



CFP DU FJORD

SOUDAGE HAUTE PRESSION

Code 5234

Reconnaissance des acquis ✓

Formation en classe ✓

La soudure haute pression constitue une spécialité dans la fabrication, l'installation et la réparation de tuyaux dans lesquels les liquides et les vapeurs circulent sous pression. Le soudeur ou la soudeuse haute pression est habile à interpréter des plans et est formé(e) afin de réaliser des travaux avec différents procédés de soudage.

Il ou elle doit faire preuve de minutie, de persévérance et d'une grande dextérité manuelle. Il ou elle doit également posséder une bonne capacité physique car son travail s'effectue dans des milieux où le bruit, la poussière et les écarts de température sont présents.

Perspectives d'emploi

À la fin de sa formation, le soudeur ou la soudeuse haute pression pourra postuler comme soudeur(euse) de réservoirs pour fluides sous pression, soudeur(euse) à l'arc en atmosphère gazeuse, soudeur(euse) haute pression ou tuyauteur(euse)-soudeur(euse).

Les entreprises qui cherchent des soudeurs ou des soudeuses haute pression œuvrent principalement dans l'industrie pétrolière, minière ou gazière. Les entreprises de rénovation et celles spécialisées en isolation sont également des employeurs potentiels.



Commission scolaire des
Rives-du-Saguenay

SOUDAGE HAUTE PRESSION

Contenu du programme

Code	Énoncé de la compétence	Heures	Unités
302-511	Se situer au regard du métier et de la démarche de formation	15	1
302-522	Appliquer des notions relatives à la classification des tuyaux et aux normes	30	2
302-532	Interpréter des plans d'appareils sous pression	30	2
302-542	Préparer des tuyaux	30	2
302-558	Souder des tuyaux à l'aide du procédé SMAW en position 2G	120	8
302-568	Souder des tuyaux à l'aide du procédé SMAW	120	8
302-575	Souder des tuyaux d'acier doux et d'acier inoxydable à l'aide du procédé GTAW	75	5
302-585	Souder des tuyaux à l'aide des procédés GTAW et SMAW	75	5
302-592	Souder des tuyaux d'aluminium à l'aide du procédé GTAW	30	2
302-602	Souder des tuyaux à l'aide des procédés GMAW et FCAW	30	2
302-621	Braser des tuyaux à l'aide du procédé TB	15	1
302-632	Souder et réparer des composantes d'appareils sous pression	30	2
		600	40