

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

RNCP1862 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Sigle	TP — Titre professionnel
Code(s) NSF	254s
Type d'enregistrement	Enregistrement de droit

Certificateur(s)

Ministère chargé de l'Emploi

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

A compléter (Reprise)

ACTIVITÉS VISÉES

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.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

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 (rutil et basique) en angle en toutes positions des pièces en aciers non alliés.

Souder à l'électrode enrobée (rutil 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).

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

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.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Types d'emplois accessibles : Soudeur électrique à l'arc.

Soudeur TIG (Tungsten -inert gas).

RÈGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

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.

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Contrat de professionnalisation, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

A compléter (Reprise)

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, VAE

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)

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/1862/>