

Soudeur TIG électrode enrobée

RNCP34738 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Sigle	TP — Titre professionnel
Code(s) NSF	254s
Formacode(s)	23004, 23015
Code(s) ROME	H2913
Type d'enregistrement	Enregistrement de droit
Date d'échéance	19/05/2025

Certificateur(s)

MINISTERE DU TRAVAIL DU PLEIN EMPLOI ET DE L' INSERTION · SIRET : 11000007200014

Partenaires habilités

135 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 122 à former et organiser l'évaluation et 13 à former.

Organisme	SIRET	Habilitation
AFPA ENTREPRISES	82409268800012	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800053	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800061	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800095	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800111	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800137	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800160	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800178	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800186	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800210	Former

Liste complète des 135 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp34738-soudeur-tig-electrode-enrobee/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le soudeur TIG électrode enrobée participe à la réalisation d'ensembles unitaires et/ou de petite série, chaudronnés et de tuyauterie pour différents secteurs d'activités mettant en œuvre le travail des métaux en tuyauterie et/ou chaudronnerie industrielle.

ACTIVITÉS VISÉES

Il procède à l'assemblage de tubes et d'accessoires de tuyauteries par soudage avec les procédés à l'Arc Electrode

Enrobée (AEE) et Tungstène Inert Gas (TIG) en respectant des instructions et des critères qualitatifs définis.

Cette technique d'assemblage par soudage s'exerce soit « à plat », les pièces et la soudure à effectuer se présentant toujours à l'horizontale, soit « en position », le soudeur devant adapter sa posture en fonction des pièces à souder.

L'emploi s'exerce aussi bien en atelier, pour des travaux de préfabrication, que sur chantier, impliquant des déplacements pour les travaux de montage sur site.

Le soudeur TIG électrode enrobée intervient généralement debout. Il travaille au sol, parfois dans des endroits exigus (en fouille) ou en hauteur sur des échafaudages. Les conditions de travail ne doivent pas avoir d'influence sur la qualité de la soudure. Il s'agit d'un travail varié, exigeant une attention soutenue. Certains risques comme la fatigue visuelle, les brûlures, les fumées ou vapeurs nocives, ou encore le bruit imposent l'utilisation des équipements de protection individuelle et collective. Pour les travaux de soudage sur chantier ou en extérieur, le soudeur doit protéger les soudures contre les intempéries.

Selon l'organisation de l'entreprise, le travail peut s'effectuer en horaires réguliers de jour ou postés (2X8). En intervention sur site, son activité peut dépendre d'arrêts d'usine ou de tranche.

Le travail peut être répétitif ou varié exigeant une attention soutenue et exposant à certains risques (fatigue visuelle, brûlures, fumées ou vapeurs nocives, bruit...) qui imposent le port d'équipements de protection à ces risques.

Autonome dans la mise en œuvre de son installation de soudage et des équipements connexes, le soudeur TIG électrode enrobée respecte les instructions d'un descriptif de mode opératoire de soudage (DMOS) : préparation du joint, réglages, répartition des cordons de soudure, position de soudage... obligatoire pour des travaux soumis à réglementation ou réalisés dans le cadre d'un système d'assurance de la qualité. Pour des travaux non couverts par une procédure, il définit tout ou partie de l'opération de soudage en fonction d'une norme et intervient sur le choix du procédé, la préparation des joints à souder, des consommables, des modes opératoires et des paramètres.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

1. Souder à plat avec les procédés à l'Arc Electrode Enrobée et Tungstène Inert Gas des ensembles de tuyauterie
 - Souder en rotation sur tube avec le procédé de soudage TIG
 - Souder en rotation sur tube avec le procédé de soudage à l'Arc Electrode Enrobée
2. Souder en toutes positions avec les procédés à l'Arc Electrode Enrobée et Tungstène Inert Gas des ensembles de tuyauterie
 - Souder en toutes positions sur tube avec le procédé de soudage TIG
 - Souder en toutes positions sur tube avec le procédé de soudage à l'Arc Electrode Enrobée
 - Déterminer les variables d'une opération de soudage sur un ensemble de tuyauterie

Blocs de compétences

RNCP34738BC01 — Souder à plat avec les procédés à l'Arc Electrode Enrobée et Tungstène Inert Gas des ensembles de tuyauterie

LISTE DE COMPÉTENCES

Souder en rotation sur tube avec le procédé de soudage TIG

Souder en rotation sur tube avec le procédé de soudage à l'Arc Electrode Enrobée

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les compétences des candidats (VAE ou issus de la formation) sont évaluées par un jury au vu :

- a)
D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s)
- b)
d'un dossier faisant état des pratiques professionnelles du candidat
- c)
des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation

RNCP34738BC02 — Souder en toutes positions avec les procédés à l'Arc Electrode Enrobée et Tungstène Inert Gas des ensembles de tuyauterie

LISTE DE COMPÉTENCES

Souder en toutes positions sur tube avec le procédé de soudage TIG

Souder en toutes positions sur tube avec le procédé de soudage à l'Arc Electrode Enrobée

Déterminer les variables d'une opération de soudage sur un ensemble de tuyauterie

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les compétences des candidats (VAE ou issus de la formation) sont évaluées par un jury au vu :

- a)
D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s)
- b)
d'un dossier faisant état des pratiques professionnelles du candidat
- c)
des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

- fabrication de constructions métalliques, de réservoirs et citernes métalliques, de générateurs de vapeur, de matériel de levage et de manutention
- chaudronnerie-tuyauterie
- construction navale et maritime
- nucléaire
- chimie

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

- soudeur
- soudeur industriel
- soudeur TIG
- soudeur électrode enrobée

RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Néant

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)
Facteurs principaux	Intensité d'embauche, Non-durabilité de l'emploi, Conditions de travail contraignantes
Salaire médian (mensuel)	2 079 €
Familles professionnelles (FAP)	D1X33 — Soudeurs · tension 5/5 (Très élevée) D6X70 — Techniciens en mécanique et travail des métaux · tension 5/5 (Très élevée) D6X80 — Agents de maîtrise et assimilés en fabrication mécanique · tension 5/5 (Très élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	8 189
Jugés difficiles à recruter	65 %
Emplois saisonniers	8 %
Familles professionnelles (FAP)	D1X33 — Soudeurs D6X70 — Techniciens en mécanique et travail des métaux D6X80 — Agents de maîtrise et assimilés en fabrication mécanique

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Apprentissage, Contrat de professionnalisation, VAE

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

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)

Financement en alternance (NPEC)

Niveau de prise en charge d'un contrat d'apprentissage par les OPCO, fixé par France compétences par branche professionnelle (CPNE).

Prise en charge usuelle	8 640 €
Selon la branche	8 000 € – 8 991 €
Prise en charge	Branches concernées
8 640 €	Valeur par défaut · 202 branches
8 991 €	CPNE chimie, CPNEFP Transformation Laitière, CPNEFP de la branche des industries de produits alimentaires élaborés, CPNEFP de la métallurgie
8 915 €	CPNE Entreprises des activités du déchet et de la propreté urbaine, CPNE Travail Temporaire, CPNE conjointes du bâtiment et des travaux publics
8 908 €	CPNEFP commerces quincaillerie
8 202 €	CPNEFP dans les établissements d'enseignement privés sous contrat
8 100 €	CPNE de l'ingénierie, des services informatiques et du conseil
8 000 €	CPNE Branche Caoutchouc

Base légale

Date d'échéance de l'enregistrement	19/05/2025
-------------------------------------	------------

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP9467

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)

RNCP40477

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP9467

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

www.travail-emploi.gouv.fr

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/34738/>

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	83
Parcours menés à terme	75
Taux d'achèvement	90 %
Période	02/2022 – 11/2025

Entrées et sorties — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	93
Montant total engagé	342 719 €
Coût moyen par dossier	3 685 €
Durée moyenne	109 h
Période	10/2020 – 05/2025
France compétences	84 %
France Travail	14 %
Reste à charge titulaire	1 %

Formations engagées via le CPF — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.