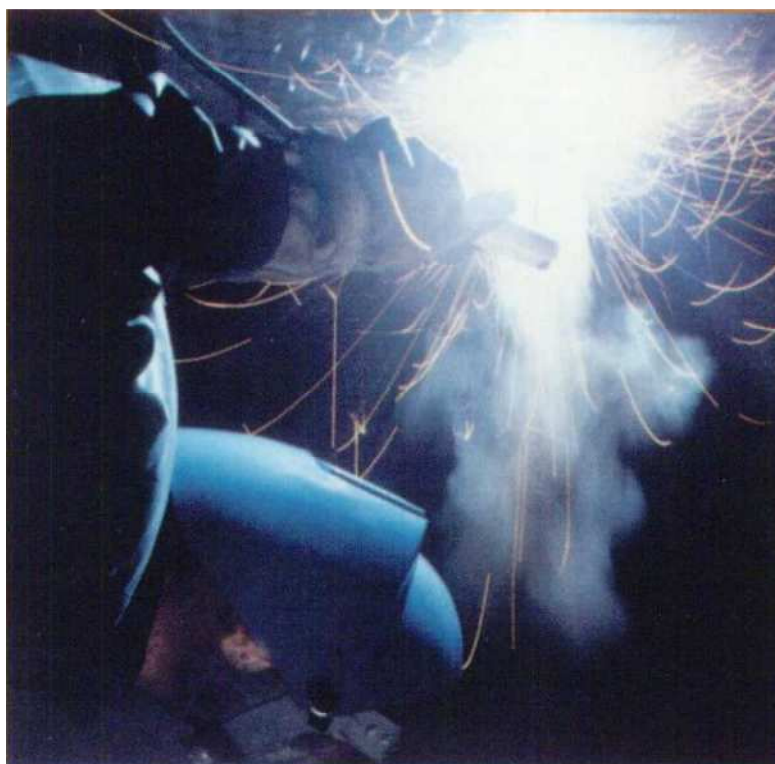


SOUDEGE

SUJET REGIONAL



SOMMAIRE

- A. Règlement : écrit par le COFOM**
- B. Explication du sujet : experts**
- C. Sujets :**
- D. Matériaux / Consommables :
experts**
- E. Plans : experts**
- F. Barème de correction : experts**
- G. Caisse à outils : experts**

SOUDAGE

Règles

Sommaire :

Objectif général

Profil des candidats

Sujets de l'épreuve

Durée de l'épreuve

Liste des Métiers

Organisation du concours

Organisation de la justification

Objectif général

Equipe régionale métier du jury

Relations avec les sponsors et la communication

Contexte général

Partenariat ou sponsors nationaux

Partenariat ou sponsors régionaux

.....

- **Objectif général**

Chaque région aura charge de promouvoir la jeunesse des métiers et de ses secteurs économiques ainsi que ses filières de formation. Pour cela elle organisera des concours régionaux en vue de la finale nationale et de constituer une équipe régionale des métiers.

- **Profil des candidats**

Détail pour les métiers avec un autre âge + date de naissance pour Calgary.

Chaque région pourra inscrire un candidat/une équipe par métier.

Les candidats ne pourront pas avoir plus de 22 ans (être né après le 01/01/1987) l'année du concours selon les critères arrêtés par Worldskills international. Deux exceptions cependant quant à la mécatronique et le MTC, où les candidats ne peuvent pas avoir plus de 25 ans l'année en cours (être né après le 01/01/1985).

SOUDAGE

Un candidat qui a concouru dans une Région ne peut pas s'inscrire dans une autre Région lors de la même session de concours. Il peut toutefois d'inscrire dans une autre Région lors d'une session suivante compte tenu des critères d'inscription requis.

Un candidat ne peut participer qu'à un seul concours de Worldskills international. En ce qui concerne la Finale nationale, un candidat qui n'aurait pas été médaillé d'or précédemment au concours national, peut concourir plusieurs fois sur le plan national dès lors qu'il ne dépasse pas limite exigé.

3 ; 1 5 communication pour les formations !!!!!

▪ Sujets de l'épreuve

Les bases pour la préparation des sujets d'épreuve du concours sont les inscriptions techniques et les propositions de sujets déposées par les experts lors des deux derniers concours.

à compléter après YV

▪ Durée de l'épreuve

Le temps nominal prévu pour un sujet d'épreuve est de 20 heures maximum et ne pourra dépasser une durée de 2 jours et demi.

▪ Liste des métiers

La liste des métiers de Worldskills international est arrêtée 1 an avant les dates officielles du concours de Calgary.

Pour la finale nationale, un minimum de 6 régions devra être inscrite 10 mois avant

La liste des métiers sera arrêtée avec la région organisatrice et validée par le conseil d'administration du Cofom.

▪ Organisation du concours

A la remise du sujet chaque candidat doit avoir un temps (environ 15 à 30 minutes) pour demander des informations sur la compréhension ou l'organisation de l'épreuve.

Un affichage du sujet et des barèmes de correction doit être visible de tous les candidats.

Un planning horaire doit être affiché pour la compréhension des candidats.

▪ Organisation de la jurification

Objectif général

Chaque région organisera avec leurs comités la sélection des jurys régions, il faudra cependant respecter un équilibre des origines des membres des jurys.

L'équipe régionale métier du jury : l'équipe métier de jury régionale choisira un président de jury, il aura pour mission avec ses collègues :

SOUDEGE

- vérifier la faisabilité du sujet par rapport à l'organisation
 - valider les équipements mis à disposition
 - valider les matériaux ou consommables
 - finaliser le barème de correction et préparer les instruments de corrections
 - mettre en place un planning travail pour le concours
 - déterminer les informations sur l'hygiène et la prévention des risques
 - informer sur l'utilisation des machines
 - les accès aux ateliers
 - proposer un jury national (compléter la fiche du Cofom) et un suppléant
- Exemple de choix

(La procédure qui est pratiquée à l'international et chaque jury propose un candidat de l'équipe métier il doit avoir au premier tour 70% et au deuxième tour la majorité, le second est pris comme suppléant) avec leurs avis.

Relations avec les partenaires sponsors et communication

Les partenaires

Contexte général

Il existe deux types de partenariats ou sponsors : les nationaux et les régionaux

Les partenaires ou sponsors nationaux :

Certains souhaitent soutenir l'action des concours régionaux en fournissant pour certains :

- de la matière première ou consommable selon le protocole signé avec le Cofom
- des forfaits dépenses pour les épreuves selon le protocole signé avec le Cofom
- une tarification spéciale olympiades pour les épreuves régionales
- une formation pour l'ensemble des candidats ou établissements

Les attentes d'un partenaire ou sponsor :

- mettre en place une signalétique avec son logo (affichage ou remise tee-shirt olympiades des métiers)
- accueillir le représentant régional de la marque pour échanger
- proposer des cadeaux pour les candidats et jurys régionaux

Le réseau des partenaires ou sponsors régionaux :

Contexte général : la démarche partenariale s'additionne donc il y a la possibilité de compléter avec des partenariats régionaux.

SOUDEGE

A. EXPLICATIONS

Réalisation de coupons et montages d'une structure en aluminium et une en acier inoxydable par les procédés de soudage à l'arc avec électrode enrobée, procédé semi-automatique MAG et procédé TIG.

Ces quatre éléments représentant des exercices réels de l'industrie :

Coupons de qualification de soudeur

Assemblage de structure dans les milieux aéronautique, métallerie et petite chaudronnerie

Au travers de ces exercices on mesure la dextérité et la connaissance des règles de l'art en soudage sur trois procédés courant.

SOUDAGE

C : SUJET

Coupons ACIER

Procédé 111 (Arc Electrode Enrobée)

111 P BW 1.2 B t 08 PF ss nb



Tôle bout a bout ep 8 mm en montante sans reprise envers accès un seul coté (électrode Basique ou Rutile)

111 P BW W01 t 08 PC ss nb

Tôle bout a bout ep 8 mm en corniche sans reprise envers accès un seul côté

cotation /10 par exercice : 6 points aspect (endroit, envers, déformation)

2 points radio ou texture 2 pts pliage

Procédé 135 (MAG)

135 P BW W01 t 08 PC ss nb



tôle bout a bout en acier à plat sans reprise envers et accès un seul coté

cotation /10 par exercice : 6 points aspect (endroit, envers, déformation)

2 points radio 2 pts pliage

Structure de tôles

SOUDAGE

Procédé 141 (TIG)

Sur acier inoxydable (voir schéma en bas de page)

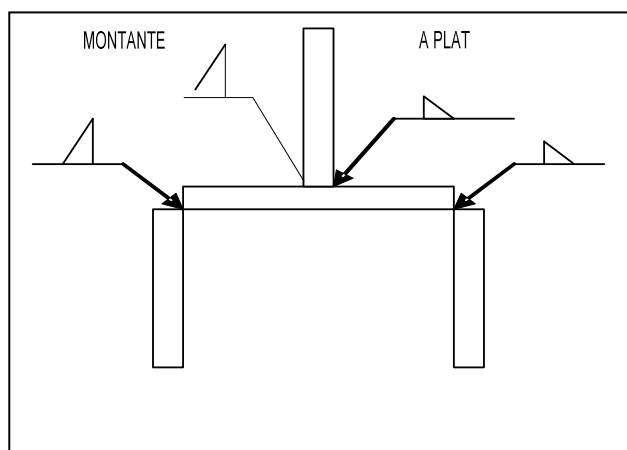
141 P FW 8 t 03 PA ss nb

tôle en angle intérieur en acier inoxydable en position à plat et deux angles extérieurs à plat

Sur aluminium (voir schéma en bas de page)

141 P BW 22 t 03 PA ss nb

tôle en angle intérieur en aluminium en position à plat et deux angles extérieurs à plat



D : **MATERIAUX/CONSOMMABLES**

Matériaux et dimensions

Coupons :

Acier : Tôles nuance de type E24, chanfreinées (chanfrein de 30° sur un des grand côté) de dimensions 250 X 100 X 8

Acier inoxydable : éprouvettes tôles de nuance 304, 308 ou 316 L

Dimension 100 X 50 X 1,5 mm ou épaisseur avoisinante

Aluminium : éprouvette de tôle de nuance série 4000, 5000 ou 6000

CONSOMMABLE

Electrodes enrobée de type Basique

Bobine de fil acier diamètre 10/10 ieme ou 12/10 ieme type SG3

Metal d'apport inoxydable 304 L diamètre : 1,6 mm

Métal d'apport Aluminium série type AISi

F: Caisse à outils

Equipement de protection individuel

Limes plate

Marteau postillon

Equerre

Réglet, mètre a ruban


Serre joint de 100 mm

Cagoule de soudeur avec les écrans inactinique correspondants aux procédés de soudage

gants

E: Barème de correction


SOUDEGE

 <p>worldskills France Olympiades des Métiers</p>	Notation OBJECTIVE		Metier 10		
	TÔLE côté endroit PROCEDE 111		5 A		
			jour de compétition		
			1		
Candidat N°	NOM DU CANDIDAT		Région		
Critère examen visuel de la tôle côté endroit NOTE COEF : 3					
note	Point Max	Critère d'acceptation et description	exigences	Résultat	NOTE COEF 3
101	0.1	Est-ce que la surface soudée est exempte de projection, fumée sur au moins 99% et la surface proche exempte d'amorçage d'arc parasite ?	Oui/non		
102	0.1	Est-ce que les vagues de solidification sont uniformes et régulière ?	Oui/non		
		Variation autorisée 2mm			
103	0.1	Est-ce que les reprises et fin de cordon sont dans le plan de joint ?	Oui/non		
		Variation permise entre l'arrêt et la reprise 1,5 mm			
104	0.1	Est-ce que toutes les reprises sont lisses et n'excède pas en pénétration ?	Oui/non		
105	0.2	Est-ce que la zone fondue est exempte d'inclusion ? (tungstène ,laitier etc)	Oui/non		
		1 défaut : 0,15 pt, 2 défaut : 0.1; 3 et plus de défauts : 0,02 points			

SOUDAGE

		1 inclusion visuel = 1 défaut			
106	0.2	Est-ce que la surface de la zone fondue est exempte de porosité ?	Oui/non		
		1 défaut : 0,15 pt, 2 défaut : 0.1; 3 et plus de défauts : 0,02 points 1 porosité = 1 défaut			
107	0.2	Est-ce que les bords du joint ne présente pas de caniveaux (ne pas tenir compte de ceux qui ont 0,5 mm et moins)	Oui/non		
		1 défaut : 0,15 pt, 2 défaut : 0.1; 3 et plus de défauts : 0,02 points			
		1 défaut à une longueur inf ou égale à 10 mml			
Total				TOTAL	
Juré n°1		Juré n°2		Juré n°3	


SOUDEGE

 <p>worldskills France Olympiades des Métiers</p>	<p>Notation OBJECTIVE</p> <p>TÔLE côté envers</p> <p>Procédé 111</p>		Metier 10		
			5 A		
			jour de compétition		
			1		
Candidat N°	NOM DU CANDIDAT		Région		
Critère examen visuel de la tôle côté envers NOTE COEF : 2					
note	Point Max	Critère d'acceptation et description	exigences	Résultat	NOTE COEF 2
108	0.2	Est-ce que la soudure envers présente une pénétration incomplète en racine ?	Oui/non		
		1 défaut : 0,15 pt, 2 défaut : 0.1; 3 et plus de défauts : 0,02 points 1 défaut = inf ou egal à 10 mmL			
109	0.2	Est-ce que la pénétration ne présente pas d'excès ? (plus grand que 2 mm)	Oui/non		
		1 défaut : 0,15 pt, 2 défaut : 0.1; 3 et plus de défauts : 0,02 points 1 défaut = inf ou egal à 10 mmL			
110	0.2	Est-ce que la zone fondue ne présente pas de pénétration concave ou de surépaisseur de métal d'apport (ne pas prendre en compte ceux de 0.5 mm et moins ?	Oui/non		
		1 défaut : 0,15 pt, 2 défaut : 0.1; 3 et plus de défauts : 0,02 points			

SOUDEGE

		1 défaut = inf ou égal à 10 mL			
111	0.1	Est-ce que la zone fondue est complètement soudée > à 75 %?	Oui/non		
		1 défaut : 0,15 pt, 2 défaut : 0.1; 3 et plus de défauts : 0,02 points 1 inclusion visuel = 1 défaut			
112	0.2	Est-ce que la soudure ne présente pas d'excès de renforcement (plus grand que 2.5 mm)	Oui/non		
		1 défaut : 0,15 pt, 2 défaut : 0.1; 3 et plus de défauts : 0,02 points			
113	0.1	Est-ce la pénétration ne présente pas de désalignement plus grand que 1mm.	Oui/non		
Total				TOTAL	
Juré n°1		Juré n°2		Juré n°3	


SOUDAGE

 world skills France Olympiades des Métiers	Notation OBJECTIVE		Metier 10		
			5 A		
			jour de compétition		
	Tôle MAG côté endroit		1		
Procédé 135					
Candidat N°	NOM DU CANDIDAT		Région		
Critère examen visuel du Tôle MAG côté endroit NOTE COEF : 3					
note	Point Max	Critère d'acceptation et description	exigences	Résultat	NOTE COEF 3
201	0.1	Est-ce que la surface soudée est exempte de projection, fumée sur au moins 99% et la surface proche exempte d'amorçage d'arc parasite ?	Oui/non		
202	0.1	Est-ce que les vagues de solidification sont uniformes et régulière ?	Oui/non		
		Variation autorisée 2mm			
203	0.1	Est-ce que les reprises et fin de cordon sont dans le plan de joint ?	Oui/non		
		Variation permise entre l'arrêt et la reprise 1,5 mm			
204	0.1	Est-ce que toutes les reprises sont lisses et n'excède pas en pénétration ?	Oui/non		
205	0.2	Est-ce que la zone fondue est exempte d'inclusion ? (tungstène ,laitier etc)	Oui/non		
		1 défaut : 0,15 pt, 2 défaut : 0.1; 3 et plus de défauts : 0,02 points			

SOUDEGE

		1 inclusion visuel = 1 défaut			
206	0.2	Est-ce que la surface de la zone fondue est exempte de porosité ?	Oui/non		
		1 défaut : 0,15 pt, 2 défaut : 0.1; 3 et plus de défauts : 0,02 points 1 porosité = 1 défaut			
207	0.2	Est-ce que les bords du joint ne présente pas de caniveaux (ne pas tenir compte de ceux qui ont 0,5 mm et moins)	Oui/non		
		1 défaut : 0,15 pt, 2 défaut : 0.1; 3 et plus de défauts : 0,02 points			
		1 défaut à une longueur inf ou égale à 10 mL			
Total				TOTAL	
Juré n°1		Juré n°2		Juré n°3	


SOUDAGE

 <p>worldskills France Olympiades des Métiers</p>	Notation OBJECTIVE		Metier 10		
			5 A		
			jour de compétition		
	TOLE MAG côté envers		1		
Procédé 135					
Candidat N°	NOM DU CANDIDAT		Région		
Critère examen visuel du TOLE MAG côté envers NOTE COEF : 2					
Note	Point Max	Critère d'acceptation et description	exigences	Résultat	NOTE COEF 2
208	0.2	Est-ce que la soudure envers présente une pénétration incomplète en racine ?	Oui/non		
		1 défaut : 0,15 pt, 2 défaut : 0.1; 3 et plus de défauts : 0,02 points 1 défaut = inf ou egal à 10 mmL			
209	0.2	Est-ce que la pénétration ne présente pas d'excès ? (plus grand que 2 mm)	Oui/non		
		1 défaut : 0,15 pt, 2 défaut : 0.1; 3 et plus de défauts : 0,02 points 1 défaut = inf ou egal à 10 mmL			
210	0.2	Est-ce que la zone fondue ne présente pas de pénétration concave ou de pico de métal d'apport (ne pas prendre en compte ceux de 0.5 mm et moins ?	Oui/non		
		1 défaut : 0,15 pt, 2 défaut : 0.1; 3 et plus de défauts : 0,02 points			

SOUDAGE

		1 défaut = inf ou égal à 10 mL			
211	0.1	Est-ce que la zone fondue est complètement soudée > à 75 %?	Oui/non		
		1 défaut : 0,15 pt, 2 défaut : 0.1; 3 et plus de défauts : 0,02 points 1 inclusion visuel = 1 défaut			
212	0.2	Est-ce que la soudure ne présente pas d'excès de renforcement (plus grand que 2.5 mm)	Oui/non		
		1 défaut : 0,15 pt, 2 défaut : 0.1; 3 et plus de défauts : 0,02 points			
213	0.1	Est-ce la pénétration ne présente pas de désalignement plus grand que 1mm.	Oui/non		
Total				TOTAL	
		Juré n°1	Juré n°2	Juré n°3	


SOUDAGE

 <p>worldskills France Olympiades des Métiers</p>	<p>Notation OBJECTIVE</p> <p>Tôle AEE corniche côté endroit</p> <p>Procédé 111</p>		Metier 10		
			5 A		
			jour de compétition		
			1		
Candidat N°	NOM DU CANDIDAT		Région		
Critère examen visuel de la TOLE côté endroit NOTE COEF : 3					
Note	Point Max	Critère d'acceptation et description	exigences	Résultat	NOTE COEF 3
301	0.1	Est-ce que la surface soudée est exempte de projection, fumée sur au moins 99% et la surface proche exempte d'amorçage d'arc parasite ?	Oui/non		
302	0.1	Est-ce que les vagues de solidification sont uniformes et régulière ?	Oui/non		
		Variation autorisée 2mm			
303	0.1	Est-ce que les reprises et fin de cordon sont dans le plan de joint ?	Oui/non		
		Variation permise entre l'arrêt et la reprise 1,5 mm			
304	0.1	Est-ce que toutes les reprises sont lisses et n'excède pas en pénétration ?	Oui/non		
305	0.2	Est-ce que la zone fondue est exempte d'inclusion ? (tungstène ,laitier etc)	Oui/non		
		1 défaut : 0,15 pt, 2 défaut : 0.1; 3 et plus de défauts : 0,02 points			

SOUDAGE

		1 inclusion visuel = 1 défaut			
306	0.2	Est-ce que la surface de la zone fondue est exempte de porosité ?	Oui/non		
		1 défaut : 0,15 pt, 2 défaut : 0.1; 3 et plus de défauts : 0,02 points 1 porosité = 1 défaut			
307	0.2	Est-ce que les bords du joint ne présente pas de caniveaux (ne pas tenir compte de ceux qui ont 0,5 mm et moins)	Oui/non		
		1 défaut : 0,15 pt, 2 défaut : 0.1; 3 et plus de défauts : 0,02 points			
		1 défaut à une longueur inf ou égale à 10 mmL			
Total				TOTAL	
Juré n°1		Juré n°2		Juré n°3	


SOUDAGE

 <p>world skills France Olympiades des Métiers</p>	<p>Notation OBJECTIVE</p> <p>Tôle AEE corniche côté envers</p>		Metier 10		
			5 A		
			jour de compétition		
			1		
Candidat N°	NOM DU CANDIDAT		Région		
Critère examen visuel de la tôle côté envers NOTE COEF : 2					
Note	Point Max	Critère d'acceptation et description	exigences	Résultat	NOTE COEF 2
308	0.2	Est-ce que la soudure envers présente une pénétration incomplète en racine ?	Oui/non		
		1 défaut : 0,15 pt, 2 défaut : 0.1; 3 et plus de défauts : 0,02 points 1 défaut = inf ou egal à 10 mmL			
309	0.2	Est-ce que la pénétration ne présente pas d'excès ? (plus grand que 2 mm)	Oui/non		
		1 défaut : 0,15 pt, 2 défaut : 0.1; 3 et plus de défauts : 0,02 points 1 défaut = inf ou egal à 10 mmL			
310	0.2	Est-ce que la zone fondue ne présente pas de pénétration concave ou de pico de métal d'apport (ne pas prendre en compte ceux de 0.5 mm et moins ?	Oui/non		
		1 défaut : 0,15 pt, 2 défaut : 0.1; 3 et plus de défauts : 0,02 points			

SOUDAGE

		1 défaut = inf ou égal à 10 mml			
311	0.1	Est-ce que la zone fondue est complètement soudée > à 75 %?	Oui/non		
		1 défaut : 0,15 pt, 2 défaut : 0.1; 3 et plus de défauts : 0,02 points 1 inclusion visuel = 1 défaut			
312	0.2	Est-ce que la soudure ne présente pas d'excès de renforcement (plus grand que 2.5 mm)	Oui/non		
		1 défaut : 0,15 pt, 2 défaut : 0.1; 3 et plus de défauts : 0,02 points			
313	0.1	Est-ce la pénétration ne présente pas de désalignement plus grand que 1mm.	Oui/non		
Total				TOTAL	
Juré n°1		Juré n°2		Juré n°3	


SOUDAGE

 <p>world skills France Olympiades des Métiers</p>	<p>Notation OBJECTIVE</p> <p>STRUCTURE ALUMINIUM</p>		Metier 10		
			5 A		
			jour de compétition		
			1		
Candidat N°	NOM DU CANDIDAT		Région		
Critère examen visuel de la pièce aluminium					
Note	Point Max	Critère d'acceptation et description	exigences	Résultat	NOTE COEF 1
801	0,5	Est-ce que la surface soudée ne présente pas de d'amorçage d'arc	Oui/non		
		1 défaut:0,3 pt ; 2 défauts : 0,2 pt ; 3 et plus de défauts : 0,02 pt 1 amorçage = 1 défaut			
802	0,5	Est-ce que les vagues de solidification sont uniformes et régulières ? (admis 1 mm de variation)	Oui/non		
		Chaque soudure en dehors de la variation = 1 défaut			
803	0,5	Est-ce que les arrêts et reprises sont dans le plan de joint ? (admis 1 mm de variation entre l'arrêt et la reprise)	Oui/non		
804	0,5	Est-ce que le métal fondu ne présente pas de porosités ou inclusions en surface ?			
		1 défaut : 0,3 pt ; 2 défaut : 0,2 pt ; 3 défauts et plus : 0,02 pt (1 porosité : 1	Oui/non		

SOUDEGE

		default)			
805	0,5	Est-ce que les joints présentent de la pénétration envers ? 100%: 0,5 pt ; > 75% : 0,4 pt ; 75%<Lx >50% : 0,3 pt < 50%: 0,02 pt			
806	0,5	Est-ce que tous les angles présentent une pénétration en racine ? 100%: 0,5 pt ; > 75% : 0,4 pt ; 75%<Lx >50% : 0,3 pt < 50%: 0,02 pt	Oui/non		
			Oui/non		
Total				TOTAL	
Juré n°1		Juré n°2		Juré n°3	


SOUDEGE

 <p>worldskills France Olympiades des Métiers</p>	Notation OBJECTIVE		Metier 10		
			5 A		
	STRUCTURE ALUMINIUM		jour de compétition		
			1		
Candidat N°	NOM DU CANDIDAT		Région		
Critère examen visuel de la structure en aluminium coef : 1,5					
Note	Point Max	Critère d'acceptation et description	exigences	Résultat	NOTE COEF 1,5
807	0,4	Est-ce que la pénétration ne présente pas de d'excès hors norme ou de concavité ou picots (admis de 0,5 mm et moins)	Oui/non		
		1 défaut : 0,3 pt ; 2 défaut : 0,2 pt ; 3 défauts et plus : 0,02 pt			
808	0,4	Est-ce que les aspects ne présentent pas de surépaisseur excessives ? (>1,5 mm)	Oui/non		
		1 défaut : 0,3 pt ; 2 défaut : 0,2 pt ; 3 défauts et plus : 0,02 pt 1 défaut est +ou- égal à 10 mL cumulé			
809	0,4	Est-ce que les cordons de soudure ne présentent pas de brûlures ?	Oui/non		
		1 défaut : 0,3 pt ; 2 défaut : 0,2 pt ; 3 défauts et plus : 0,02 pt 1 défaut est + ou - égal à 10 mL cumulé			
810	0,4	Est-ce que les hauteurs de gorge des	Oui/non		

SOUDEGE

		cordons sont en correspondances avec les plans (-0,+2 mm)			
		1 défaut : 0,3 pt ; 2 défaut : 0,2 pt ; 3 défauts et plus : 0,02 pt 1 défaut est + ou - égal à 10 mmL cumulé			
811	0,4	Est-ce que toutes les soudures d'angles présentent un rayon de raccordement ?	Oui/non		
		1 défaut : 0,3 pt ; 2 défaut : 0,2 pt ; 3 défauts et plus : 0,02 pt 1 défaut est + ou - égal à 10 mmL cumulé			
			Oui/non		
Total				TOTAL	
Juré n°1		Juré n°2		Juré n°3	


SOUDEGE

 world skills France Olympiades des Métiers	Notation OBJECTIVE		Metier 10		
	STRUCTURE INOXYDABLE		5 A		
			jour de compétition		
			1		
Candidat N°	NOM DU CANDIDAT		Région		
Critère examen visuel de la pièce acier inoxydable					
Note	Point Max	Critère d'acceptation et description	exigences	Résultat	NOTE COEF 1
901	0.5	Est-ce que la surface soudée ne présente pas de d'amorçage d'arc	Oui/non		
		1 deaut:0,3 pt ; 2 défauts : 0,2 pt ; 3 et plus de défauts : 0,02 pt 1 amorçage = 1 défaut			
902	0,5	Est-ce que les vagues de solidifacation sont uniformes et régulières ? (admis 1 mm de variation)	Oui/non		
		Chaque soudure en dehors de la variation = 1 défaut			
903	0,5	Est-ce que les arrêts et reprises sont dans le plan de joint ? (admis 1 mm de variation entre l'arrêt et la reprise)	Oui/non		
904	0,5	Est-ce que le métal fondu ne présente pas de porosités ou inclusions en surface ?			
		1 défaut : 0,3 pt ; 2 défaut : 0,2 pt ;	Oui/non		

SOUDAGE

		3 défauts et plus : 0,02 pt (1 porosité : 1 défaut)			
905	0,5	Est-ce que les joints présentent de la pénétration envers ? 100%: 0,5 pt ; > 75% : 0,4 pt ; 75%<Lx >50% : 0,3 pt < 50%: 0,02 pt			
906	0,5	Est-ce que tous les angles présentent une pénétration en racine ?	Oui/non		
		100%: 0,5 pt ; > 75% : 0,4 pt ; 75%<Lx >50% : 0,3 pt < 50%: 0,02 pt			
			Oui/non		
Total				TOTAL	
	Juré n°1	Juré n°2	Juré n°3		


SOUDAGE

 worldskills France Olympiades des Métiers	Notation OBJECTIVE		Metier 10		
			5 A		
			jour de compétition		
			1		
Candidat N°	NOM DU CANDIDAT		Région		
Critère examen de la structure en acier inoxydable coef : 1,5					
Note	Point Max	Critère d'acceptation et description	exigences	Résultat	NOTE COEF 1,5
907	0,4	Est-ce que la pénétration ne présente pas de d'excès hors norme ou de concavité ou picots (admis de 0,5 mm et moins)	Oui/non		
		1 défaut : 0,3 pt ; 2 défaut : 0,2 pt ; 3 défauts et plus : 0,02 pt			
908	0,4	Est-ce que les aspects ne présentent pas de surépaisseur excessives ? (>1,5 mm)	Oui/non		
		1 défaut : 0,3 pt ; 2 défaut : 0,2 pt ; 3 défauts et plus : 0,02 pt 1 défaut est +ou- égal à 10 mmL cumulé			
909	0,4	Est-ce que les cordons de soudure ne présentent pas de brûlures ?	Oui/non		
		1 défaut : 0,3 pt ; 2 défaut : 0,2 pt ; 3 défauts et plus : 0,02 pt 1 défaut est + ou - égal à 10 mmL cumulé			
910	0,4	Est-ce que les hauteurs de gorge des	Oui/non		

SOUDAGE

		cordons sont en correspondances avec les plans (-0,+2 mm)			
		1 défaut : 0,3 pt ; 2 défaut : 0,2 pt ; 3 défauts et plus : 0,02 pt 1 défaut est + ou - égal à 10 mmL cumulé			
911	0,4	Est-ce que toutes les soudures d'angles présentent un rayon de raccordement ?	Oui/non		
		1 défaut : 0,3 pt ; 2 défaut : 0,2 pt ; 3 défauts et plus : 0,02 pt 1 défaut est + ou - égal à 10 mmL cumulé			
			Oui/non		
Total				TOTAL	
Juré n°1		Juré n°2		Juré n°3	

SOUDEGE

 <p>worldskills France Olympiades des Métiers</p>	<p>Notation OBJECTIVE</p> <p>ESSAI DE PLIAGE</p> <p>Sur la tôle MAG</p>		Metier 10		
			6 A		
			jour de compétition		
			2		
Candidat N°	NOM DU CANDIDAT		Région		
Critère examen ESSAI DE PLIAGE					
Note	Point Max	Critère d'acceptation et description	exigences	Résultat	NOTE COEF 1
1001	3,75	Est-ce que la surface en tension de l'échantillon ne présente pas de fissure ou indication après pliage ?	Oui/non		
		1 indication en surface mesurée après pliage : 2 pts 2 indications en surface mesurées après pliage : 1,5 pts 3 indications et plus après pliage : 0,25 pt			
		Chaque fissure ou indication plus grand que 3mm=-0,25 pt			
1002	3,75	Est-ce que la surface en tension de l'échantillon ne présente pas de fissure ou indication après pliage ?	Oui/non		
		1 indication en surface mesurée après pliage : 2 pts 2 indications en surface mesurées après			


SOUDEAGE

		pliage : 1,5 pts 3 indications et plus après pliage : 0,25 pt			
		Chaque fissure ou indication plus grande que 3mm=-0,25 pt			
1003	3,75	Est-ce que la surface en tension de l'échantillon ne présente pas de fissure ou indication après pliage ?	Oui/non		
		1 indication en surface mesurée après pliage : 2 pts 2 indications en surface mesurées après pliage : 1,5 pts 3 indications et plus après pliage : 0,25 pt			
		Chaque fissure ou indication plus grande que 3mm=-0,25 pt			
1004	3,75	Est-ce que la surface en tension de l'échantillon ne présente pas de fissure ou indication après pliage ?	Oui/non		
		1 indication en surface mesurée après pliage : 2 pts 2 indications en surface mesurées après pliage : 1,5 pts 3 indications et plus après pliage : 0,25 pt			
		Chaque fissure ou indication plus grande que 3mm=-0,25 pt			
Total				TOTAL	
Juré n°1		Juré n°2		Juré n°3	

SOUDEGE




SOUDEGE

 <p>worldskills France Olympiades des Métiers</p>	Notation OBJECTIVE		Metier 10		
			6 A		
			jour de compétition		
	RADIOGRAPHIE		1		
		si possibilité			
Candidat N°	NOM DU CANDIDAT		Région		
Critère examen visuel de: RADIOGRAPHIQUE					
Note	Point Max	Critère d'acceptation et description	exigences	Résultat	NOTE COEF
1101	5	Est-ce le film radiographique ne présente pas de défauts pour le tube ?	Oui/non		
		Classe A : 5 pts ; classe B : 3,33 pts ; Classe C 1,66 pts Classe D : 0,33 pts			
1102	5	Est-ce le film radiographique ne présente pas de défauts pour la tôle 135 ?	Oui/non		
		Classe A : 5 pts ; classe B : 3,33 pts ; Classe C 1,66 pts Classe D : 0,33 pts			
1103	5	Est-ce le film radiographique ne présente pas de défauts pour la tôle 136 ?	Oui/non		
		Classe A : 5 pts ; classe B : 3,33 pts ; Classe C 1,66 pts Classe D : 0,33 pts			

SOUDAGE

Total				TOTAL	
Juré n°1		Juré n°2		Juré n°3	

SOUDAGE

 <p>worldskills France Olympiades des Métiers</p>	Notation OBJECTIVE COMPREHENSION DU SUJET ET LECTURE DES PLANS		Metier 10		
			5 D		
			jour de compétition		
			3		
Candidat N°	NOM DU CANDIDAT		Région		
Critère examen assemblage en concordance avec les instructions du sujet					
Note	Point Max	Critère d'acceptation et description	exigences	Résultat	NOTE COEF 1
1301	2.5	Les soudures ont –elles été réalisées dans les positions définies par le sujet ?	Oui/non		
		Retirer 0.2 points par erreur			
		Tôle en corniche (111)	Erreur		
		Tôle en montante (111)	Erreur		
		Tôle en montante (135)	Erreur		
		Structure Aluminium	Erreur		
		Structure acier inoxydable	Erreur		
1302	2.5	Les soudures ont –elles été réalisées dans les procédés de soudage définis par le sujet ?	Oui/non		
		Retirer 0.2 points par erreur			
		Tôle en corniche	Erreur		
		Tôle en montante	Erreur		
		Tôle à en montante	Erreur		
		Structure Aluminium	Erreur		

SOUDEGE

		Structure acier inoxydable	Erreur		
Total				TOTAL	
Juré n°1		Juré n°2		Juré n°3	