

Soudeur Assembleur Industriel

RNCP38556 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Sigle	Autre — Autre certification professionnelle de droit
Code(s) NSF	254s
Formacode(s)	23015, 23016
Code(s) ROME	H2913
Type d'enregistrement	Enregistrement de droit
Date d'échéance	16/11/2028

Certificateur(s)

HAUT COMMISSARIAT DE LA REPUBLIQUE EN POLYNESIE FRANCAISE · SIRET : 17987301300017

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Des travaux de veille ont été réalisés sur le titre professionnel en étudiant les évolutions des technologies dans le secteur de la soudure. Un questionnaire auprès des entreprises a complété ces travaux de veille. De plus, une analyse du travail a été conduite par une enquête réalisée en présentiel ou à distance auprès de 40 entreprises du secteur du soudage.

L'analyse de ces données a permis de préciser que les besoins varient selon le secteur d'activité. Cependant deux profils de soudeurs se distinguent :

- Un soudeur maîtrisant les opérations de soudage semi-automatique (MAG) et Tungstène Inert Gas (TIG), l'assemblage d'éléments métalliques et la lecture de plan industriels. Pour des raisons de productivité et qualité, les procédés les plus utilisés sont le semi-automatique (MAG) et le Tungstène Inert Gas (TIG), engendrant une diminution du soudage à l'électrode enrobée. De plus, la polyvalence s'impose dans les entreprises de type PME et TPE où le soudeur ne se cantonne pas à l'unique action de soudage mais intervient sur des activités d'assemblage d'éléments

métalliques. La création du titre soudeur assembleur industriel (SAI) répond à cette polyvalence.

- Un soudeur maîtrisant le soudage TIG et à l'Arc l'Electrode Enrobée (AEE), et la lecture de plans industriels. En effet, le procédé à l'Arc Electrode Enrobée (AEE) reste indispensable dans les secteurs de la pétrochimie, la tuyauterie, le nucléaire et la réparation sur site. Il est généralement combiné avec le procédé TIG. La révision du titre « Soudeur » en soudeur TIG électrode enrobée (STEE) correspond à ce profil.

Les modifications apportées au titre « Soudeur » révisé en « STEE » portent sur les points suivants :

ACTIVITÉS VISÉES

Le soudeur assembleur industriel exerce dans différents secteurs d'activités mettant en œuvre le travail des métaux. A partir d'un plan, d'un dossier technique ou de consignes orales, il assemble et soude des pièces métalliques de petites ou moyennes dimensions.

Il assure la réalisation des joints soudés à plat et en toutes positions sur des ouvrages soumis à des exigences élevées, en utilisant les deux procédés de soudage semi-automatique et TIG.

Autonome dans la mise en œuvre de son installation de soudage et des équipements connexes, le soudeur assembleur industriel 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 de moindre exigence, il définit tout ou partie de l'opération de soudage et intervient sur le choix du

procédé, des consommables, des modes opératoires et des paramètres.

Il assure l'autocontrôle de son travail en procédant aux opérations de vérification avant, pendant et après le soudage en réalisant le contrôle qualité.

Activités visées :

- Assembler et souder à plat des ouvrages métalliques avec les procédés de soudage semi-automatique et TIG
- Souder en toutes positions des ouvrages métalliques avec les procédés de soudage semi-automatique et TIG.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

1/ Assembler et souder à plat des ouvrages métalliques avec les procédés de soudage semi-automatique et TIG

Souder à plat avec le procédé de soudage semi-automatique

Souder à plat avec le procédé de soudage TIG

Monter des éléments métalliques par pointage

Redresser et anticiper des déformations sur des ensembles métalliques

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

2/ Souder en toutes positions des ouvrages métalliques avec les procédés de soudage semi-automatique et TIG

Souder en toutes positions avec le procédé de soudage semi-automatique

Souder en toutes positions avec le procédé de soudage TIG

Blocs de compétences

RNCP38556BC01 — Assembler et souder à plat des ouvrages métalliques avec les procédés de soudage semi-automatique et TIG

LISTE DE COMPÉTENCES

- Souder à plat avec le procédé de soudage semi-automatique
- Souder à plat avec le procédé de soudage TIG
- Monter des éléments métalliques par pointage
- Redresser et anticiper des déformations sur des ensembles métalliques
- Déterminer les variables d'une opération de soudage sur un ensemble métallique

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Mise en situation professionnelle

La mise en situation professionnelle est constituée de deux phases.

Phase 1 : (durée : 2 h 30 min)

En présence du surveillant d'examen, à partir d'un dossier technique, le candidat :

- met en service une installation de soudage semi-automatique et TIG,
- réalise un joint soudé avec le procédé semi-automatique,
- réalise un joint soudé avec le procédé TIG.

Phase 2 : (durée : 6 h 30 min)

En présence du jury, à partir d'un dossier technique, le candidat :

- assemble et soude à plat avec les procédés semi-automatique et TIG des éléments préalablement débités et mis en forme,
- procède aux différents contrôles de la structure mécanosoudée.

Autres modalités d'évaluation le cas échéant

- Entretien technique : (durée : 10 min)

Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury après le questionnaire professionnel. Le jury questionne le candidat sur ses réponses apportées au questionnaire professionnel

- Questionnaire professionnel (durée : 20 min)

Tous les candidats répondent individuellement et simultanément au questionnaire professionnel en présence d'un surveillant d'examen. Le questionnaire a lieu avant la mise en situation professionnelle

- Entretien final

Y compris le temps d'échange avec le candidat sur le dossier professionnel. (00 h 10 min)

RNCP38556BC02 — Souder en toutes positions des ouvrages métalliques avec les procédés de soudage semi-automatique et TIG

LISTE DE COMPÉTENCES

- Souder en toutes positions avec le procédé de soudage semi-automatique
- Souder en toutes positions avec le procédé de soudage TIG

MODALITÉS D'ÉVALUATION

La mise en situation professionnelle est constituée de deux phases.

Phase 1 : (durée : 2 h 30 min)

En présence du surveillant d'examen, à partir d'un dossier technique, le candidat :

- met en service une installation de soudage semi-automatique et TIG,
- réalise un joint soudé avec le procédé semi-automatique,
- réalise un joint soudé avec le procédé TIG.

Phase 2 : (durée : 6 h 30 min)

En présence du jury, à partir d'un dossier technique, le candidat :

- assemble et soude à plat avec les procédés semi-automatique et TIG des éléments préalablement débités et mis en forme,
- procède aux différents contrôles de la structure mécanosoudée.

Autres modalités d'évaluation le cas échéant

- Entretien technique : (durée : 10 min)

Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury après le questionnaire professionnel. Le jury questionne le candidat sur ses réponses apportées au questionnaire professionnel

- Questionnaire professionnel (durée : 20 min)

Tous les candidats répondent individuellement et simultanément au questionnaire professionnel en présence d'un surveillant d'examen. Le questionnaire a lieu avant la mise en situation professionnelle

- Entretien final

Y compris le temps d'échange avec le candidat sur le dossier professionnel. (00 h 10 min)

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Les différents secteurs d'activités concernés sont principalement :

- 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.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Les types d'emplois accessibles sont les suivants :

- Soudeur, soudeur industriel, soudeur TIG, soudeur semi-automatique

RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Sans objet

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, Candidature individuelle, VAE

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

Le jury est composé de professionnels du métier concerné par le titre. (2 membres du jury par candidat présenté).

Le jury est composé de professionnels :

- Soudeur
- Soudeur industriel
- Soudeur TIG

ACCESSIBLE EN OUTRE-MER

Polynésie française

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	8 394 €
Selon la branche	8 058 € – 8 394 €
Prise en charge	Branches concernées
8 394 €	Valeur par défaut · 211 branches
8 058 €	CPNE Travail Temporaire, CPNEFP de l'enseignement privé indépendant

Base légale

Date d'échéance de l'enregistrement	16/11/2028
Date de dernière délivrance possible	16/11/2028

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/38556/>