

# SITUATIONS D'ÉVALUATION-TYPES

Pour l'élaboration des Évaluations Passées en Cours de Formation

## Titre professionnel

Soudeur TIG électrode enrobée  
Niveau 3

Arrêté du : 21/02/2020

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
STEE	Situations d'évaluation-types	TP-01294	03	03/03/2020	16/12/2020	1/8

# SITUATIONS D'ÉVALUATION-TYPES

## Présentation du dossier

La présente fiche contient un ensemble de situations d'évaluation-types destinées à guider la conception d'évaluations passées en cours de formation en référence aux critères issus des référentiels du titre professionnel, pour les sessions d'examen « Titre », « CCP » et « CCS » telles que prévues par l'arrêté du 22 décembre 2015 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi. L'ensemble de ces situations d'évaluation-types couvre la totalité des compétences du titre.

Le **Guide de mise en œuvre** des Evaluations passées en cours de formation est à télécharger sur le site du ministère de l'emploi : <http://travail-emploi.gouv.fr/> (rubrique *Documents techniques*).

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
STEE	Situations d'évaluation-types	TP-01294	03	03/03/2020	16/12/2020	2/8

# Sommaire

---

## Activité-type 1

**p. 5**

- ▶ Situation 1 Réalisations d'éprouvettes à plat avec le procédé TIG..... p. 5
- ▶ Situation 2 Réalisations d'éprouvettes à plat avec le procédé AEE..... p. 6

## Activité-type 2

**p. 7**

- ▶ Situation 1 Réalisations d'éprouvettes en toutes positions avec le procédé TIG..... p. 7
- ▶ Situation 2 Réalisations d'éprouvettes en toutes positions avec le procédé AEE..... p. 8

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
STEE	Situations d'évaluation-types	TP-01294	03	03/03/2020	16/12/2020	3/8



## Activité-type 1 Souder à plat avec les procédés à l'Arc Electrode Enrobée et Tungstène Inert Gas des ensembles de tuyauterie

### ► Situation 1 Réalisations d'éprouvettes à plat avec le procédé TIG

#### Compétences à évaluer

##### 1. Souder en rotation sur tube et sur tôle avec le procédé de soudage TIG

#### Description de la situation d'évaluation-type

A partir d'un plan de fabrication, du cahier des charges, d'un poste de travail équipé d'un appareil de soudage TIG, de matière d'œuvre, de consommables et des équipements d'hygiène et de sécurité, le stagiaire, sous surveillance seul, et en temps limité, approvisionne le poste de travail en matière d'œuvre et consommables, met en service l'appareil de soudage et soude à plat, en angle ou en bout à bout, avec le procédé TIG, deux éprouvettes de fine et forte épaisseur. Il contrôle, par essais destructifs, les joints soudés des éprouvettes. Il statue sur la recevabilité des soudures et renseigne les fiches de contrôles.

#### Modalité(s) d'évaluation

Mise en situation professionnelle

#### Productions attendues du stagiaire

- Approvisionnement du poste de travail en matière d'œuvre et consommables.
- Mise en service d'un appareil de soudage TIG.
- Soudure d'éprouvettes.
- Essais destructifs des joints soudés des éprouvettes.
- Evaluation de soudures.
- Renseignement des fiches de contrôle.

#### Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

- Les principes généraux de prévention et les règles de sécurité sont respectés.
- La mise en service de l'installation de soudage TIG est assurée.
- La localisation et l'identification des soudures sur un plan sont respectées.
- Les soudures réalisées avec le procédé TIG sont conformes au cahier des charges.
- La maintenance de premier niveau du générateur de soudage TIG est assurée.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
STEE	Situations d'évaluation-types	TP-01294	03	03/03/2020	16/12/2020	5/8

## Activité-type 1 Souder à plat avec les procédés à l'Arc Electrode Enrobée et Tungstène Inert Gas des ensembles de tuyauterie

### ► Situation 2 Réalisations d'éprouvettes à plat avec le procédé AEE

#### Compétences à évaluer

##### 2. Souder à plat en rotation sur tube et sur tôle avec le procédé de soudage à l'Arc Electrode Enrobée

#### Description de la situation d'évaluation-type

A partir d'un plan de fabrication, du cahier des charges, d'un poste de travail équipé d'un appareil de soudage à l'Arc Electrode Enrobée, de matière d'œuvre, de consommables et des équipements d'hygiène et de sécurité, le stagiaire, sous surveillance, seul et en temps limité, approvisionne le poste de travail en matière d'œuvre et consommables, met en service l'appareil de soudage et soude à plat, en angle ou en bout à bout, avec le procédé à l'Arc Electrode Enrobée, deux éprouvettes de fine et forte épaisseur. Il contrôle, par essais destructifs, les joints soudés des éprouvettes. Il statue sur la recevabilité des soudures et renseigne les fiches de contrôles.

#### Modalité(s) d'évaluation

Mise en situation professionnelle

#### Productions attendues du stagiaire

- Approvisionnement du poste de travail en matière d'œuvre et consommables.
- Mise en service d'un appareil de soudage à l'Arc Electrode Enrobée.
- Soudure d'éprouvettes.
- Essais destructifs des joints soudés des éprouvettes.
- Evaluation de soudures.
- Renseignement des fiches de contrôle.

#### Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

- Les principes généraux de prévention et les règles de sécurité sont respectés.
- La mise en service de l'installation de soudage à l'Arc Electrode Enrobée est assurée.
- La localisation et l'identification des soudures sur un plan sont respectées.
- Les soudures réalisées à l'Arc Electrode Enrobée sont conformes au cahier des charges.
- La maintenance de premier niveau du générateur de soudage à l'Arc Electrode Enrobée est assurée.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
STEE	Situations d'évaluation-types	TP-01294	03	03/03/2020	16/12/2020	6/8

## Activité-type 2 Souder en toutes positions avec les procédés à l'Arc Electrode Enrobée et Tungstène Inert Gas des ensembles de tuyauterie

### ► Situation 1 Réalisations d'éprouvettes en toutes positions avec le procédé TIG

#### Compétences à évaluer

1. Souder en toutes positions sur tube et sur tôle avec le procédé de soudage TIG
3. Déterminer les variables d'une opération de soudage sur un ensemble de tuyauterie

#### Description de la situation d'évaluation-type

A partir d'un plan de fabrication, du cahier des charges, d'un poste de travail équipé d'un appareil de soudage TIG, de matière d'œuvre, de consommables et des équipements d'hygiène et de sécurité, le stagiaire, sous surveillance, seul et en temps limité, approvisionne le poste de travail en matière d'œuvre et consommables, met en service l'appareil de soudage et soude en toute position, en angle ou en bout à bout, avec le procédé TIG, deux éprouvettes de fine et forte épaisseur. Il contrôle, par essais destructifs, les joints soudés des éprouvettes. Il statue sur la recevabilité des soudures et renseigne les fiches de contrôles.

#### Modalité(s) d'évaluation

Mise en situation professionnelle

#### Productions attendues du stagiaire

- Approvisionnement du poste de travail en matière d'œuvre et consommables.
- Mise en service d'un appareil de soudage TIG.
- Soudure d'éprouvettes.
- Essais destructifs des joints soudés des éprouvettes.
- Evaluation de soudures.
- Renseignement des fiches de contrôle.

#### Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

- Les principes généraux de prévention et les règles de sécurité sont respectés.
- La mise en service de l'installation TIG est assurée.
- La localisation et l'identification des soudures sur un plan sont respectées.
- Les documents techniques, instructions écrites ou orales sont respectés.
- Les variables de l'opération de soudage sont définies et pertinentes.
- La préparation des joints de la pièce est définie.
- Les paramètres de soudage sont déterminés.
- La répartition des cordons est établie.
- Les contrôles aux différentes étapes du soudage sont réalisés.
- Les soudures réalisées avec le procédé de soudage TIG sont conformes au cahier des charges.
- La maintenance de premier niveau du générateur de soudage TIG est assurée.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
STEE	Situations d'évaluation-types	TP-01294	03	03/03/2020	16/12/2020	7/8

## Activité-type 2 Souder en toutes positions avec les procédés à l'Arc Electrode Enrobée et Tungstène Inert Gas des ensembles de tuyauterie

### ► Situation 2 Réalisations d'éprouvettes en toutes positions avec le procédé AEE

#### Compétences à évaluer

2. Souder en toutes positions sur tube et sur tôle avec le procédé de soudage à l'Arc Electrode Enrobée
3. Déterminer les variables d'une opération de soudage sur un ensemble de tuyauterie

#### Description de la situation d'évaluation-type

A partir d'un plan de fabrication, du cahier des charges, d'un poste de travail équipé d'un appareil de soudage à l'Arc Electrode Enrobée, de matière d'œuvre, de consommables et des équipements d'hygiène et de sécurité, le stagiaire, sous surveillance, seul et en temps limité, approvisionne le poste de travail en matière d'œuvre et consommables, met en service l'appareil de soudage et soude en toute position, en angle ou en bout à bout, avec le procédé à l'Arc Electrode Enrobée, deux éprouvettes de fine et forte épaisseur. Il contrôle, par essais destructifs, les joints soudés des éprouvettes. Il statue sur la recevabilité des soudures et renseigne les fiches de contrôles.

#### Modalité(s) d'évaluation

Mise en situation professionnelle

#### Productions attendues du stagiaire

- Approvisionnement du poste de travail en matière d'œuvre et consommables.
- Mise en service d'un appareil de soudage à l'Arc Electrode Enrobée.
- Soudure d'éprouvettes.
- Essais destructifs des joints soudés des éprouvettes.
- Evaluation de soudures.

#### Critères d'évaluation (issus des référentiels du titre professionnel)

- Les principes généraux de prévention et les règles de sécurité sont respectés.
- La mise en service de l'installation à l'Arc Electrode Enrobée est assurée.
- La localisation et l'identification des soudures sur un plan sont respectées.
- Les documents techniques, instructions écrites ou orales sont respectés.
- Les variables de l'opération de soudage sont définies et pertinentes.
- La préparation des joints de la pièce est définie.
- Les paramètres de soudage sont déterminés.
- La répartition des cordons est établie.
- Les contrôles aux différentes étapes du soudage sont réalisés.
- Les soudures réalisées avec le procédé de soudage à l'Arc Electrode Enrobée sont conformes au cahier des charges.
- La maintenance de premier niveau du générateur de soudage à l'Arc Electrode Enrobée est assurée.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
STEE	Situations d'évaluation-types	TP-01294	03	03/03/2020	16/12/2020	8/8