



REFERENTIEL DE CERTIFICATION DU TITRE PROFESSIONNEL

Chaudronnier(ère)

Niveau IV

Site : <http://www.emploi.gouv.fr>

1. Références de la spécialité

Intitulé du titre professionnel : Chaudronnier(ère)

Sigle du titre professionnel : CHAUD

Niveau : IV

Code(s) NSF : 254 s - Structures métalliques-

Code(s) ROME : H2902

Formacode : 23083

Date de l'arrêté : 26/05/2015

Date de parution au JO de l'arrêté : 30/06/2015

Date d'effet de l'arrêté : 11/07/2015

2. Modalités d'évaluation du titre professionnel

(Arrêté du 9 mars 2006 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi)

2.1. Les compétences des candidats par VAE ou issus d'un parcours continu de formation pour l'accès au titre professionnel 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) Du dossier de synthèse de pratique professionnelle (DSPP).
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation (cette rubrique ne concerne pas les candidats par VAE).
- d) D'un entretien avec le jury destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice des activités auxquelles conduit le titre visé.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
CHAUD	TP-01295	RC	02	25/02/2015	30/06/2015	3/36

2.2. Les compétences des candidats issus d'un parcours d'accès progressif par capitalisation de certificats de compétences professionnelles (CCP) pour l'accès au titre professionnel sont évaluées par un jury au vu :

- a) De tous les CCP au cours d'un entretien avec le jury destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice des activités auxquelles conduit le titre visé.

2.3. Les compétences des candidats pour l'accès aux CCP sont évaluées par un binôme d'évaluateurs 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) Du DSPP.

2.4. Les compétences des candidats pour l'accès aux certificats complémentaires de spécialisation (CCS) 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 entretien avec le jury destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice de l'activité à laquelle conduit le CCS visé.

Chaque modalité d'évaluation, identifiée dans le RC comme partie de la session d'évaluation du titre, du CCP ou du CCS, est décrite dans le dossier technique d'évaluation. Celui-ci précise les modalités et les moyens de mise en œuvre des épreuves pour le candidat, le jury ou binôme d'évaluateurs, et le centre organisateur.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
CHAUD	TP-01295	RC	02	25/02/2015	30/06/2015	4/36

3 Dispositif d'évaluation pour la session de validation du titre professionnel CHAUD

3.1. Modalités d'évaluation des compétences et organisation des épreuves

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Définir les modes opératoires de fabrication d'un ensemble chaudronné. Réaliser les développés d'ouvrages chaudronnés par épures et par calculs Contrôler des éléments et des ensembles de chaudronnerie. Appliquer les exigences de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement dans les activités de chaudronnerie Débiter mécaniquement ou thermiquement des tôles, des tubes et des profilés. Mettre en forme des éléments de chaudronnerie. Redresser et anticiper des déformations. Positionner, régler et pointer les éléments d'un ensemble chaudronné. Souder par divers procédés usuels des joints non soumis à qualification	12 h 00 min	Déroulement : Première phase (3 h 00 min) : Rédaction d'une gamme. Deuxième phase (5 h 00 min) : Début de fabrication d'un ensemble chaudronné. Troisième phase (4 h 00 min) : Fin de fabrication d'un ensemble chaudronné.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Sans Objet		Sans objet
▪ Questionnaire professionnel	Sans Objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans Objet		Sans objet
Entretien final		00 h 20 min	Y compris le temps d'échange avec le candidat sur le DSPP.
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		12 h 20 min	

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
CHAUD	TP-01295	RC	02	25/02/2015	30/06/2015	5/36

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
CHAUD	TP-01295	RC	02	25/02/2015	30/06/2015	6/36

3.2. Critères d'évaluation des compétences professionnelles

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Préparer la fabrication d'un ensemble chaudronné					
Définir les modes opératoires de fabrication d'un ensemble chaudronné.	Les documents nécessaires à la bonne exécution de son intervention sont extraits et exploités. La disponibilité du parc machines est prise en compte dans la définition des modes opératoires. Les modes opératoires respectent les contraintes de délais. La qualité imposée dans le dossier technique est assurée.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réaliser les développés d'ouvrages chaudronnés par épures et par calculs	Les épures des développés de solides simples et de surfaces composées respectent les tolérances. Les développés par calcul de solides simples et de surfaces composées sont maitrisés Les épures des développés, d'intersections de solides respectent les tolérances. Les développés par calcul d'intersections de solides sont maitrisés.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Contrôler des éléments et des ensembles de chaudronnerie.	Les côtes et les dimensions avec tolérances sont identifiées d'après le dossier technique. La précision des relevés de côtes de dimensions et de formes permet de statuer sur la conformité des pièces en cours de fabrication. Le dossier est renseigné.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Appliquer les exigences de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement dans les activités de chaudronnerie	Les règles d'assurance qualité sont appliquées. Les temps de fabrication sont respectés. Les règles de la prévention des risques sont appliquées. Les aires d'interventions restent propres, rangées et sans pollution. Les écarts constatés sont signalés dans les temps.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Fabriquer les éléments d'un ensemble chaudronné					
Débiter mécaniquement ou thermiquement des tôles, des tubes et des profilés.	Le nombre, les dimensions et la géométrie des pièces débitées sont conformes à la commande. Les temps de fabrication imposés sont respectés. Les consignes, les règles et les recommandations de sécurité liées aux opérations de débit sur machine outils et poste de découpe thermique sont appliqués et respectées. Le poste de travail une fois l'opération terminée est sécurisé, rangé, propre, le tri des déchets a été réalisé.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Mettre en forme des éléments de chaudronnerie.	Les consignes, les règles et recommandations de sécurité liées aux opérations de mise en forme sont appliquées et respectées. Le nombre, les dimensions et la géométrie des pièces formées sont conformes à la commande. Les temps de fabrication imposés sont respectés. Le poste de travail une fois l'opération terminée est sécurisé, rangé, propre et les déchets triés.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Appliquer les exigences de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement dans les activités de chaudronnerie	Les règles d'assurance qualité sont appliquées. Les temps de fabrication sont respectés. Les règles de la prévention des risques sont appliquées. Les aires d'interventions restent propres, rangées et sans pollution. Les écarts constatés sont signalés dans les temps.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Assembler / monter un ensemble chaudronné					
Redresser et anticiper des déformations.	Les consignes, les règles et recommandations de sécurité liées aux opérations de redressage sont appliquées et respectées. Les dimensions et la géométrie de la pièce redressée sont conformes au plan. Les temps de fabrication imposés sont respectés. Le poste de travail une fois l'opération terminée est sécurisé, rangé, propre et les déchets triés.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
CHAUD	TP-01295	RC	02	25/02/2015	30/06/2015	8/36

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Positionner, régler et pointer les éléments d'un ensemble chaudronné.	<p>Les consignes, les règles et les recommandations de sécurité liées aux opérations d'assemblage d'un ensemble métallique sont appliquées et respectées.</p> <p>Les positions de chaque élément assemblé et les dimensions de l'ouvrage sont respectées.</p> <p>La qualité du pointage garantit le maintien des éléments en attente des opérations de soudage.</p> <p>Les temps de fabrication imposés sont respectés.</p> <p>Le poste de travail une fois l'opération terminée est sécurisé, rangé, propre.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Souder par divers procédés usuels des joints non soumis à qualification	<p>Les consignes, les règles et les recommandations de sécurité liées à la mise en œuvre d'opération de soudage sont appliquées et respectées.</p> <p>La qualité des joints soudés répond aux critères de la norme NFA88111 niveau 3.</p> <p>Le réglage de l'équipement de soudure par résistance et la géométrie des électrodes sont conformes aux attendus.</p> <p>Les temps de fabrication imposés sont respectés.</p> <p>Le poste de travail, une fois l'opération de soudage terminée, est nettoyé, rangé ; le tri des déchets a été effectué conformément aux règles en vigueur.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Appliquer les exigences de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement dans les activités de chaudronnerie	<p>Les règles d'assurance qualité sont appliquées.</p> <p>Les temps de fabrication sont respectés.</p> <p>Les règles de la prévention des risques sont appliquées.</p> <p>Les aires d'interventions restent propres, rangées et sans pollution.</p> <p>Les écarts constatés sont signalés dans les temps.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Obligations réglementaires le cas échéant : Sans objet					

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
CHAUD	TP-01295	RC	02	25/02/2015	30/06/2015	9/36

3.3. Évaluation des compétences transversales

Les compétences transversales sont évaluées au travers des compétences professionnelles.

Compétences transversales	Compétences professionnelles concernées
Mettre en œuvre des modes opératoires	Appliquer les exigences de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement dans les activités de chaudronnerie Contrôler des éléments et des ensembles de chaudronnerie. Débitier mécaniquement ou thermiquement des tôles, des tubes et des profilés. Définir les modes opératoires de fabrication d'un ensemble chaudronné. Mettre en forme des éléments de chaudronnerie. Positionner, régler et pointer les éléments d'un ensemble chaudronné. Réaliser les développés d'ouvrages chaudronnés par épures et par calculs Redresser et anticiper des déformations. Souder par divers procédés usuels des joints non soumis à qualification
Organiser, préparer une action	Appliquer les exigences de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement dans les activités de chaudronnerie Contrôler des éléments et des ensembles de chaudronnerie. Débitier mécaniquement ou thermiquement des tôles, des tubes et des profilés. Définir les modes opératoires de fabrication d'un ensemble chaudronné. Mettre en forme des éléments de chaudronnerie. Positionner, régler et pointer les éléments d'un ensemble chaudronné. Réaliser les développés d'ouvrages chaudronnés par épures et par calculs Redresser et anticiper des déformations. Souder par divers procédés usuels des joints non soumis à qualification
Contrôler la conformité d'un produit ou d'un service	Appliquer les exigences de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement dans les activités de chaudronnerie Contrôler des éléments et des ensembles de chaudronnerie. Débitier mécaniquement ou thermiquement des tôles, des tubes et des profilés. Mettre en forme des éléments de chaudronnerie. Positionner, régler et pointer les éléments d'un ensemble chaudronné. Réaliser les développés d'ouvrages chaudronnés par épures et par calculs Redresser et anticiper des déformations. Souder par divers procédés usuels des joints non soumis à qualification

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
CHAUD	TP-01295	RC	02	25/02/2015	30/06/2015	11/36

4. Conditions de présence et d'intervention du jury propre au titre CHAUD

4.1. Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 04 h 20 min

4.2. Protocole d'intervention du jury:

Le jury est présent pendant la troisième phase de la mise en situation professionnelle (4 dernières heures) et lors de l'entretien final.

Durant la troisième phase de la mise en situation professionnelle, le jury observe l'organisation des postes de travail du candidat et la maîtrise dont il fait preuve dans la mise en œuvre des procédés ainsi que dans l'enchaînement des opérations de fabrication et de contrôle et leur durée.

Il doit alerter le responsable de session et arrêter le candidat si son comportement met en danger sa propre personne ou l'entourage, ou s'il met en danger l'intégrité d'une machine ou de ses accessoires.

4.3. Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

5. Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session de validation

La première phase (3 heures) et la deuxième phase (5 heures) de la mise en situation professionnelle se déroulent en présence d'un surveillant.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
CHAUD	TP-01295	RC	02	25/02/2015	30/06/2015	12/36



REFERENTIEL DE CERTIFICATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Chaudronnier(ère)

CCP

Préparer la fabrication d'un ensemble chaudronné

Modalités d'évaluation des compétences et organisation des épreuves

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Réaliser les développés d'ouvrages chaudronnés par épures et par calculs Définir les modes opératoires de fabrication d'un ensemble chaudronné. Contrôler des éléments et des ensembles de chaudronnerie. Appliquer les exigences de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement dans les activités de chaudronnerie	05 h 00 min	A partir d'un dossier technique contenant le plan et la nomenclature d'un ensemble chaudronné, le candidat : 1/ Rédige une gamme opératoire décrivant les différentes opérations à effectuer et leur ordonnancement, les méthodes de travail à mettre en œuvre, les outillages à utiliser, ainsi qu'une gamme de montage faisant apparaître l'ordonnancement des soudures en prévision d'éventuelles déformations. Il peut être également amené à rédiger des fiches d'instructions et des croquis de définition. 2/ Effectue l'épure et le développé d'un ou deux éléments de chaudronnerie et/ou de l'intersection de 2 éléments de chaudronnerie en position remarquable.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Réaliser les développés d'ouvrages chaudronnés par épures et par calculs Définir les modes opératoires de fabrication d'un ensemble chaudronné. Contrôler des éléments et des ensembles de chaudronnerie. Appliquer les exigences de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement dans les activités de chaudronnerie	00 h 20 min	L'entretien technique permet au candidat de justifier de ses choix, d'exprimer un avis sur sa production, et si nécessaire, d'y apporter des correctifs en cas d'éventuelles erreurs constatées.
▪ Questionnaire professionnel	Sans Objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans Objet		Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		05 h 20 min	

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
CHAUD	TP-01295	RC	02	25/02/2015	30/06/2015	15/36

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
CHAUD	TP-01295	RC	02	25/02/2015	30/06/2015	16/36

Conditions de présence et d'intervention du binôme d'évaluateurs propre au CCP Préparer la fabrication d'un ensemble chaudronné

Durée totale de présence du binôme d'évaluateurs pendant l'épreuve du candidat : 05 h 20 min

Protocole d'intervention du binôme d'évaluateurs :

Les évaluateurs sont présents lors de la mise en situation professionnelle afin d'observer l'organisation du poste de travail, la maîtrise de la mise en œuvre de mode opératoire, l'enchaînement des opérations de fabrication et de contrôle et leur durée.

Lors de l'entretien technique les évaluateurs questionnent le candidat sur les connaissances liées aux compétences concernées, en s'appuyant sur la mise en situation professionnelle.

Conditions particulières de composition du binôme d'évaluateurs :

Sans objet

Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session de validation

Sans objet

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
CHAUD	TP-01295	RC	02	25/02/2015	30/06/2015	17/36

CCP

Fabriquer les éléments d'un ensemble chaudronné

Modalités d'évaluation des compétences et organisation des épreuves

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Appliquer les exigences de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement dans les activités de chaudronnerie. Mettre en forme des éléments de chaudronnerie. Débiter mécaniquement ou thermiquement des tôles, des tubes et des profilés.	06 h 00 min	Le candidat fabrique des éléments en acier non allié constitués de tôles, tubes et profilés d'épaisseur comprise en 2 et 6 mm, au moyen des outils de production habituellement rencontrés dans la profession.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Appliquer les exigences de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement dans les activités de chaudronnerie. Mettre en forme des éléments de chaudronnerie. Débiter mécaniquement ou thermiquement des tôles, des tubes et des profilés.	00 h 20 min	L'entretien technique permet au candidat de justifier de ses choix, d'exprimer un avis sur sa production, et si nécessaire, d'y apporter des correctifs en cas d'éventuelles erreurs constatées.
▪ Questionnaire professionnel	Sans Objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans Objet		Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		06 h 20 min	

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
CHAUD	TP-01295	RC	02	25/02/2015	30/06/2015	19/36

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
CHAUD	TP-01295	RC	02	25/02/2015	30/06/2015	20/36

Conditions de présence et d'intervention du binôme d'évaluateurs propre au CCP Fabriquer les éléments d'un ensemble chaudronné

Durée totale de présence du binôme d'évaluateurs pendant l'épreuve du candidat : 06 h 20 min

Protocole d'intervention du binôme d'évaluateurs :

Les évaluateurs sont présents lors de la mise en situation professionnelle afin d'observer l'organisation du poste de travail, la maîtrise de la mise en œuvre de mode opératoire, l'enchaînement des opérations de fabrication et de contrôle et leur durée.

Lors de l'entretien technique les évaluateurs questionnent le candidat sur les connaissances liées aux compétences concernées, en s'appuyant sur la mise en situation professionnelle.

Conditions particulières de composition du binôme d'évaluateurs :

Sans objet

Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session de validation

Sans objet

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
CHAUD	TP-01295	RC	02	25/02/2015	30/06/2015	21/36

CCP

Assembler / monter un ensemble chaudronné

Modalités d'évaluation des compétences et organisation des épreuves

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Positionner, régler et pointer les éléments d'un ensemble chaudronné. Appliquer les exigences de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement dans les activités de chaudronnerie Redresser et anticiper des déformations. Souder par divers procédés usuels des joints non soumis à qualification	06 h 00 min	A partir d'éléments préalablement débités et/ou mis en forme, le candidat assemble par soudage un ensemble chaudronné en acier non allié, constitué de tôles, tubes et profilés, d'épaisseur comprise entre 2 et 6 mm.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Positionner, régler et pointer les éléments d'un ensemble chaudronné. Appliquer les exigences de qualité, de sécurité et de respect de l'environnement dans les activités de chaudronnerie Redresser et anticiper des déformations. Souder par divers procédés usuels des joints non soumis à qualification	00 h 20 min	L'entretien technique permet au candidat de justifier de ses choix, d'exprimer un avis sur sa production, et si nécessaire, d'y apporter des correctifs en cas d'éventuelles erreurs constatées.
▪ Questionnaire professionnel	Sans Objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans Objet		Sans objet
	Durée totale de l'épreuve pour le candidat :	06 h 20 min	

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
CHAUD	TP-01295	RC	02	25/02/2015	30/06/2015	23/36

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
CHAUD	TP-01295	RC	02	25/02/2015	30/06/2015	24/36

Conditions de présence et d'intervention du binôme d'évaluateurs propre au CCP Assembler / monter un ensemble chaudronné

Durée totale de présence du binôme d'évaluateurs pendant l'épreuve du candidat : 06 h 20 min

Protocole d'intervention du binôme d'évaluateurs :

Les évaluateurs sont présents lors de la mise en situation professionnelle afin d'observer l'organisation du poste de travail, la maîtrise de la mise en œuvre de mode opératoire, l'enchaînement des opérations de fabrication et de contrôle et leur durée.

Lors de l'entretien technique les évaluateurs questionnent le candidat sur les connaissances liées aux compétences concernées, en s'appuyant sur la mise en situation professionnelle.

Conditions particulières de composition du binôme d'évaluateurs :

Sans objet

Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session de validation

Sans objet

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
CHAUD	TP-01295	RC	02	25/02/2015	30/06/2015	25/36

Annexe 1

Plateau technique d'évaluation

Chaudronnier(ère)

Locaux

Modalité d'évaluation	Désignation et description des locaux	Observations
Mise en situation professionnelle	<p>Atelier standard, type atelier de formation, ou atelier d'une entreprise de chaudronnerie. Il devra répondre aux normes habituellement préconisées pour la profession (hygiène/nettoyage, ventilation, sécurité électrique, sécurité machine, déplacements).</p> <p>Les machines doivent être équipées des dispositifs de sécurité préconisés par la norme en vigueur dans la profession (carters de protection, arrêtes d'urgence...). Ces éléments concernant la sécurité des machines doivent être portés à la connaissance des jurys et des candidats.</p>	<p>Locaux équipés aux normes de sécurité et de prévention. Les machines et les postes de montage devront être suffisamment éclairés, dégagés et espacés les uns des autres pour permettre la libre circulation du candidat et des jurys.</p> <p>Les sécurités doivent être opérationnelles</p>
Entretien final	Un local fermé équipé au minimum d'une table et trois chaises.	Ce local doit garantir la qualité et la confidentialité des échanges.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
CHAUD	TP-01295	RC	02	25/02/2015	30/06/2015	27/36

Ressources (pour un candidat)

Certaines ressources peuvent être partagées par plusieurs candidats.

Leur nombre est indiqué dans la colonne « Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve »

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
Postes de travail	1	Des sources d'énergie suivantes à proximité : Air comprimé dans le cas d'utilisation de meuleuses à air Électricité pour soudage et/ou meuleuse Gaz de chauffe (réseau ou bouteilles) Gaz de soudage (réseau ou bouteilles)	1	Sans objet
	1	marbre de contrôle	4	Sans objet
	1	marbre de dressage	2	Sans objet
	1	Une table de montage (1,2 m x 1,2 m au mini)	1	Sans objet
Machines	1	Cintreuse de profilés (capacités mini : plat de 40 x 10 sur 400)	4	Sans objet
	1	Cintreuse type « MINGORI », capacité : tube 2 pouces	4	Sans objet
	1	Cisaille guillotine non réglée (capacités mini : 1,5m x 6mm)	4	Sans objet
	1	Générateur équipé complet de soudage MAG	4	Sans objet
	1	Générateur équipé complet de soudage SAE	4	Sans objet
	1	Générateur équipé complet de soudage TIG	4	Sans objet
	1	Perceuse à colonne	4	Sans objet
	1	Poinçonneuse à tôle	4	Sans objet
	1	Poste d'oxycoupage complet (capacité de coupe 10 mm)	4	Sans objet
	1	Poste de chauffe complet	4	Sans objet

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
CHAUD	TP-01295	RC	02	25/02/2015	30/06/2015	28/36

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
	1	Poste de découpe plasma équipé des accessoires	4	Sans objet
	1	Presse plieuse à commande numérique (capacités mini : 1m – 25 tonnes) ou Presse plieuse à commande manuelle et simulateur de commande numérique	4	Fiche d'instruction pour utilisation et/ou fiche sécurité pour chaque machine-outil
	1	Rouleuse à tôle non réglée (capacités mini : 1m x 5mm)	4	Sans objet
	1	Tronçonneuse à disque ou Fraise scie	4	Sans objet
Outils / Outillages	1	Caisse à outils conventionnelle de chaudronnier contenant : marteau à garnir, pointe à tracer, pointeau, 2 pinces étau, burin, serre joint 300, régllet métallique ou mètre à ruban.	1	Sans objet
	1	Calculatrice disposant des fonctions trigonométriques	1	Sans objet
	1	Jeu d'outillage pour presse plieuse	4	Sans objet
	1	Meuleuse d'angle portative électrique ou pneumatique	1	Sans objet
	1	Meuleuse droite électrique ou pneumatique	1	Sans objet
	1	Nécessaire pour écrire et dessiner (stylos, crayons, gomme, règle)	1	Sans objet
	1	Panoplie de forêts (jusqu'à 13 mm)	4	Sans objet
	1	Panoplie de moyens de contrôle conventionnels (régllet, règle, niveau, comparateur)	4	Sans objet
	1	Panoplie de moyens de traçage conventionnel (trusquin, compas capacité 500mm, équerres)	4	Sans objet
Équipements de protection individuelle (EPI) ou collective	1	Ecran de protection mobile	2	En nombre suffisant
	1	Lunettes à meuler et à oxycouper	1	Sans objet
	1	Masque de soudeur	1	Sans objet

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
CHAUD	TP-01295	RC	02	25/02/2015	30/06/2015	29/36

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
	1	Paire de chaussures de sécurité	1	Sans objet
	1	Paire de gants de protection	1	Sans objet
Matières d'œuvre	2	Baguettes de métal d'apport diamètre 2 pour soudage TIG	4	Sans objet
	1	Bobine de fil massif au diamètre de l'équipement du générateur de soudage MAG	1	Sans objet
	1	Boite d'électrodes rutiles diamètre 2,5 mm	4	Sans objet
	1	Boite d'électrodes rutiles diamètre 3,15 mm	4	Sans objet
	1	Débit préparé selon les plans fournis dans le dossier technique	1	Prévoir une marge de sécurité en cas d'imprévu
	1	Série de disques à ébarber	4	Sans objet
	1	Série de meules sur tige	4	Sans objet
Documentations	1	Fascicule de Documentation A88111 – Niveau III	4	Sans objet

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
CHAUD	TP-01295	RC	02	25/02/2015	30/06/2015	30/36

ANNEXE 2

CORRESPONDANCES AVEC LA VERSION PRÉCÉDENTE DU TP

Le titre professionnel Chaudronnier(ère) est composé de certificats de compétences professionnelles (CCP) dont les correspondances avec la précédente version du TP sont :

	Chaudronnier(ère) Arrêté du 25/06/2010		Chaudronnier(ère) Arrêté du 26/05/2015
CCP	Préparer la fabrication d'un ensemble chaudronné	CCP	Préparer la fabrication d'un ensemble chaudronné
CCP	Fabriquer les éléments d'un ensemble chaudronné	CCP	Fabriquer les éléments d'un ensemble chaudronné
CCP	Assembler / monter un ensemble chaudronné	CCP	Assembler / monter un ensemble chaudronné

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
CHAUD	TP-01295	RC	02	25/02/2015	30/06/2015	31/36

Annexe 3

Glossaire des modalités d'évaluation du référentiel de certification (RC)

Mise en situation professionnelle

Il s'agit d'une reconstitution qui s'inspire d'une situation professionnelle représentative de l'emploi visé par le titre. Elle s'appuie sur le plateau technique d'évaluation défini dans l'annexe 1 du référentiel de certification.

Présentation d'un projet réalisé en amont de la session

Lorsqu'une mise en situation professionnelle est impossible à réaliser, il peut y avoir présentation d'un projet réalisé dans le centre de formation ou en entreprise. Dans cette hypothèse, le candidat prépare ce projet en amont de la session. Dans ce cas, la rubrique « Informations complémentaires concernant la présentation du projet réalisé en amont de la session » mentionne en quoi consiste ce projet.

Entretien technique

L'entretien technique peut être prévu par le référentiel de certification. Sa durée et son périmètre de compétences sont précisés. Il permet si nécessaire d'analyser la mise en situation professionnelle et/ou d'évaluer une (des) compétence(s) particulière(s).

Questionnaire professionnel

Il s'agit d'un questionnaire écrit passé sous surveillance. Cette modalité est nécessaire pour certains métiers lorsque la mise en situation ne permet pas d'évaluer certaines compétences ou connaissances, telles des normes de sécurité. Les questions peuvent être de type questionnaire à choix multiples (QCM), semi-ouvertes ou ouvertes.

Questionnement à partir de production(s)

Il s'agit d'une réalisation particulière (dossier, objet...) élaborée en amont de la session par le candidat, pour évaluer certaines des compétences non évaluables par la mise en situation professionnelle. Elle donne lieu à des questions spécifiques posées par le jury. Dans ce cas, la rubrique « Informations complémentaires concernant le questionnement à partir de production(s) » mentionne en quoi consiste/nt cette/ces production(s).

Entretien final

Il permet au jury de s'assurer, que le candidat possède :

La compréhension et la vision globale du métier quel qu'en soit le contexte d'exercice ;

La connaissance et l'appropriation de la culture professionnelle et des représentations du métier.

Lors de l'entretien final, le jury dispose de l'ensemble du dossier du candidat, dont son dossier de synthèse de pratique professionnelle (DSPP).

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
CHAUD	TP-01295	RC	02	25/02/2015	30/06/2015	33/36

Reproduction interdite

Article L 122-4 du code de la propriété intellectuelle

"Toute représentation ou reproduction intégrale ou partielle faite sans le consentement de l'auteur ou de ses ayants droit ou ayants cause est illicite. Il en est de même pour la traduction, l'adaptation ou la transformation, l'arrangement ou la reproduction par un art ou un procédé quelconque."

