



REFERENTIEL D'EVALUATION DU TITRE PROFESSIONNEL

Soudeur TIG électrode enrobée

Niveau 3

Site : <http://travail-emploi.gouv.fr/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
STEE	RE	TP-01294	03	03/03/2020	09/03/2020	1/32

1. Références de la spécialité

Intitulé du titre professionnel : Soudeur TIG électrode enrobée

Sigle du titre professionnel : STEE

Niveau : 3 (Cadre national des certifications 2019)

Code(s) NSF : 254s - Soudeur, serrurier, chaudronnier, tôlier, carrossier, métallier, ...-

Code(s) ROME : H2913

Formacode : 23016, 23015, 23004

Date de l'arrêté : 21/02/2020

Date de parution au JO de l'arrêté : 03/03/2020

Date d'effet de l'arrêté : 19/05/2020

2. Modalités d'évaluation du titre professionnel

(Arrêté du 22 décembre 2015 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 professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.
- 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 composant le titre visé.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
STEE	RE	TP-01294	03	03/03/2020	09/03/2020	3/32

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

- a) Du livret de certification 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 composant le titre visé. Cet entretien se déroule en fin de session du dernier CCP.

2.3. Les compétences des candidats pour l'accès aux CCP 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 professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.

2.4. Les compétences des candidats issus d'un parcours continu de formation ou justifiant d'un an d'expérience dans le métier visé pour l'accès aux certificats complémentaires de spécialisation (CCS) sont évaluées par un jury au vu :

- a) Du titre professionnel obtenu.
- b) 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).
- c) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- d) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.
- e) 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 du CCS visé.

Chaque modalité d'évaluation, identifiée dans le RE comme partie de la session 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 de l'épreuve pour le candidat, le jury, et le centre organisateur.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
STEE	RE	TP-01294	03	03/03/2020	09/03/2020	4/32

3 Dispositif d'évaluation pour la session du titre professionnel STEE

3.1. Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Souder en toutes positions sur tube avec le procédé de soudage TIG Souder en rotation sur tube avec le procédé de soudage TIG Souder en rotation sur tube avec le procédé de soudage à l'Arc Electrode Enrobée Souder en toutes positions sur tube avec le procédé de soudage à l'Arc Electrode Enrobée	07 h 00 min	La mise en situation professionnelle est constituée de deux phases. Phase 1 : (durée : 3 h) En présence d'un surveillant d'examen, à partir d'un dossier technique, le candidat effectue le pointage des joints soudés, met en service une installation de soudage à l'Arc Electrode Enrobée et TIG puis réalise le soudage à plat d'une série de joints soudés avec cette installation : <ul style="list-style-type: none"> un joint soudé uniquement avec le procédé à l'Arc Electrode Enrobée ou accompagné du procédé TIG, un joint soudé avec le procédé TIG. Phase 2 : (durée : 4 h 00) En présence du jury, à partir d'un dossier technique, le candidat effectue le pointage des joints soudés puis réalise le soudage en toutes positions d'une série de joints soudés avec cette installation : <ul style="list-style-type: none"> un joint soudé uniquement avec le procédé à l'Arc Electrode Enrobée ou accompagné du procédé TIG, un joint soudé avec le procédé TIG.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Déterminer les variables d'une opération de soudage sur un ensemble de tuyauterie	00 h 10 min	Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury après le questionnaire professionnel. Le jury questionne le candidat sur ses réponses apportées au questionnaire professionnel.
▪ Questionnaire professionnel	Déterminer les variables d'une opération de soudage sur un ensemble de tuyauterie	00 h 20 min	Tous les candidats répondent individuellement et simultanément au questionnaire professionnel en présence d'un surveillant d'examen. Le questionnaire a lieu avant la mise en situation professionnelle.
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet	00 h 00 min	Sans objet
Entretien final		00 h 20 min	Y compris le temps d'échange avec le candidat sur le dossier professionnel.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
STEE	RE	TP-01294	03	03/03/2020	09/03/2020	5/32

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
	Durée totale de l'épreuve pour le candidat :	07 h 50 min	

Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

Phase 1 de la mise en situation professionnelle :

A partir de descriptifs de modes opératoires de soudage (DMOS) le candidat :

- étudie les descriptifs de modes opératoires de soudage (DMOS) ;
- met en service les procédés de soudage à l'Arc Electrode Enrobée et TIG ;
- règle les procédés de soudage à l'Arc Electrode Enrobée et TIG ;
- réalise le pointage des joints soudés ;
- réalise les soudures, en respectant les instructions des descriptifs de modes opératoires de soudage (DMOS) ;
- assure l'autocontrôle de ses prestations et réalise des réparations si nécessaires.

A l'issue du temps imparti (3h), le candidat restitue au surveillant :

- les joints soudés ;
- les DMOS renseignés (paramètres de soudage utilisés) ;

Phase 2 de la mise en situation professionnelle :

A partir de descriptifs de modes opératoires de soudage (DMOS) le candidat :

- réalise les soudures, en respectant les instructions des descriptifs de modes opératoires de soudage (DMOS) ;
- assure l'autocontrôle de ses prestations et réalise des réparations si nécessaires ;
- réalise les contrôles (visuels, essais destructifs des joints soudés) ;
- renseigne les fiches de contrôles.

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

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
STEE	RE	TP-01294	03	03/03/2020	09/03/2020	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 avec les procédés à l'Arc Electrode Enrobée et Tungstène Inert Gas des ensembles de tuyauterie					
Souder en rotation sur tube avec le procédé de soudage TIG	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 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.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Souder en rotation sur tube avec le procédé de soudage à l'Arc Electrode Enrobée	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 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.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
STEE	RE	TP-01294	03	03/03/2020	09/03/2020	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)
Souder en toutes positions avec les procédés à l'Arc Electrode Enrobée et Tungstène Inert Gas des ensembles de tuyauterie					
Souder en toutes positions sur tube avec le procédé de soudage TIG	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 documents techniques, instructions écrites ou orales sont respectés. Les soudures avec le procédé de soudage TIG sont conformes au cahier des charges. La maintenance de premier niveau du générateur de soudage TIG est assurée.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Souder en toutes positions sur tube avec le procédé de soudage à l'Arc Electrode Enrobée	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 documents techniques, instructions écrites ou orales sont respectés. 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.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Déterminer les variables d'une opération de soudage sur un ensemble de tuyauterie	Les principes généraux de prévention et les règles de sécurité sont respectés. Les règles garantissant la qualité des soudures sont appliquées. Les informations précisant le travail sont respectées La norme des opérations de soudage est respectée. 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.	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
STEE	RE	TP-01294	03	03/03/2020	09/03/2020	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)
Obligations règlementaires le cas échéant :					

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
STEE	RE	TP-01294	03	03/03/2020	09/03/2020	9/32

3.3. Évaluation des compétences transversales

Les compétences transversales sont évaluées au travers des compétences professionnelles.

Compétences transversales	Compétences professionnelles concernées
Organiser, préparer une action	Souder en rotation sur tube avec le procédé de soudage à l'Arc Electrode Enrobée
	Souder en rotation sur tube avec le procédé de soudage TIG
	Souder en toutes positions sur tube avec le procédé de soudage à l'Arc Electrode Enrobée
	Souder en toutes positions sur tube avec le procédé de soudage TIG
Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de la santé au travail	Souder en rotation sur tube avec le procédé de soudage à l'Arc Electrode Enrobée
	Souder en rotation sur tube avec le procédé de soudage TIG
	Souder en toutes positions sur tube avec le procédé de soudage à l'Arc Electrode Enrobée
	Souder en toutes positions sur tube avec le procédé de soudage TIG
Maintenir son attention de façon continue	Souder en rotation sur tube avec le procédé de soudage à l'Arc Electrode Enrobée
	Souder en rotation sur tube avec le procédé de soudage TIG
	Souder en toutes positions sur tube avec le procédé de soudage à l'Arc Electrode Enrobée
	Souder en toutes positions sur tube avec le procédé de soudage TIG

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

4.1. Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 04 h 30 min

4.2. Protocole d'intervention du jury :

Le jury intervient pendant la deuxième phase de la mise en situation professionnelle, l'entretien technique et l'entretien final.

Il 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 contrôle et de leur durée.

Deux membres du jury peuvent observer jusqu'à 6 candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée de ces candidats assurée par une proximité suffisante de leurs postes de travail.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

4.3. Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
STEE	RE	TP-01294	03	03/03/2020	09/03/2020	10/32

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

Le responsable de session prévoit :

- un surveillant d'examen pour le passage du questionnaire professionnel (00 h 20 min) et pour la phase 1 de la mise en situation professionnelle (3 h). Un des membres de jury peut éventuellement jouer le rôle de surveillant, mais durant cette modalité, sa mission se limite à une simple surveillance sans rôle d'évaluation.
- un référent technique connaissant les équipements présents sur le plateau technique d'évaluation, à disposition sur sollicitation du jury en cas de difficulté technique ou pour des points de sécurité au cours de la mise en situation professionnelle.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
STEE	RE	TP-01294	03	03/03/2020	09/03/2020	11/32



REFERENTIEL D'EVALUATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Soudeur TIG électrode enrobée

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
STEE	RE	TP-01294	03	03/03/2020	09/03/2020	13/32

CCP

Souder à plat avec les procédés à l'Arc Electrode Enrobée et Tungstène Inert Gas des ensembles de tuyauterie

Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Souder en rotation sur tube avec le procédé de soudage TIG Souder en rotation sur tube avec le procédé de soudage à l'Arc Electrode Enrobée	04 h 00 min	En présence du jury, à partir d'un dossier technique, le candidat met en service une installation de soudage à l'Arc Electrode Enrobée et TIG puis réalise le soudage à plat d'une série de joints : <ul style="list-style-type: none"> un joint soudé uniquement avec le procédé à l'Arc Electrode Enrobée ou accompagné du procédé TIG, un joint soudé avec le procédé TIG.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Sans objet	00 h 00 min	Sans objet
▪ Questionnaire professionnel	Sans objet	00 h 00 min	Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet	00 h 00 min	Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		04 h 00 min	

Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

A partir de descriptifs de modes opératoires de soudage (DMOS) le candidat :

- étudie les descriptifs de modes opératoires de soudage (DMOS) ;
- met en service les procédés de soudage à l'Arc Electrode Enrobée et TIG ;
- règle les procédés de soudage à l'Arc Electrode Enrobée et TIG ;
- réalise le pointage des joints soudés ;

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
STEE	RE	TP-01294	03	03/03/2020	09/03/2020	15/32

- renseigne les descriptifs de modes opératoires de soudage (DMOS) ;
- réalise les soudures, en respectant les instructions des descriptifs de modes opératoires de soudage (DMOS) ;
- assure l'autocontrôle de ses prestations et réalise des réparations si nécessaires ;
- réalise les contrôle (visuels, essais destructifs des joints soudés) ;
- renseigne les fiches de contrôles.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
STEE	RE	TP-01294	03	03/03/2020	09/03/2020	16/32

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Souder à plat avec les procédés à l'Arc Electrode Enrobée et Tungstène Inert Gas des ensembles de tuyauterie

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 04 h 00 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury assiste à la totalité de la mise en situation professionnelle.

Lors de la mise en situation professionnelle, le jury observe l'organisation du poste de travail du candidat et la maîtrise dont il fait preuve dans la mise en œuvre des procédés et sa durée.

Deux membres du jury peuvent observer et évaluer 6 candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée de ces candidats assurée par une proximité suffisante de leurs postes de travail.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

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

Pendant la mise en situation professionnelle, le responsable de session prévoit un référent technique connaissant les équipements présents sur le plateau technique d'évaluation, à disposition sur sollicitation du jury en cas de difficulté technique ou pour des points de sécurité.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
STEE	RE	TP-01294	03	03/03/2020	09/03/2020	17/32

CCP

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

Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Souder en toutes positions sur tube avec le procédé de soudage TIG Souder en toutes positions sur tube avec le procédé de soudage à l'Arc Electrode Enrobée	05 h 00 min	En présence du jury, à partir d'un dossier technique, le candidat met en service une installation de soudage à l'Arc Electrode Enrobée et TIG puis réalise le soudage en toutes positions d'une série de joints : <ul style="list-style-type: none"> un joint soudé uniquement avec le procédé à l'Arc Electrode Enrobée ou accompagné du procédé TIG, un joint soudé avec le procédé TIG.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Déterminer les variables d'une opération de soudage sur un ensemble de tuyauterie	00 h 10 min	Cet entretien technique se déroule individuellement en présence du jury après le questionnaire professionnel. Le jury questionne le candidat sur ses réponses apportées au questionnaire professionnel.
▪ Questionnaire professionnel	Déterminer les variables d'une opération de soudage sur un ensemble de tuyauterie	00 h 20 min	Tous les candidats répondent individuellement et simultanément au questionnaire professionnel en présence d'un surveillant d'examen. Le questionnaire a lieu avant la mise en situation professionnelle.
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans objet	00 h 00 min	Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		05 h 30 min	

Informations complémentaires concernant la mise en situation professionnelle :

A partir de descriptifs de modes opératoires de soudage (DMOS) le candidat :

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
STEE	RE	TP-01294	03	03/03/2020	09/03/2020	19/32

- étudie les descriptifs de modes opératoires de soudage (DMOS) ;
- met en service les procédés de soudage à l'Arc Electrode Enrobée et TIG ;
- règle les procédés de soudage à l'Arc Electrode Enrobée et TIG ;
- réalise le pointage des joints soudés ;
- renseigne les modes opératoires de soudage (DMOS) ;
- réalise des soudures, en respectant les instructions des modes opératoires de soudage (DMOS) ;
- assure l'autocontrôle de ses prestations et réalise des réparations si nécessaires ;
- réalise les contrôle (visuels, essais destructifs des joints soudés) ;
- renseigne les fiches de contrôles.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
STEE	RE	TP-01294	03	03/03/2020	09/03/2020	20/32

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Souder en toutes positions avec les procédés à l'Arc Electrode Enrobée et Tungstène Inert Gas des ensembles de tuyauterie

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 05 h 10 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury assiste à la totalité de la mise en situation professionnelle (05 h) et de l'entretien technique (0 h 10 min).

Lors de la mise en situation professionnelle, le jury observe l'organisation du poste de travail du candidat et la maîtrise dont il fait preuve dans la mise en œuvre des procédés et sa durée.

Deux membres du jury peuvent observer et évaluer 6 candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée de ces candidats assurée par une proximité suffisante de leurs postes de travail.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

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

Le responsable de session prévoit :

- un surveillant d'examen pour le passage du questionnaire professionnel (00 h 20 min). Un des membres de jury peut éventuellement jouer le rôle de surveillant, mais durant cette modalité, sa mission se limite à une simple surveillance sans rôle d'évaluation.
- un référent technique connaissant les équipements présents sur le plateau technique d'évaluation, à disposition sur sollicitation du jury en cas de difficulté technique ou pour des points de sécurité au cours de la mise en situation professionnelle.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
STEE	RE	TP-01294	03	03/03/2020	09/03/2020	21/32

Annexe 1

Plateau technique d'évaluation

Soudeur TIG électrode enrobée

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 équipé d'un espace de montage par candidat.	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.
Entretien technique	Un local fermé équipé au minimum d'une table et trois chaises.	Sans objet
Questionnaire professionnel	Un local fermé permettant le passage simultané du questionnaire professionnel par l'ensemble des candidats.	Les tables et chaises devront être suffisamment dégagées et espacées les unes des autres pour respecter la confidentialité des écrits.
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.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
STEE	RE	TP-01294	03	03/03/2020	09/03/2020	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 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	Poste de travail par candidat, constitué d'un espace d'assemblage équipé : <ul style="list-style-type: none"> • d'un système d'extraction des fumées, • des moyens de protection, • d'une potence, • des sources d'énergie à proximité : <ul style="list-style-type: none"> o air comprimé dans le cas d'utilisation de meuleuses à air o électricité pour soudage et/ou meuleuse o gaz de soudage (bouteilles) 	1	sans objet
Machines	1	Touret à meuler	14	Sans objet
	1	Générateur de soudage TIG Electrode Enrobée	1	Sans objet
	1	Presse hydraulique	14	Pour la réalisation des contrôles destructifs et le redressage de la structure mécanosoudée
	1	Scie à ruban ou alternative ou une machine à tronçonner	14	Sans objet
Outils / Outillages	1	Caisse à outils conventionnelle de soudeur composée principalement d'une pince à gaz, d'un marteau rivoir, d'une brosse métallique, d'un burin	1	Sans objet
	1	Meuleuse à renvoi d'angle diam 230	4	Sans objet
	1	Meuleuse en bout	4	Sans objet
	1	Meuleuse portative diam 125	1	Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
STEE	RE	TP-01294	03	03/03/2020	09/03/2020	24/32

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
Équipements de protection individuelle (EPI) ou collective	1	Equipement de protection individuel : <ul style="list-style-type: none"> • 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 fourni dans le DTE organisateur	1	Prévoir une marge de sécurité en cas d'imprévu
	1	Mise à disposition en continu de gaz de soudage (bouteilles)	1	Sans objet
	1	Produit de contrôle pour ressuage et macrographie	7	sans objet
	1	Lot 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
	1	Lot d'électrodes enrobées rutile diam 2.5-3.2-4	1	Sans objet
	1	Lot d'électrodes enrobées Basique diam 2.5-3.2-4	1	Sans objet
Documentations	1	Cahier des charges des critères d'acceptation des défauts	4	Sans objet
	1	Dossier technique fourni dans le DTE dossier candidat	1	Sans objet

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
STEE	RE	TP-01294	03	03/03/2020	09/03/2020	25/32

ANNEXE 2

CORRESPONDANCES DU TP

Le titre professionnel Soudeur TIG électrode enrobée est composé de certificats de compétences professionnelles (CCP) dont les correspondances sont :

	Soudeur(se) Arrêté du 15/12/2014		Soudeur TIG électrode enrobée Arrêté du 21/02/2020
CCP	Souder à plat des ouvrages métalliques	CCP	Souder à plat avec les procédés à l'Arc Electrode Enrobée et Tungstène Inert Gas des ensembles de tuyauterie
CCP	Souder en toutes positions des ouvrages métalliques	CCP	Souder en toutes positions avec les procédés à l'Arc Electrode Enrobée et Tungstène Inert Gas des ensembles de tuyauterie

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
STEE	RE	TP-01294	03	03/03/2020	09/03/2020	27/32

Annexe 3

Glossaire des modalités d'évaluation du référentiel d'évaluation (RE)

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 d'évaluation.

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 d'évaluation. 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 professionnel.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
STEE	RE	TP-01294	03	03/03/2020	09/03/2020	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."

