

SOUDEUR(SE) A L'ARC ELECTRODE ENROBEE ET TIG (TUNGSTEN-INERT GAS)

Le titre professionnel de : SOUDEUR(SE) A L'ARC ELECTRODE ENROBEE ET TIG (TUNGSTEN-INERT GAS)¹ niveau V (code NSF : 254 s) se compose de trois activités type, chaque activité type comportant les compétences nécessaires à sa réalisation. A chaque activité type correspond un Certificat de Compétences Professionnelles. Un candidat souhaitant obtenir un Certificat Complémentaire de Spécialité doit être titulaire du titre professionnel auquel il est associé.

Le (la) soudeur(se) à l'arc électrode enrobée et TIG (tungsten-inert gas) participe à la réalisation d'ensembles chaudronnés et de tuyauteries. Il (elle) procède à l'assemblage de tôles, de tubes ou d'accessoires de tuyauteries par fusion localisée afin d'assurer la continuité de la matière, à l'aide du procédé de soudage à l'arc avec électrode enrobée et du procédé de soudage à l'arc sous protection gazeuse avec électrode réfractaire (TIG). L'emploi s'exerce aussi bien en atelier, pour des travaux de préfabrication, que sur chantier pour des

opérations de montage sur site. Dans la réalisation des ouvrages, il (elle) intervient généralement en aval des monteurs, des chaudronniers ou des tuyauteurs qui préparent les assemblages ou les pièces qu'il (elle) doit ensuite souder. Le (la) soudeur(se) peut se voir déléguer la responsabilité dans la réalisation de sous-ensembles. Dans ce cas, il (elle) présente et fixe provisoirement les différents éléments avant d'en effectuer le soudage.

■ CCP - SOUDER A L'ELECTRODE ENROBEE SUR TOLES EN TOUTES POSITIONS SUR ACIERS NON ALLIES

- S'assurer de la qualité de la préparation des pièces à souder
- Choisir et mettre en service une installation de soudage à l'électrode enrobée
- Déterminer tout ou partie des variables d'une opération de soudage à l'électrode enrobée sur aciers non alliés
- Souder à l'électrode enrobée (rutile et basique) en angle en toutes positions des pièces en aciers non alliés
- Souder à l'électrode enrobée (rutile et basique) bout à bout en toutes positions des pièces en aciers non alliés
- Contrôler visuellement la qualité de ses soudures selon le cahier des charges en vigueur

■ CCP - SOUDER A L'ELECTRODE ENROBEE ET/OU TIG (TUNGSTEN-INERT GAS) DES ELEMENTS DE TUYAUTERIES EN TOUTES POSITIONS SUR ACIERS NON ALLIES

- S'assurer de la qualité de la préparation des pièces à souder
- Choisir, mettre en service et adapter une installation de soudage à l'électrode enrobée et TIG
- Déterminer tout ou partie des variables d'une opération de soudage à l'électrode enrobée sur aciers non alliés
- Déterminer tout ou partie des variables d'une opération de soudage TIG sur aciers non alliés
- Souder à l'électrode enrobée et/ou TIG en toutes positions des éléments de tuyauteries sur aciers non alliés
- Contrôler visuellement la qualité de ses soudures selon le cahier des charges en vigueur

■ CCP - ASSEMBLER LES ELEMENTS D'UN ENSEMBLE CHAUDRONNE OU DE TUYAUTERIE

- Exploiter les documents techniques nécessaires à l'assemblage d'un ensemble chaudronné ou de tuyauterie
- Organiser et aménager une aire d'assemblage
- Positionner et fixer les éléments d'un ensemble chaudronné ou de tuyauterie en aciers non alliés
- Souder à l'électrode enrobée et/ou TIG les éléments d'un ensemble chaudronné ou de tuyauterie en aciers non alliés
- Contrôler, mettre en conformité et assurer la finition d'un ensemble chaudronné ou de tuyauterie

□ CCS - SOUDER EN TIG MONOPASSE EN TOUTES POSITIONS DES ACIERS INOXYDABLES

- Choisir et mettre en service une installation de soudage TIG
- Déterminer tout ou partie des variables d'une opération de soudage TIG sur aciers inoxydables
- Préparer, positionner et fixer des éléments de fine épaisseur en aciers inoxydables
- Inserter un joint ou un ensemble sur aciers inoxydables
- Souder en TIG monopasse en toutes positions des pièces en tôle de fine épaisseur en aciers inoxydables
- Souder en TIG monopasse en toutes positions des éléments de tuyauteries de fine épaisseur en aciers inoxydables
- Réaliser les opérations de parachèvement et de finition sur aciers inoxydables
- Contrôler visuellement la qualité de ses soudures selon le cahier des charges en vigueur

□ CCS - SOUDER A L'ELECTRODE ENROBEE ET/OU TIG DES ELEMENTS DE TUYAUTERIES EN TOUTES POSITIONS SUR ACIERS NON ALLIES ET ALLIES

- Choisir, mettre en service et adapter une installation de soudage à l'électrode enrobée et TIG
- Déterminer tout ou partie des variables d'une opération de soudage à l'électrode enrobée sur aciers non alliés et alliés
- Déterminer tout ou partie des variables d'une opération de soudage TIG sur aciers non alliés et alliés
- Positionner et fixer des éléments en aciers non alliés et alliés
- Inserter un joint ou un ensemble sur aciers inoxydables
- Souder à l'électrode enrobée et/ou TIG bout à bout en toutes positions des éléments de tuyauteries sur aciers non alliés et alliés
- Contrôler visuellement la qualité de ses soudures selon le cahier des charges en vigueur

□ CCS - SOUDER EN TIG EN TOUTES POSITIONS DES ALLIAGES D'ALUMINIUM

- Choisir et mettre en service une installation de soudage TIG
- Déterminer tout ou partie des variables d'une opération de soudage TIG sur alliages d'aluminium
- Préparer, positionner et fixer un ensemble en alliages d'aluminium
- Souder en TIG en toutes positions des pièces en tôle en alliages d'aluminium
- Souder en TIG en toutes positions des éléments de tuyauteries en alliages d'aluminium
- Réaliser les opérations de parachèvement et de finition sur alliages d'aluminium
- Contrôler visuellement la qualité de ses soudures selon le cahier des charges en vigueur

code TP 00364 référence du titre : SOUDEUR(SE) A L'ARC ELECTRODE ENROBEE ET TIG (TUNGSTEN-INERT GAS)¹

Information source : référentiel du titre : SAE

¹ce titre a été créé par arrêté de spécialité du 1er juin 2004 (JO du 16 juin 2004) modifié par arrêté du 13 août 2004 (JO du 26 août 2004)

Emploi métier de rattachement suivant la nomenclature du ROME : Code 44132 - soudeur(se)

MODALITES D'OBTENTION DU TITRE PROFESSIONNEL²

1 – Pour un candidat issu d'un parcours continu de formation

A l'issue d'un parcours continu de formation correspondant au titre visé, le candidat est évalué par un jury composé de professionnels sur la base des éléments suivants :

- les résultats aux évaluations réalisées en cours de formation ;
- un Dossier de Synthèse de Pratique Professionnelle (DSPP) qui décrit, par activité type en lien avec le titre visé, sa propre pratique professionnelle valorisant ainsi son expérience et les compétences acquises ;
- une mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée appelée « épreuve de synthèse » ;
- un entretien avec le jury.

2 – Pour un candidat à la VAE

Le candidat constitue un dossier de demande de Validation des Acquis de son Expérience professionnelle justifiant, en tant que salarié ou bénévole, d'une expérience professionnelle de trois ans en rapport avec le titre visé.

Il reçoit, de la Direction Départementale du Travail de l'Emploi et de la Formation Professionnelle (DDTEFP), une notification de recevabilité lui permettant de s'inscrire à une session de validation du titre.

Lors de cette session, le candidat est évalué par un jury de professionnels sur la base des éléments suivants :

- un Dossier de Synthèse de Pratique Professionnelle (DSPP) qui décrit, par activité type en lien avec le titre visé, sa propre pratique professionnelle valorisant ainsi les compétences acquises ;
- une mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée appelée « épreuve de synthèse » ;
- un entretien avec le jury.

Pour ces deux catégories de candidats (§ 1 et 2 ci-dessus), le jury, au vu des éléments spécifiques à chaque parcours, décide ou non de l'attribution du titre. En cas de non obtention du titre, le jury peut attribuer un ou plusieurs certificat(s) de compétences professionnelles (CCP) composant le titre. Le candidat dispose ensuite de cinq ans, à partir de la date d'obtention du premier CCP, pour capitaliser tous les CCP. Après obtention de tous les CCP constitutifs du titre, le jury peut, s'il le souhaite, convoquer le candidat à un nouvel entretien

3 – Pour un candidat issu d'un parcours discontinu de formation

Le candidat issu d'un parcours composé de différentes périodes de formation peut obtenir le titre par **capitalisation** des Certificats de Compétences Professionnels constitutifs du titre.

Pour l'obtention de chaque CCP, le candidat est évalué par un binôme d'évaluateurs composé d'un professionnel et d'un formateur de la spécialité. L'évaluation est réalisée sur la base des éléments suivants :

- une mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée correspondant au CCP,
- un Dossier de Synthèse de Pratique Professionnelle (DSPP) qui décrit, par activité type en lien avec le titre visé, la pratique professionnelle du candidat valorisant ainsi les compétences acquises.

Après obtention de tous les CCP du titre visé le jury de professionnels conduit un entretien avec le candidat en vue d'attribuer le titre.

MODALITES D'OBTENTION D'UN CERTIFICAT COMPLEMENTAIRE DE SPECIALISATION (CCS)²

Un candidat peut préparer un CCS s'il est déjà titulaire du Titre Professionnel auquel le CCS est associé.

Un CCS peut être préparé à la suite d'un parcours de formation ou par la validation des acquis de l'expérience (VAE). Le candidat est évalué par un jury de professionnels sur la base des éléments suivants :

- une mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée correspondant au CCS,
- un entretien.

PARCHEMIN ET LIVRET DE CERTIFICATION

Un **parcemin** est attribué au candidat ayant obtenu le **titre** complet ou le **CCS**.

Un **livret de certification**, qui enregistre les **CCP** progressivement acquis, est destiné au candidat pour l'aider à se repérer dans son parcours.

Ces deux documents sont délivrés par le DDTEFP.

² Le système de certification du ministère chargé de l'emploi est régi par les textes suivants :

- décret n° 2002-1029 du 2 Août 2002 (JO du 6 Août 2002)

- décret n° 2002-615 du 26 Avril 2002 (JO du 28 avril 2002)

- arrêté du 8 Juillet 2003 (JO du 1^{er} Août 2003) modifié par l'arrêté du 10 Février 2005 (JO du 25 Février 2005)

- arrêté du 9 Mars 2006 (JO du 8 Avril 2006)

- circulaire DGEFP n° 2006/13 du 6 juin 2006