

Soudeur assembleur industriel

RNCP40037 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Sigle	TP — Titre professionnel
Code(s) NSF	254s
Formacode(s)	23016, 23015
Code(s) ROME	H2913
Type d'enregistrement	Enregistrement de droit
Date d'échéance	28/02/2030

Certificateur(s)

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

Partenaires habilités

159 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 145 à former et organiser l'évaluation et 14 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 159 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp40037-soudeur-assembleur-industriel/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le soudeur assembleur industriel intervient dans divers secteurs impliquant le travail des métaux. A partir de plans, de dossiers techniques ou de consignes verbales, il assemble et soude des pièces métalliques de petite à moyenne taille. Son rôle est de réaliser des joints soudés, à plat ou dans toutes les positions, sur des ouvrages soumis à des normes de qualité élevées. Il maîtrise les procédés de soudage semi-automatique et TIG.

ACTIVITÉS VISÉES

Le soudeur assembleur industriel travaille généralement debout et doit avoir une bonne condition physique pour faire face aux exigences du métier.

Les horaires peuvent être réguliers en journée, en travail posté 2 × 8 ou même en 3 × 8, selon l'organisation de l'entreprise. Le travail peut être répétitif ou varié, nécessitant une attention constante. Lors du soudage, le soudeur assembleur industriel doit se protéger contre différents dangers comme les brûlures, les fumées, le bruit et les substances nocives, notamment les perturbateurs endocriniens. Ces produits peuvent être présents dans les fumées de soudure ou dans les produits utilisés pour le soudage. Pour se protéger, le soudeur devra utiliser des équipements de protection individuelle en complément des protections collectives nécessaires pour assurer sa sécurité et celle de son environnement de travail.

Le soudeur assembleur industriel travaille sous la supervision d'un responsable hiérarchique en collaboration avec d'autres personnes. Il intervient en amont en effectuant l'assemblage des éléments métalliques, et en aval en effectuant des activités de contrôle dimensionnel. Les instructions de travail sont communiquées par son responsable par le biais de fiches de consignes, d'instructions orales, de plans voire de gammes de fabrication, en fonction de la complexité du travail et de l'organisation de l'entreprise.

Autonome dans la mise en œuvre de son installation de soudage et des équipements connexes, le soudeur assembleur industriel respecte les instructions du descriptif de mode opératoire de soudage (DMOS) qui comprend notamment la préparation du joint, les réglages, la répartition des cordons de soudure et les positions de soudage.

L'utilisation du DMOS est obligatoire pour les travaux soumis à des réglementations spécifiques ou réalisés dans le cadre d'un système d'assurance qualité. Pour des travaux moins exigeants, le soudeur assembleur industriel peut définir tout ou partie de l'opération de soudage, en intervenant dans le choix du procédé, des consommables, des modes opératoires et des paramètres.

Il assure également le contrôle qualité en effectuant des vérifications avant, pendant et après le processus de soudage (contrôle visuel et souvent dimensionnel).

Dans le cadre de la transition énergétique et environnementale, il trie les déchets et les matériaux en fonction de leur composition (acier au carbone, acier inoxydable...). Lors des opérations de soudage, il veille à utiliser intégralement le matériau d'apport. Il anticipe les éventuelles non-conformités susceptibles d'entraîner des corrections impliquant la suppression ou l'addition de métal pour rectifier les soudures défectueuses. En fin de travail, il veille à éteindre soigneusement le générateur de soudage et à fermer l'arrivée de gaz de protection, démontrant par là-même son souci de gestion énergétique responsable.

Le soudeur assembleur industriel peut être amené à utiliser des logiciels bureautiques pour assurer la traçabilité de son activité. Ces outils lui permettent d'effectuer le pointage en début et en fin de travail, de communiquer de manière interne au sein de l'entreprise et de suivre la qualité de ses travaux. Cette traçabilité facilite la transparence et la gestion efficace de son travail, ainsi que la collaboration avec les autres départements de l'entreprise.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

1. Souder à plat des ouvrages métalliques avec les procédés de soudage semi-automatique et TIG

- Effectuer la préparation des joints de soudage
- Souder à plat avec le procédé de soudage semi-automatique
- Souder à plat avec le procédé de soudage TIG

2. Assembler les éléments d'un ensemble métallique

- Monter des éléments métalliques par pointage
- Redresser et anticiper des déformations sur des ensembles métalliques
- Déterminer tout ou partie les paramètres de soudage sur un ensemble métallique non soumis à réglementation

3. 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

RNCP40037BC01 — Souder à plat des ouvrages métalliques avec les procédés de soudage semi-automatique et TIG

LISTE DE COMPÉTENCES

Effectuer la préparation des joints de soudage

Souder à plat avec le procédé de soudage semi-automatique

Souder à plat avec le procédé de soudage TIG

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation professionnelle : 02 h 30 min

Cette mise en situation professionnelle se découpe en deux temps. (durée 2h30 min)

Premier temps, soudage à plat des éprouvettes (durée 2h)

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

- prépare un joint de soudage en respectant le schéma du Descriptif de Mode Opérateur de Soudage (DMOS) ;
- assure la mise en service des équipements de soudage semi-automatique et TIG ;
- effectue le pointage des joints soudés respectant les points de contrôle prévus dans les consignes ;
- réalise des soudures à plat, en respectant les instructions des Descriptifs de Mode Opérateur de Soudage (DMOS) ;
- assure l'autocontrôle de ses prestations ;
- respecte et met en œuvre les règles individuelles et collectives de sécurité et de protection de l'environnement.

Deuxième temps, réalisation des essais destructifs (durée 30 min)

En présence du jury, le candidat qui ne soude plus :

- réalise les essais destructifs et les transmet au jury.

? Entretien technique : 00 h 15 min

Le jury interprète et analyse les essais destructifs puis il interroge le candidat sur la qualité des joints soudés.

Durée totale de l'épreuve pour le candidat : 02 h 45 min

RNCP40037BC02 — Assembler les éléments d'un ensemble métallique

LISTE DE COMPÉTENCES

Monter des éléments métalliques par pointage

Redresser et anticiper des déformations sur des ensembles métalliques

Déterminer tout ou partie les paramètres de soudage sur un ensemble métallique non soumis à réglementation

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation professionnelle : 05 h 00 min

Cette mise en situation professionnelle se déroule en un temps (durée 5h)

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

- exploite les documents du dossier de fabrication (plan, PV de contrôle, descriptifs de modes opératoires de soudage...) ;
- aménage un poste de travail ;
- équipe et règle les appareils de soudage ;
- prépare, positionne et soude les pièces à assembler ;
- effectue l'autocontrôle ;
- redresse l'ensemble pour le rendre conforme au plan.

Durée totale de l'épreuve pour le candidat : 05 h 00 min

RNCP40037BC03 — 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

Mise en situation professionnelle : 02 h 30 min

Cette mise en situation professionnelle se découpe en deux temps (durée 2h30)

Premier temps, soudage en toutes positions des éprouvettes (durée 2h)

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

- prépare un joint de soudage en respectant le schéma du Descriptif de Mode Opérateur de Soudage (DMOS) ;
- assure la mise en service des équipements de soudage semi-automatique et TIG ;
- effectue le pointage des joints soudés en respectant les points de contrôle prévus dans les consignes ;
- réalise des soudures en toutes positions, en respectant les instructions des Descriptifs de Mode Opérateur de Soudage (DMOS) ;
- assure l'autocontrôle de ses prestations ;
- respecte et met en œuvre les règles individuelles et collectives de sécurité et de protection de l'environnement.

Deuxième temps, réalisation des essais destructifs (durée 30 min)

Le candidat qui ne soude plus :

- réalise les essais destructifs et les transmet au jury.

? Entretien technique : 00 h 15 min

Le jury interprète et analyse les essais destructifs puis il interroge le candidat sur la qualité des joints soudés.

Durée totale de l'épreuve pour le candidat : 02 h 45 min

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

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

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

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)

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	8 651 €
Selon la branche	6 510 € – 9 982 €
Prise en charge	Branches concernées
8 651 €	Valeur par défaut · 205 branches
9 982 €	CPNEFP de la branche des industries et commerces de la récupération, CPNEFP de la métallurgie
9 580 €	CPNEFP commerces quincaillerie
9 100 €	CPNE conjointes du bâtiment et des travaux publics
8 202 €	CPNEFP dans les établissements d'enseignement privés sous contrat
8 000 €	CPNE Branche Caoutchouc
6 900 €	CPNEFP ICGV entreprises de la viande
6 510 €	CPNE de l'ingénierie, des services informatiques et du conseil

Base légale

Date d'échéance de l'enregistrement	28/02/2030
Date de dernière délivrance possible	28/02/2031

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2022	855	—	90 %	49 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS
RNCP34502

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)
RNCP34502

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF
www.travail-emploi.gouv.fr

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/40037/>

Où se former

Formations référencées	112
Organismes	36
Régions couvertes	11

Prix indicatif	800 € – 22 848 €
Durée	70 – 924 h

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

Se former en apprentissage

Formations en apprentissage	63
Organismes gestionnaires (CFA)	29
Organismes formateurs	53
Régions couvertes	12
Départements couverts	45
Organismes certifiés Qualiopi	53
Sessions	de 09/2024 à 11/2029

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	414
Parcours menés à terme	370
Taux d'achèvement	89 %
Période	03/2025 – 09/2026

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

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	436
Montant total engagé	1 658 522 €
Coût moyen par dossier	3 804 €
Durée moyenne	45 h
Période	03/2025 – 08/2026
France compétences	91 %
Reste à charge titulaire	3 %
Entreprise	3 %
France Travail	2 %
OPCO	0 %
Compte d'engagement citoyen	0 %

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