

Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 1862**

Intitulé

L'accès à la certification n'est plus possible (L'accès à cette certification n'est plus possible, la certification n'existe plus)

TP : Titre professionnel Soudeur (se) à l'arc électrode enrobée et TIG (tungsten-inert gas)

AUTORITÉ RESPONSABLE DE LA CERTIFICATION	QUALITÉ DU(ES) SIGNATAIRE(S) DE LA CERTIFICATION
Ministère chargé de l'Emploi Modalités d'élaboration de références : CPC Industrie	Directeur départemental du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle, Directeur départemental du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle

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 (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.

1. 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.

2. 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.

3. 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.

Certificats complémentaires de spécialisation (CCS) :

1. 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.

2. 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.

3. 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.

Liste des titres autorisant l'accès aux certificats supplémentaires de spécialisation :
Soudeur à l'arc électrode enrobée et TIG (Tungsten inert gas) (titre de rattachement).
Soudeur option arc E et TIG (Tungsten inert gas) (ancien titre).

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

Fabrication de construction métallique. Fabrication de réservoirs et citernes métalliques, de générateurs de vapeur dans le domaine de la chaudronnerie nucléaire et chaudronnerie - tuyauterie .
Fabrication de moteurs, de turbines, de pompes et de compresseurs.
Fabrication de fours et de brûleurs, d'équipements de levage et de manutention, d'équipements aérauliques et frigorifiques industriels.
Fabrication et réparation de matériel agricole.
Fabrication d'armement.
Construction de bâtiments de guerre, de navires civils et de réparation navale.

Types d'emplois accessibles : Soudeur électrique à l'arc.
Soudeur TIG (Tungsten -inert gas).

Codes des fiches ROME les plus proches :

Règlementation d'activités :

Pour exercer, le(la) soudeur(se) doit, le plus souvent, posséder une certification en cours de validité (appelée communément agrément, homologation ou licence) délivrée par un organisme agréé auprès du ministère de l'industrie. De plus, pour accéder à certains chantiers (chimie, nucléaire...), le soudeur doit posséder une habilitation spécifique.

Modalités d'accès à cette certification

Descriptif des composants de la certification :

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

Le titre professionnel peut être complété par les 3 unités) de spécialisation correspondantes aux 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 9 mars 2006 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi.

Validité des composantes acquises : 1 an(s)

CONDITIONS D'INSCRIPTION À LA CERTIFICATION	OUINON	COMPOSITION DES JURYS
Après un parcours de formation sous statut d'élève ou d'étudiant	X	
En contrat d'apprentissage	X	
Après un parcours de formation continue	X	Le jury du titre est désigné par la DDTEFP. Il est composé de professionnels du secteur d'activité concerné par le titre. (Art 6 du décret N° 2002-1029 du 2 août 2002)
En contrat de professionnalisation	X	Le jury du titre est désigné par la DDTEFP. Il est composé de professionnels du secteur d'activité concerné par le titre. (Art 6 du décret N° 2002-1029 du 2 août 2002)
Par candidature individuelle	X	
Par expérience dispositif VAE prévu en 2003	X	Le jury du titre est désigné par la DDTEFP. Il est composé de professionnels du secteur d'activité concerné par le titre. (Art 6 du décret N° 2002-1029 du 2 août 2002)

	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 :**

Articles L.335-5 et suivants et R.338-1 et suivants du code de l'éducation.

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

Arrêté du 01/06/2004 paru au JO du 16/06/2004 Arrêté du 26/05/2009 paru au JO du 09/06/2009

Référence du décret et/ou arrêté VAE :

Arrêté du 9 mars 2006 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi.

Références autres :**Pour plus d'informations****Statistiques :****Autres sources d'information :****Lieu(x) de certification :**

Centres agréés par le Ministère chargé de l'emploi et Centres AFPA

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