

Coordonnateur en soudage et construction soudée

RNCP14636 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 5
Code(s) NSF	254s
Formacode(s)	23026
Code(s) ROME	H2504, H1506, H1301, H1404, H2503
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Date d'échéance	18/12/2021

Certificateur(s)

INSTITUT DE SOUDURE INDUSTRIE · SIRET : 41472896400019

EAPS · SIRET : 79484931500013

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

A compléter (Reprise)

ACTIVITÉS VISÉES

Le coordonnateur en soudage exerce dans diverses activités industrielles. Ses activités sont multiples en fonction du domaine d'activité et de la taille de l'entreprise :

- Il analyse les dossiers techniques (cahier de soudage ...) vérifie et valide les modes opératoires de soudage, veille à la bonne utilisation des codes, etc.
- Il rédige les documents techniques, fiches d'instructions, modes opératoires de soudage.
- Il définit toutes les précautions techniques à prendre pour éviter les incidents et les défauts.
- Il participe au suivi de la Qualité de la fabrication ou de la production. A ce titre il doit aussi veiller à la bonne exécution des contrôles non destructifs.
- Il assure l'assistance technique en soudage, tant auprès des soudeurs qu'à titre de conseil auprès des services méthodes et bureau d'étude.
- Il développe et met en place les nouveaux équipements de soudage. Il participe à l'élaboration des cahiers des charges en vue des nouveaux investissements.
- Il peut être amené à prendre en charge un atelier de fabrication et gérer les équipes (soudeurs et opérateurs).
- Il veille à la bonne application des consignes de sécurité et à l'utilisation des EPI.
- Il prépare les futures interventions techniques, détermine les besoins en consommables, gère les stocks.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Le (la) titulaire est capable de:

1) Pour les procédés de soudage : Savoir utiliser les différents procédés, les avantages et inconvénients, être capable de les mettre en œuvre, de les choisir selon des critères technico-économique, de préconiser les règles d'utilisation en toute sécurité.

2) En métallurgie du soudage : Maîtriser les bases de la métallurgie, les conséquences métallurgiques du soudage pour les aciers, fontes et matériaux métalliques non ferreux. Connaître les défauts d'origine métallurgique et les moyens utilisables pour les éviter.

3) Pour la conception : Appliquer les principales règles de conception des appareils à pression et des ouvrages de construction métallique. Connaître les principaux modes de ruine, les moyens pour les éviter. Avoir des notions de fatigue et de mécanique de la rupture.

4) En fabrication : Définir les outillages, les moyens de préparation des bords, être capable de rédiger un cahier de soudage selon les normes, connaître et mettre en œuvre les moyens de contrôles non destructif, connaître les risques et être capable de définir les préconisations pour les réduire au minimum.

Pour toutes les compétences des évaluations sont faites.

Blocs de compétences

RNCP14636BC01 — Procédés de soudage

LISTE DE COMPÉTENCES

Savoir utiliser les différents procédés, les avantages et inconvénients, être capable de les mettre en œuvre, de les choisir selon des critères technico-économique, de préconiser les règles d'utilisation en toute sécurité.

Contrôles continus et examens final, pour chaque compétence, la moyenne de 12/20 est requise.

RNCP14636BC02 — Conception

LISTE DE COMPÉTENCES

Appliquer les principales règles de conception des appareils à pression et des ouvrages de construction métallique. Connaître les principaux modes de ruine, les moyens pour les éviter. Avoir des notions de fatigue et de mécanique de la rupture.

Contrôles continus et examens final, pour chaque compétence, la moyenne de 12/20 est requise

RNCP14636BC03 — Fabrication

LISTE DE COMPÉTENCES

Définir les outillages, les moyens de préparation des bords, être capable de rédiger un cahier de soudage selon les normes, connaître et mettre en œuvre les moyens de contrôles non destructif, connaître les risques et être capable de définir les préconisations pour les réduire au minimum.

Contrôles continus et examens final, pour chaque compétence, la moyenne de 12/20 est requise.

RNCP14636BC04 — Métallurgie du soudage

LISTE DE COMPÉTENCES

Maîtriser les bases de la métallurgie, les conséquences métallurgiques du soudage pour les aciers, fontes et matériaux métalliques non ferreux. Connaître les défauts d'origine métallurgique et les moyens utilisables pour les éviter.

Contrôles continus et examens final, pour chaque compétence, la moyenne de 12/20 est requise.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Les secteurs d'activités employant les détenteurs du certificat sont des entreprises industrielles et publiques, des organismes de contrôle et de certification, des sociétés de services ... dont les activités découlent habituellement :

- Du transport (automobile, ferroviaire, maritime aéronautique, spatial),
- De l'énergie (nucléaire, fluide, éolien ...),
- De l'armement (matériels, armes ...),
- De la construction, de la fabrication, de la maintenance (ouvrage d'art, charpentes métalliques, bâtiments, équipement industriels, chaudronnerie et tuyauterie, mécano – soudée, microélectronique ...),
- Du pétrole et parapétrolier, de la chimie et parachimie,
- De la mécanique et de la sidérurgie,
- D'entreprise de bureau d'études, d'ingénierie, de prestations de services, commerciale.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

- Coordonnateur en soudage,
- Inspecteur en soudage ; contrôleur,
- Expert ; Technicien qualité,
- Technicien de méthodes,
- Technicien en bureau d'études,
- Agent de Maîtrise,

- Technico-commercial,
- Technicien en laboratoire de recherche, formateur ou enseignant.

RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Selon les degrés de sécurité et pour certaines structures soudées les directives européennes concernées imposent du personnel d'encadrement en soudage. Les titulaires du certificat bénéficient par équivalence d'un diplôme de spécialiste ou technologue International en Soudage délivré par l'Association Française du Soudage, sous couvert de l'Institut Internationale du Soudage

Marché du travail

Indicateurs au niveau des familles professionnelles (FAP) des métiers visés, agrégés au niveau national — France Travail / DARES (open data).

Tension de recrutement (DARES 2024)	Très élevée (5/5) Moyenne pondérée par l'emploi ; les familles ci-dessous s'échelonnent de 3 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible
Salaire médian (mensuel)	2 526 €
Familles professionnelles (FAP)	D2X31 — Ouvriers qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique · tension 5/5 (Très élevée) D6X80 — Agents de maîtrise et assimilés en fabrication mécanique · tension 5/5 (Très élevée) E0X30 — Pilotes d'installation lourdes des industries de transformation et d'énergie · tension 5/5 (Très élevée) E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process · tension 5/5 (Très élevée) H0X40 — Ouvriers qualifiés du contrôle qualité et de laboratoire · tension 5/5 (Très élevée) H0X90 — Techniciens du contrôle qualité · tension 5/5 (Très élevée) H0X92 — Techniciens et agents de maîtrise de la logistique, du planning, de l'ordonnancement et méthodes en industrialisation · tension 3/5 (Modérée) H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production · tension 4/5 (Élevée) H1X93 — Ingénieurs des méthodes de production, du contrôle qualité · tension 5/5 (Très élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	26 113
Jugés difficiles à recruter	43 %
Emplois saisonniers	8 %
Familles professionnelles (FAP)	D2X31 — Ouvriers qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique D6X80 — Agents de maîtrise et assimilés en fabrication mécanique E0X30 — Pilotes d'installation lourdes des industries de transformation et d'énergie E5X80 — Agents de maitrise et assimilés des industries de process H0X40 — Ouvriers qualifiés du contrôle qualité et de laboratoire H0X90 — Techniciens du contrôle qualité H0X92 — Techniciens et agents de maîtrise de la logistique, du planning, de l'ordonnancement et méthodes en industrialisation H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production H1X93 — Ingénieurs des méthodes de production, du contrôle qualité

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation initiale, Formation continue, Candidature individuelle, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

A compléter (Reprise)

COMPOSITION DU JURY — FORMATION INITIALE, FORMATION CONTINUE, CANDIDATURE INDIVIDUELLE, VAE

De 50 % de salariés et 50% d'employeurs issus à parts égales de personnes extérieures et de membres originaires de l'autorité de certification.

Base légale

Date d'échéance de l'enregistrement 18/12/2021

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP4655

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

<http://www.essa-eaps.isgroupe.com>

<http://www.essa-eaps.isgroupe.com>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/14636/>