



# REFERENTIEL DE CERTIFICATION DU TITRE PROFESSIONNEL

Soudeur(se)

Niveau V

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



## 1. Références de la spécialité

**Intitulé du titre professionnel : Soudeur(se)**

**Sigle du titre professionnel : SOUD**

**Niveau : V**

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

**Code(s) ROME : H2913**

**Formacode : 23004, 23015**

**Date de l'arrêté : 15/12/2014**

**Date de parution au JO de l'arrêté : 03/01/2015**

**Date d'effet de l'arrêté : 19/05/2015**

## 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
SOUD	TP-01294	RC	02	05/02/2015	03/01/2015	3/32

**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
SOD	TP-01294	RC	02	05/02/2015	03/01/2015	4/32

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

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

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
<b>Mise en situation professionnelle</b>	Souder au semi-automatique à plat Souder en TIG à plat Souder à l'électrode enrobée à plat Exploiter des documents techniques de soudage. Réparer une soudure. Respecter les consignes liées à la responsabilité sociétale et environnementale dans l'exercice de son activité. Réaliser les contrôles avant, pendant et après soudage. Souder au semi-automatique en toutes positions. Souder en TIG en toutes positions Souder à électrode enrobée en toutes positions	09 h 00 min	La mise en situation, organisée sur un site industriel reconstitué, consiste à réaliser une série de 6 joints soudés en deux parties. Une première partie, d'une durée de 3 heures, où le candidat commence la production des joints soudés. Une deuxième partie, d'une durée de 6 heures, où le candidat termine la production des joints soudés, met en œuvre une procédure de réparation avant de procéder aux opérations de contrôles.
<b>Autres modalités d'évaluation le cas échéant :</b>			
▪ Entretien technique	Sans Objet		Sans objet
▪ Questionnaire professionnel	Manutentionner des ouvrages métalliques	00 h 10 min	Questionnaire technologique sur les modes opératoires
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans Objet		Sans objet
<b>Entretien final</b>		00 h 20 min	Y compris le temps d'échange avec le candidat sur le DSPP.
	Durée totale de l'épreuve pour le candidat :	09 h 30 min	

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
SOUD	TP-01294	RC	02	05/02/2015	03/01/2015	5/32

**Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :**

Pour la série de joints soudés couvrant les aciers, le soudage en monopasse et multipasse ainsi que les assemblages en angle et bout à bout le candidat devra :

- étudier les descriptifs de modes opératoires de soudage (DMOS),
- avec le procédé semi-automatique :
  - réaliser le pointage et le soudage d'un joint de soudure à plat.
  - réaliser le pointage et le soudage d'un joint de soudure en toutes positions.
- avec le procédé soudage à l'arc avec électrode enrobée :
  - réaliser le pointage et le soudage d'un joint de soudure à plat.
  - réaliser le pointage et le soudage d'un joint de soudure en toutes positions.
- avec le procédé TIG :
  - réaliser le pointage et le soudage d'un joint de soudure à plat.
  - réaliser le pointage et le soudage d'un joint de soudure en toutes positions.

Sur les joints soudés pour lesquels un contrôle de compacité est requis, le contrôle par radiographie ou le contrôle de texture pourront s'appliquer.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
SOUD	TP-01294	RC	02	05/02/2015	03/01/2015	6/32

### 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)
Souder à plat des ouvrages métalliques					
Souder au semi-automatique à plat	La mise en service de l'installation semi-automatique et la maintenance de premier niveau sont assurées. Les solutions techniques mises en œuvre sont adaptées. Les instructions orales ou écrites sont respectées. En l'absence d'instructions orales ou écrites, le choix du mode opératoire est pertinent. Les soudures sur tôle et tube assemblés en angle et à bout en bout sont conformes au cahier des charges. Les temps alloués sont respectés.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Souder en TIG à plat	La mise en service de l'installation TIG et la maintenance de premier niveau sont assurées. Les solutions techniques mises en œuvre sont adaptées. Les instructions orales ou écrites sont respectées. En l'absence d'instructions orales ou écrites, le choix du mode opératoire est pertinent. Les soudures sur tôle et tube assemblés en angle et en bout à bout sont conformes au cahier des charges. Les temps alloués sont respectés.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Souder à l'électrode enrobée à plat	La mise en service de l'installation à l'électrode enrobée et la maintenance de premier niveau sont assurées. Les solutions techniques mises en œuvre sont adaptées. Les instructions orales ou écrites sont respectées. En l'absence d'instructions orales ou écrites, le choix du mode opératoire est pertinent. Les soudures sur tôle et tube assemblés en angle et en bout à bout sont conformes au cahier des charges. Les temps alloués sont respectés.	<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
SOUD	TP-01294	RC	02	05/02/2015	03/01/2015	7/32

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Exploiter des documents techniques de soudage.	Les seuls éléments nécessaires à la bonne exécution de son intervention sont exploités. Les soudures représentées sur le plan sont localisées et identifiées. Les symbolisations des soudures sont décodées Les différentes variables d'un mode opératoire de soudage sont identifiées. Le niveau de qualité des soudures est établi à partir des éléments du dossier technique.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réparer une soudure.	Les procédures sont respectées. En l'absence de procédure, le choix du mode opératoire de réparation est pertinent. Les défauts sont repérés et éliminés. La qualité des soudures réparées est conforme aux critères exigés. Les temps alloués sont respectés.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Manutentionner des ouvrages métalliques	La méthode choisie est pertinente. Les moyens mis en œuvre sont adaptés. L'intégrité physique des personnes est préservée. Le déplacement des charges est assuré sans heurts.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Respecter les consignes liées à la responsabilité sociétale et environnementale dans l'exercice de son activité.	Les moyens mis en œuvre permettent des consommations d'énergie minimum. Les règles de fonctionnement de l'équipe de production sont connues et respectées. Les impacts du non respect des procédures sur la dimension sociétale sont connus. Les impacts du non-respect des procédures sur la dimension environnementale sont évalués.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réaliser les contrôles avant, pendant et après soudage.	La conformité des préparations des joints soudés avant soudage est vérifiée. Les moyens de contrôle en cours soudage sont adaptés. Les défauts visuels sur les joints soudés sont relevés et identifiés. Les critères du contrôle visuel permettant de statuer de la recevabilité des joints soudés sont connus et appliqués.	<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
SOUD	TP-01294	RC	02	05/02/2015	03/01/2015	8/32



Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Souder en toutes positions des ouvrages métalliques					
Exploiter des documents techniques de soudage.	Les seuls éléments nécessaires à la bonne exécution de son intervention sont exploités. Les soudures représentées sur le plan sont localisées et identifiées. Les symbolisations des soudures sont décodées Les différentes variables d'un mode opératoire de soudage sont identifiées. Le niveau de qualité des soudures est établi à partir des éléments du dossier technique.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réparer une soudure.	Les procédures sont respectées. En l'absence de procédure, le choix du mode opératoire de réparation est pertinent. Les défauts sont repérés et éliminés. La qualité des soudures réparées est conforme aux critères exigés. Les temps alloués sont respectés.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Respecter les consignes liées à la responsabilité sociétale et environnementale dans l'exercice de son activité.	Les moyens mis en œuvre permettent des consommations d'énergie minimum. Les règles de fonctionnement de l'équipe de production sont connues et respectées. Les impacts du non respect des procédures sur la dimension sociétale sont connus. Les impacts du non-respect des procédures sur la dimension environnementale sont évalués.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réaliser les contrôles avant, pendant et après soudage.	La conformité des préparations des joints soudés avant soudage est vérifiée. Les moyens de contrôle en cours soudage sont adaptés. Les défauts visuels sur les joints soudés sont relevés et identifiés. Les critères du contrôle visuel permettant de statuer de la recevabilité des joints soudés sont connus et appliqués.	<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
Soud	TP-01294	RC	02	05/02/2015	03/01/2015	9/32

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Souder au semi-automatique en toutes positions.	La mise en service de l'installation Semi automatique et la maintenance de premier niveau sont assurées Les solutions techniques mises en œuvre sont adaptées. Les instructions orales ou écrites sont respectées. En l'absence d'instructions orales ou écrites, le mode opératoire choisi est pertinent. Les soudures sur tôle et tube assemblés en angle et en bout à bout sont conformes au cahier des charges. Les temps alloués sont respectés.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Souder en TIG en toutes positions	La mise en service de l'installation TIG et la maintenance de premier niveau sont assurés Les solutions techniques mises en œuvre sont adaptées. Les instructions orales ou écrites sont respectées. En l'absence d'instructions orales ou écrites, le choix du mode opératoire est pertinent. Les soudures sur tôle et tube assemblés en angle et en bout en bout sont conformes au cahier des charges. Les temps alloués sont respectés.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Souder à électrode enrobée en toutes positions	La mise en service de l'installation à l'électrode enrobée et la maintenance de premier niveau sont assurés Les solutions techniques mises en œuvre sont adaptées. Les instructions orales ou écrites sont respectées. En l'absence d'instructions orales ou écrites, le choix du mode opératoire est pertinent. Les soudures sur tôle et tube assemblés en angle et en bout en bout sont conformes au cahier des charges. Les temps alloués sont respectés.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Obligations réglementaires le cas échéant :</b> Sans objet					

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
SOUD	TP-01294	RC	02	05/02/2015	03/01/2015	10/32

### 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	Manutentionner des ouvrages métalliques
	Réaliser les contrôles avant, pendant et après soudage.
	Réparer une soudure.
	Souder à électrode enrobée en toutes positions
	Souder à électrode enrobée à plat
	Souder au semi-automatique à plat
	Souder au semi-automatique en toutes positions.
	Souder en TIG à plat
	Souder en TIG en toutes positions
Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de la santé au travail	Manutentionner des ouvrages métalliques
	Réaliser les contrôles avant, pendant et après soudage.
	Réparer une soudure.
	Souder à électrode enrobée en toutes positions
	Souder à électrode enrobée à plat
	Souder au semi-automatique à plat
	Souder au semi-automatique en toutes positions.
	Souder en TIG à plat
	Souder en TIG en toutes positions
Maintenir son attention de façon continue	Manutentionner des ouvrages métalliques
	Réaliser les contrôles avant, pendant et après soudage.
	Réparer une soudure.
	Souder à électrode enrobée en toutes positions
	Souder à électrode enrobée à plat
	Souder au semi-automatique à plat
	Souder au semi-automatique en toutes positions.
	Souder en TIG à plat
	Souder en TIG en toutes positions

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

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
SOUD	TP-01294	RC	02	05/02/2015	03/01/2015	11/32

**4.1. Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat :** 06 h 20 min

**4.2. Protocole d'intervention du jury:**

Le jury intervient pendant la deuxième partie de l'épreuve.

Il observe l'organisation du poste de travail du candidat et la maîtrise dont il fait preuve dans la mise en œuvre des procédés ainsi que dans la réalisation des opérations de soudage et de contrôle.

Il détermine les zones de contrôle destructif des joints soudés concernés.

Il assiste à l'autocontrôle des joints soudés par le candidat.

Il évalue la qualité des joints soudés au regard du cahier des charges qui lui est fourni et dont les critères de ce recevabilité sont issus de la norme EN ISO 5817 niveau B et C.

Le jury peut accorder un contre-essai sur l'un des joints soudés dans le temps imparti de la mise en situation. Il définira dans ce cas les modalités de réalisation.

Le jury alerte le responsable de session en cas de non-respect de règles de sécurité d'hygiène et de sécurité faisant courir un risque aux personnes ou aux biens.

**4.3. Conditions particulières de composition du jury :**

Deux membres du jury peuvent observer jusqu'à 4 candidats simultanément.

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

Le surveillant technique devra posséder les compétences techniques permettant d'assurer le bon déroulement pendant la première partie de l'épreuve.

Le surveillant technique :

Assure la surveillance de l'épreuve de questionnaire professionnel.

Le surveillant technique alerte le responsable de session en cas de non-respect de règles de sécurité d'hygiène et de sécurité faisant courir un risque aux personnes ou aux biens.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
SOUD	TP-01294	RC	02	05/02/2015	03/01/2015	12/32



# REFERENTIEL DE CERTIFICATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Soudeur(se)



## CCP

### Souder à plat des ouvrages métalliques

#### Modalités d'évaluation des compétences et organisation des épreuves

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
<b>Mise en situation professionnelle</b>	Respecter les consignes liées à la responsabilité sociétale et environnementale dans l'exercice de son activité. Réaliser les contrôles avant, pendant et après soudage. Souder en TIG à plat Souder au semi-automatique à plat Exploiter des documents techniques de soudage. Souder à l'électrode enrobée à plat Réparer une soudure.	04 h 00 min	La mise en situation, organisée sur un site industriel reconstitué, consiste à réaliser une série de 3 joints soudés et une procédure de réparation.
<b>Autres modalités d'évaluation le cas échéant :</b>			
▪ Entretien technique	Sans Objet		Sans objet
▪ Questionnaire professionnel	Manutentionner des ouvrages métalliques	00 h 15 min	Questionnaire technologique sur les modes opératoires.
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans Objet		Sans objet
	Durée totale de l'épreuve pour le candidat :	04 h 15 min	

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
SOUD	TP-01294	RC	02	05/02/2015	03/01/2015	15/32

**Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :**

Pour la série de joints soudés couvrant les aciers, le soudage en monopasse et multipasse ainsi que les assemblages en angle et bout à bout le candidat devra :

- étudier les descriptifs de modes opératoires de soudage (DMOS),
- avec le procédé semi-automatique :
- réaliser le pointage et le soudage d'un joint de soudure à plat.
- avec le procédé soudage à électrode enrobée à plat:
- réaliser le pointage et le soudage d'un joint de soudure à plat.
- avec le procédé TIG :
- réaliser le pointage et le soudage d'un joint de soudure à plat.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
SOUD	TP-01294	RC	02	05/02/2015	03/01/2015	16/32



## **Conditions de présence et d'intervention du binôme d'évaluateurs propre au CCP Souder à plat des ouvrages métalliques**

Durée totale de présence du binôme d'évaluateurs pendant l'épreuve du candidat : 04 h 00 min

Protocole d'intervention du binôme d'évaluateurs :

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

Conditions particulières de composition du binôme d'évaluateurs :

Sans objet

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

L'organisateur de la session de validation assure la surveillance lors de la passation du questionnaire professionnel.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
SOUD	TP-01294	RC	02	05/02/2015	03/01/2015	17/32



## CCP

### Souder en toutes positions des ouvrages métalliques

#### Modalités d'évaluation des compétences et organisation des épreuves

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
<b>Mise en situation professionnelle</b>	Souder en TIG en toutes positions Souder à électrode enrobée en toutes positions Respecter les consignes liées à la responsabilité sociétale et environnementale dans l'exercice de son activité. Réaliser les contrôles avant, pendant et après soudage. Souder au semi-automatique en toutes positions. Exploiter des documents techniques de soudage. Réparer une soudure.	04 h 00 min	La mise en situation, organisée sur un site industriel reconstitué, consiste à réaliser une série de 3 joints soudés et une procédure de réparation.
<b>Autres modalités d'évaluation le cas échéant :</b>			
▪ Entretien technique	Sans Objet		Sans objet
▪ Questionnaire professionnel	Sans Objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans Objet		Sans objet
	Durée totale de l'épreuve pour le candidat :	04 h 00 min	

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
SOUD	TP-01294	RC	02	05/02/2015	03/01/2015	19/32

**Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :**

Pour la série de joints soudés couvrant les aciers, le soudage en monopasse et multipasse ainsi que les assemblages en angle et bout à bout le candidat devra :

- étudier les descriptifs de modes opératoires de soudage (DMOS),
- avec le procédé semi-automatique :
  - réaliser le pointage et le soudage d'un joint de soudure en toutes positions.
- avec le procédé soudage à électrode enrobée :
  - réaliser le pointage et le soudage d'un joint de soudure en toutes positions.
- avec le procédé TIG :
  - réaliser le pointage et le soudage d'un joint de soudure en toutes positions.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
SOUD	TP-01294	RC	02	05/02/2015	03/01/2015	20/32

## **Conditions de présence et d'intervention du binôme d'évaluateurs propre au CCP Souder en toutes positions des ouvrages métalliques**

Durée totale de présence du binôme d'évaluateurs pendant l'épreuve du candidat : 04 h 00 min

Protocole d'intervention du binôme d'évaluateurs :

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

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
SOUD	TP-01294	RC	02	05/02/2015	03/01/2015	21/32



## Annexe 1

### Plateau technique d'évaluation

#### Soudeur(se)

##### Locaux

Modalité d'évaluation	Désignation et description des locaux	Observations
Mise en situation professionnelle	Atelier standard, type atelier de formation, ou atelier d'une entreprise de soudage. Il devra répondre aux normes préconisées pour la profession (hygiène/nettoyage, sécurité électrique, sécurité machine, aspiration, déplacements).	Locaux équipés aux normes de sécurité et de prévention. Les machines devront être suffisamment éclairées, dégagées et espacées les unes des autres pour permettre la libre circulation du candidat et du jury
Questionnaire professionnel	Salle équipée de table et de chaise en quantité suffisante pour accueillir l'ensemble des candidats. La distance entre chaque candidat garantit la confidentialité des écrits de chaque candidat.	Locaux équipés aux normes de sécurité et de prévention
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
SOUD	TP-01294	RC	02	05/02/2015	03/01/2015	23/32

**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 simultanée pendant l'épreuve »

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultanée pendant l'épreuve	Observations
Postes de travail	1	Poste de travail dédié au contrôle par ressuage et macrographie	4	Sans objet
	1	Poste de travail par candidat, constitué d'un espace d'assemblage équipé : <ul style="list-style-type: none"> <li>• D'un système d'extraction des fumées.</li> <li>• Des moyens de protection</li> <li>• D'une potence.</li> <li>• Des sources d'énergie à proximité : <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Air comprimé dans le cas d'utilisation de meuleuses à air</li> <li>○ Electricité pour soudage et/ou meuleuse</li> <li>○ Gaz de soudage (bouteilles)</li> </ul> </li> </ul>	1	Sans objet
Machines	1	Générateur de soudage semi-automatique équipé	1	Sans objet
	1	Générateur de soudage TIG et SAEE équipé	1	Sans objet
	1	Presse hydraulique	14	pour la réalisation des contrôles destructifs
	1	Scie à ruban ou alternative ou 1 une machine à tronçonner.	14	Sans objet
	1	Touret à meuler	14	Sans objet
Outils / Outillages	1	Caisse à outils conventionnelle de soudeur composée principalement d'une pince à gaz, d'un marteau à piquer, d'une brosse métallique	1	Sans objet
	1	Meuleuse à renvoi d'angle diam 230	4	Sans objet
	1	Meuleuse en bout équipée	4	Sans objet
	1	Meuleuse portative diam 125	1	Sans objet

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
SOUD	TP-01294	RC	02	05/02/2015	03/01/2015	24/32



Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
	1	Panoplie de moyens de contrôle conventionnel	4	Sans objet
Équipements de protection individuelle (EPI) ou collective	1	Ecran de protection mobile	2	en nombre suffisant pour assurer la protection de l'entourage
	1	Equipement de protection individuel : 1 masque de soudeur 1 Paire de lunettes de meulage 1 Protections auditives 1 Paire de gants de protection 1 Veste ou tablier en cuir. 1 paire de chaussures de sécurité	1	Sans objet
Matières d'œuvre	1	Débit préparé suivant descriptif	1	Prévoir une marge de sécurité en cas d'imprévu
	1	Fil massif diam 1.0	1	Sans objet
	1	Mise à disposition en continu de gaz de soudage (bouteilles)	1	Sans objet
	1	Produit de contrôle pour ressuage et macrographie	1	Sans objet
	1	Série d'électrodes enrobées diam 2.5	1	Sans objet
	1	Série d'électrodes enrobées diam 3,15	1	Sans objet
	1	Série de disques à ébarber et à tronçonner diam 125 et 230	1	Sans objet
	1	Série de métal d'apport TIG diam 1.6 -2 -2.4	1	Sans objet
Documentations	1	Cahier des charges des critères d'acceptation des défauts	4	Sans objet
	1	Dossier technique	1	Sans objet

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
SOUD	TP-01294	RC	02	05/02/2015	03/01/2015	25/32

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
Autres	1	Mise à disposition d'une tierce personne	1	En cas de besoin, le candidat peut bénéficier d'un renfort pour l'assister dans les opérations de prélèvements des éprouvettes de contrôle

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
SOD	TP-01294	RC	02	05/02/2015	03/01/2015	26/32

## ANNEXE 2

### CORRESPONDANCES AVEC LA VERSION PRÉCÉDENTE DU TP

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

	<b>SOUDEUR(SE) (NIVEAU V)</b> <b>Arrêté du 30/04/2010</b>		<b>Soudeur(se)</b> <b>Arrêté du 15/12/2014</b>
CCP	SOUDER A PLAT DES OUVRAGES METALLIQUES	CCP	Souder à plat des ouvrages métalliques
CCP	SOUDER EN TOUTES POSITIONS DES OUVRAGES METALLIQUES	CCP	Souder en toutes positions des ouvrages métalliques

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
SOUD	TP-01294	RC	02	05/02/2015	03/01/2015	27/32



## 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
SOD	TP-01294	RC	02	05/02/2015	03/01/2015	29/32



**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."

