

Tuyauteur Industriel

RNCP39641 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Code(s) NSF	254s
Formacode(s)	23084
Code(s) ROME	H2914
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3109 — Métallurgie
Date d'enregistrement	01/10/2024
Date d'échéance	01/10/2029

Certificateur(s)

UNION DES INDUSTRIES ET DES METIERS DE LA METALLURGIE (UIMM) · SIRET : 78471719100018

Commission Paritaire Nationale de l'Emploi de la Métallurgie

<https://www.observatoire-metallurgie.fr>

Partenaires habilités

181 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 180 à former et organiser l'évaluation et 1 à organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
ACADEMIE PONTICELLI	51509573500020	Former et organiser l'évaluation
AFPI ACM FORMATION	44531243200021	Former et organiser l'évaluation
AFPI ACM FORMATION	44531243200104	Former et organiser l'évaluation
AFPI ACM FORMATION	44531243200120	Former et organiser l'évaluation
AFPI ACM FORMATION	44531243200138	Former et organiser l'évaluation
AFPI ACM FORMATION	44531243200146	Former et organiser l'évaluation
AFPI AUVERGNE	77928324100056	Former et organiser l'évaluation
AFPI AUVERGNE	77928324100072	Former et organiser l'évaluation
AFPI AUVERGNE	77928324100080	Former et organiser l'évaluation
AFPI BRETAGNE	30824995200083	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 181 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp39641-tuyauteur-industriel/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le tuyauteur industriel réalise par pointage et/ou assemblage mécanique la fabrication d'éléments de tuyauteries (diamètres de 2 à 6 pouces environ, en acier ou inox) destinés aux raccords d'installations ou d'équipements industriels avec les alimentations en fluide pour différents process industriels. Le tuyauteur industriel découpe, met en

forme et réalise les intersections par piquage pour former des lignes de tuyauterie réalisées généralement en atelier puis assemblées sur chantier.

Les tuyauteries sont destinées à faire circuler des fluides industriels plus ou moins agressifs à une pression déterminée. Celles-ci sont soudées entre elles par un soudeur, le tuyauteur ne faisant qu'un assemblage par points de soudure. Ces tuyauteries sont souvent complexes et ne peuvent être réalisées en un seul tenant, pour cela le tuyauteur réalise des parties de tuyauteries qui seront par la suite assemblées sur site industriel, ces parties s'appellent des tronçons de tuyauteries qui sont généralement réalisées en atelier. Les différents tronçons peuvent être réalisés par plusieurs tuyauteurs.

Le tuyauteur industriel doit repérer les éléments constitutifs de la tuyauterie, se représenter la réalisation dans l'espace à partir de l'isométrie, préparer ses matières d'œuvres à partir des dimensions d'encombrement notées sur ce document. Il va généralement calculer les longueurs de tubes en tenant compte des joints de soudage (espacement entre les tubes pour permettre le soudage de ceux-ci), prévoir les chanfreins, les pertes de longueur dans le cintrage et prend en compte les déformations qui auront lieu lors du soudage final. Le tuyauteur industriel procède ensuite à l'assemblage des éléments constitutifs (tubes, coudes, brides, Té...) dans le respect des alignements, pentes, perpendicularités ainsi que des jeux. Un contrôle en cours de fabrication est réalisé.

ACTIVITÉS VISÉES

- La préparation d'éléments de tuyauterie

;

Cette activité consiste à identifier l'ensemble des moyens nécessaires à l'activité et de les approvisionner au poste de travail, à partir des données techniques (plans orthogonaux et isométriques d'ensembles ou sous-ensembles à réaliser, nomenclatures, plans de détails associés, etc.) :

- Tubes, accessoires et produits nécessaires, conformément aux exigences techniques (normes, unités de mesure, choix dimensionnel des tuyauteries, ...) et classes de tuyauteries à réaliser.
- Moyens adaptés aux opérations à réaliser et au niveau de finition attendue (matériel électroportatif, moyens de contrôles, poste à souder, moyens de protection...)

L'activité consiste à réaliser des découpes en tenant compte des niveaux de finition et des précisions souhaités (formes, tolérances géométriques, jeux spécifiques, perpendicularités...), à mettre en forme par cintrage les tubes, conformément aux plans, en tenant compte de la position du tube sur la forme de cintrage, à assurer les contrôles à l'aide des moyens adaptés (niveau, mètre, rapporteur d'angle, ...).

Enfin, l'activité consiste à assurer l'entretien et la maintenance de premier niveau du poste de travail en le rangeant, en réassortissant les produits, outillages nécessaires, en assurant la propreté des moyens et postes de travail, en assurant l'entretien des machines et des outils.

- La préfabrication et l'assemblage de lignes de tuyauteries

;

Cette activité consiste, à partir de l'isométrie, à ajuster, positionner, régler les profils de pièces et chanfreins des assemblages et éléments des tuyauteries et accessoires à assembler (régulation, vannes, supports, ...).

Cette activité consiste également à identifier les défauts (déformations, défaut de positionnement et à réaliser les reprises nécessaires (redressage des tuyauteries, reprise des assemblages, ...).

L'activité consiste à réaliser les assemblages en position dans le respect du délai et de la sécurité et d'assurer la qualité d'assemblage conformément aux exigences du dossier technique en termes de qualité structurelle, dimensionnelle et géométrique, étanchéité des jonctions. Et autant de fois que nécessaire, d'ajuster, d'adapter et de réaliser les réglages dans le respect des jeux fonctionnels (position des supports, hauteur des pendants, angle des tiges, alignements, positionnement des points d'ancrages, ...)

COMPÉTENCES ATTESTÉES

1. Préparer la fabrication d'éléments de tuyauteries
2. Découper et ajuster des tubes
3. Mettre en forme des éléments de tuyauteries
4. Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail
5. Pré fabriquer des tronçons de tuyauteries
6. Assembler des lignes de tuyauteries

Blocs de compétences

RNCP39641BC01 — Préparation d'éléments de tuyauterie

LISTE DE COMPÉTENCES

Préparer la fabrication d'éléments de tuyauteries

Découper et ajuster des tubes

Mettre en forme des éléments de tuyauteries

Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail

MODALITÉS D'ÉVALUATION

ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE.

L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté.

Celle-ci s'appuie sur :

1. une observation en situation de travail.
2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL.

Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités.

La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

et

AVIS DE L'ENTREPRISE

L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

RNCP39641BC02 — Préfabrication et assemblage de lignes de tuyauteries

LISTE DE COMPÉTENCES

Pré fabriquer des tronçons de tuyauteries

Assembler des lignes de tuyauteries

MODALITÉS D'ÉVALUATION

ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE.

L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté.

Celle-ci s'appuie sur :

1. une observation en situation de travail.
2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL.

Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités.

La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

et

AVIS DE L'ENTREPRISE

L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Le tuyauteur industriel est amené à travailler en atelier ou sur chantier, et ceci, sur des travaux neufs, des modifications d'installations, et des opérations de réparation ou de maintenance dans les industries les plus diverses (nucléaire, pétrochimie, Gaz, domaine du chauffage collectif (chaufferies), construction navale, ferroviaire,

aéronautique, automobile, chimie, agro-alimentaire, transports et stockage de tous les fluides et produits pulvérisant, énergies hydrauliques, thermiques.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

- Tuyauteur
- Tuyauteur industriel

RÈGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Selon l'application, le lieu où l'environnement, les interventions peuvent nécessiter l'obtention préalable d'autorisations ou d'habilitations (manutentions, levage, certifications spécifiques, permis de feu...) ainsi que des moyens de protection individuels et collectifs particuliers (filins et harnais, filet de sécurité...).

Pour travailler dans certaines industries, comme la construction navale, le nucléaire, l'aéronautique... le tuyauteur industriel devra être également qualifié pour effectuer des pointages dans différents procédés et matériaux conformément aux normes demandées.

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, Manque de main-d'œuvre disponible, Lien formation-emploi
Salaire médian (mensuel)	2 321 €
Diplôme le plus fréquent	CAP, BEP ou équivalent en mécanique, électricité, électronique (30 % des actifs en emploi)
Familles professionnelles (FAP)	D1X32 — Tuyauteurs · tension 5/5 (Très élevée) D6X80 — Agents de maîtrise et assimilés en fabrication mécanique · tension 5/5 (Très élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	1 256
Jugés difficiles à recruter	68 %
Emplois saisonniers	6 %
Familles professionnelles (FAP)	D1X32 — Tuyauteurs D6X80 — Agents de maîtrise et assimilés en fabrication mécanique

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Contrat de professionnalisation, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

Le parcours de formation débute par une phase de positionnement permettant l'évaluation préalable des connaissances et savoir-faire, prenant en compte l'expérience du bénéficiaire et permettant la personnalisation du parcours de formation.

Pour accéder au titre paritaire à finalité professionnelle par la voie de l'apprentissage, le jeune doit être titulaire d'un diplôme ou d'une certification professionnelle attestant d'au moins un niveau 3 de qualification ou être sorti de la formation initiale sans qualification, après avoir satisfait à l'obligation scolaire au sens de l'article L131-1 du code de l'éducation (16 ans révolus).

La durée du parcours de formation est limitée à 18 mois maximum.

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

Le jury paritaire de délibération est constitué :

D'une délégation patronale composée au maximum de cinq membres qualifiés relevant de la branche de la métallurgie.

D'une délégation syndicale, pour celle-ci chaque organisation syndicale représentative de salariés au niveau national dans la branche désigne un ou plusieurs représentants qualifiés.

En revanche, seul un représentant par organisation syndicale siège dans le jury avec droit de vote.

Les organisations syndicales peuvent envoyer, pour chaque jury, alternativement l'un ou l'autre de leurs représentants désignés.

Le tuteur du candidat, un représentant des organismes de formation habilités ainsi que les membres de la commission d'évaluation, peuvent être également invités au jury paritaire de délibération pour consultation mais ne peuvent pas prendre part à la décision de ce jury.

Le jury paritaire de délibération est présidé par un représentant désigné par l'UIMM territoriale centre de certification qui a en charge l'organisation des actions d'évaluation.

Conformément à l'accord du 8 novembre 2019, le jury paritaire de délibération transmet au Groupe Technique paritaire « Certifications » l'ensemble des informations relatives au processus d'attribution comprenant sa composition, sa délibération, ainsi que tout document utile à son suivi.

Cette transmission vise à permettre, au Groupe Technique Paritaire « Certifications », de s'assurer de la conformité du processus d'attribution au dispositif de certification de branche.

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 de décision	01/10/2024
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	01/10/2029
Date de dernière délivrance possible	01/10/2033

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2023	200	0	96 %	—
2022	236	0	100 %	—

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS
RNCP34180

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

<https://www.observatoire-metallurgie.fr/certifications/produire-realiser/tuyauteur-industriel>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/39641/>

Où se former

Formations référencées	35
Organismes	17
Régions couvertes	7
Prix indicatif	1 440 € – 15 288 €
Durée	32 – 920 h

Offre de formation — MonCompteFormation (Caisse des Dépôts), licence ouverte.

Se former en apprentissage

Formations en apprentissage	15
Organismes gestionnaires (CFA)	9
Organismes formateurs	13
Régions couvertes	6
Départements couverts	14
Organismes certifiés Qualiopi	13
Sessions	de 01/2025 à 12/2028

Catalogue des formations en apprentissage — réseau des Carif-Oref. Sans frais pour l'alternant : formation financée par l'OPCO de la branche (NPEC).

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	4
Parcours menés à terme	3
Taux d'achèvement	75 %
Période	11/2024 – 07/2026

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

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	5
Montant total engagé	41 487 €
Coût moyen par dossier	8 297 €
Durée moyenne	478 h
Période	10/2024 – 01/2026
France Travail	41 %
France compétences	39 %
Entreprise	19 %

