

Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 9467**

Intitulé

TP : Titre professionnel Soudeur

AUTORITÉ RESPONSABLE DE LA CERTIFICATION	QUALITÉ DU(ES) SIGNATAIRE(S) DE LA CERTIFICATION
Ministère du Travail - Délégation Générale à l'Emploi et à la Formation Professionnelle (DGEFP) Modalités d'élaboration de références : CPC Industrie	Le représentant territorial compétent du ministère chargé de l'emploi

Niveau et/ou domaine d'activité

V (Nomenclature de 1969)

3 (Nomenclature Europe)

Convention(s) :

Code(s) NSF :

254s Soudage, assemblage, pose, d ensembles métalliques et de chaudronnerie

Formacode(s) :

Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétence acquis

Le soudeur participe à la réalisation d'ouvrages et d'ensembles métalliques. Il assemble des éléments tels que des tôles, des tubes, des profilés ou des accessoires par fusion. Il met en œuvre les trois procédés de soudage manuel que sont le semi-automatique, le TIG et l'électrode enrobée en respectant des instructions et des critères qualitatifs définis.

Pour intervenir sur des ouvrages soumis aux exigences les plus élevées, il doit maîtriser au moins un procédé de soudage à un niveau de performance requis dans les réglementations en vigueur. L'emploi s'exerce aussi bien en atelier que sur chantier, impliquant des déplacements pour les travaux de montage sur site.

Le soudeur intervient généralement debout, parfois dans des positions difficiles ou selon des postures inconfortables, voire physiquement pénibles. Il travaille au sol, parfois dans des endroits exigus ou en hauteur sur des échafaudages.

Selon l'organisation de l'entreprise, le travail peut s'effectuer en horaires réguliers de jour ou postés en 2 x 8, voire en 3 x 8.

En intervention sur site, son activité peut dépendre d'arrêts d'usine ou de tranche et entraîner des rythmes de travail en décalage avec les horaires habituels.

Il s'agit d'un travail répétitif ou varié, exigeant une attention soutenue et exposant à certains risques comme la fatigue visuelle, les brûlures, les fumées ou vapeurs nocives, ou encore le bruit qui imposent le port d'équipements de protection. A ces risques s'ajoutent les dangers liés à l'environnement, au travail en hauteur ou en fouille.

Selon la taille de l'entreprise, le type de production et l'organisation de travail, le soudeur intervient aussi bien sur chantier qu'en atelier. Membre d'une équipe, il est placé sous la responsabilité d'un hiérarchique.

Dans la réalisation des ouvrages, il intervient généralement en aval des monteurs, des chaudronniers ou des tuyauteurs qui préparent les assemblages ou les pièces qu'il doit ensuite souder.

Les instructions lui sont fournies par son hiérarchique, soit verbalement, soit au moyen d'une fiche de consignes accompagnée éventuellement de plans et d'une gamme de fabrication, selon le degré de complexité du travail et l'organisation de l'entreprise.

Autonome dans la mise en œuvre de son installation de soudage et des équipements connexes, le soudeur doit respecter les instructions d'un descriptif de mode opératoire de soudage (DMOS) : préparation du joint, réglages, répartition des cordons de soudure, position de soudage ... C'est toujours le cas lorsqu'il intervient sur des travaux soumis à réglementation ou réalisés dans le cadre d'un système d'assurance de la qualité.

Parfois, pour des travaux de moindre exigence, il définit tout ou partie de l'opération de soudage. Dans ce cas il intervient sur le choix du procédé, des consommables, des modes opératoires et des paramètres.

Il doit assurer l'autocontrôle de son travail en procédant aux opérations de vérification avant, pendant et après le soudage en réalisant le contrôle visuel et éventuellement dimensionnel.

1. Souder à plat des ouvrages métalliques.

Souder au semi-automatique à plat.

Souder en TIG à plat.

Souder à électrode enrobée à plat.

Exploiter des documents techniques de soudage.

Réparer une soudure.

Manutentionner des ouvrages métalliques.

Respecter les consignes liées à la responsabilité sociale et environnementale dans l'exercice de son activité.

Réaliser les contrôles avant pendant et après soudage.

2. Souder en toutes positions des ouvrages métalliques.

Exploiter des documents techniques de soudage.

Réparer une soudure.

Respecter les consignes liées à la responsabilité sociale et environnementale dans l'exercice de son activité.

Réaliser les contrôles avant pendant et après soudage.

Souder au semi-automatique en toutes positions.

Souder en TIG en toutes positions.

Souder à l'électrode enrobée en toutes positions.

Secteurs d'activité ou types d'emplois accessibles par le détenteur de ce diplôme, ce titre ou ce certificat

Les différents secteurs d'activités concernés sont principalement :

Fabrication de constructions métalliques ;

Fabrication de réservoirs et citernes métalliques ;

Fabrication de générateurs de vapeur ;

Chaudronnerie-tuyauterie ;

Fabrication de matériel de levage et de manutention ;

Construction de navires.

Soudeur ;

Soudeur industriel ;

Soudeur TIG ;

Soudeur semi-automatique ;

Soudeur à l'arc avec électrode enrobée.

Codes des fiches ROME les plus proches :

H2913 : Soudage manuel

Réglementation d'activités :

Néant.

Modalités d'accès à cette certification

Descriptif des composants de la certification :

Le titre professionnel est composé de deux blocs de compétences dénommés certificats de compétences professionnelles (CCP) qui correspondent aux activités précédemment énumérées.

Le titre professionnel peut être complété par un ou plusieurs blocs de compétences sanctionnés par des certificats complémentaires de spécialisation (CCS) précédemment mentionnés.

Le titre professionnel est accessible par capitalisation de certificats de compétences professionnelles (CCP) ou suite à un parcours de formation et conformément aux dispositions prévues dans l'arrêté du 22 décembre 2015 modifié, relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi.

Bloc de compétence :

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
Bloc de compétence n°1 de la fiche n° 9467 - Souder à plat des ouvrages métalliques	Souder au semi-automatique à plat. Souder en TIG à plat. Souder à électrode enrobée à plat. Exploiter des documents techniques de soudage. Réparer une soudure. Manutentionner des ouvrages métalliques. Respecter les consignes liées à la responsabilité sociétale et environnementale dans l'exercice de son activité. Réaliser les contrôles avant pendant et après soudage.
Bloc de compétence n°2 de la fiche n° 9467 - Souder en toutes positions des ouvrages métalliques.	Exploiter des documents techniques de soudage. Réparer une soudure. Respecter les consignes liées à la responsabilité sociétale et environnementale dans l'exercice de son activité. Réaliser les contrôles avant pendant et après soudage. Souder au semi-automatique en toutes positions. Souder en TIG en toutes positions. Souder à l'électrode enrobée en toutes positions.

Validité des composants acquises : illimitée

CONDITIONS D'INSCRIPTION À LA CERTIFICATION	QUINON	COMPOSITION DES JURYS
Après un parcours de formation sous statut d'élève ou d'étudiant	X	
En contrat d'apprentissage	X	Le jury du titre est habilité par le représentant territorial compétent du ministère chargé de l'emploi. Il est composé de professionnels du métier concerné par le titre. (Art. R 338-6 du Code de l'Éducation)

Après un parcours de formation continue	X	Le jury du titre est habilité par le représentant territorial compétent du ministère chargé de l'emploi. Il est composé de professionnels du métier concerné par le titre. (Art. R 338-6 du Code de l'Education)
En contrat de professionnalisation	X	Le jury du titre est habilité par le représentant territorial compétent du ministère chargé de l'emploi. Il est composé de professionnels du métier concerné par le titre. (Art. R 338-6 du Code de l'Education)
Par candidature individuelle		X
Par expérience dispositif VAE prévu en 2002	X	Le jury du titre est habilité par le représentant territorial compétent du ministère chargé de l'emploi. Il est composé de professionnels du métier concerné par le titre. (Art. R 338-6 du Code de l'Education)

	OUI	NON
Accessible en Nouvelle Calédonie		X
Accessible en Polynésie Française	X	

LIENS AVEC D'AUTRES CERTIFICATIONS

ACCORDS EUROPÉENS OU INTERNATIONAUX

Base légale

Référence du décret général :

Code de l'éducation, notamment les articles L. 335-5, L. 335-6 et R. 335-13, R. 338-1 et R. 338-2 et suivants.

Référence arrêté création (ou date 1er arrêté enregistrement) :

Arrêté du 30/04/2010 paru au JO du 18/05/2010 - Arrêté du 15/12/2014 paru au JO du 03/01/2015 - Arrêté du 06/07/2018 portant reconnaissance du TP paru au JO du 14/07/2018

Référence du décret et/ou arrêté VAE :

Décret n°2016-954 du 11 juillet 2016 relatif au titre professionnel délivré par le ministre chargé de l'emploi

Arrêté du 22 décembre 2015 modifié relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi

Arrêté du 21 juillet 2016 portant règlement général des sessions d'examen pour l'obtention du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi

Arrêté du 21 juillet 2016 relatif aux modalités d'agrément des organismes visés à l'article R. 338-8 du code de l'éducation

Références autres :

Equivalences définies par arrêté avec les certifications suivantes :

Pour plus d'informations

Statistiques :

Autres sources d'information :

www.travail-emploi.gouv.fr

Lieu(x) de certification :

Centres agréés par le Ministère chargé de l'emploi.

Lieu(x) de préparation à la certification déclarés par l'organisme certificateur :

Historique de la certification :