

Soudeur assembleur industriel

Le titre professionnel soudeur assembleur industriel¹ niveau 3 (code NSF : 254s) se compose de trois activités types, chaque activité type comportant les compétences nécessaires à sa réalisation. A chaque activité type correspond un certificat de compétences professionnelles (CCP).

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

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

Les horaires peuvent être réguliers en journée, en travail posté 2x8 ou même en 3x8, selon l'organisation de l'entreprise. Le travail peut être répétitif ou varié, nécessitant une attention constante. Lors du soudage, le soudeur assembleur industriel doit se protéger contre différents dangers comme les brûlures, les fumées, le bruit et les substances nocives, notamment les perturbateurs endocriniens. Ces produits peuvent être présents dans les fumées de soudure ou dans les produits utilisés pour le soudage. Pour se protéger, le soudeur devra utiliser des équipements de protection individuelle en complément des protections collectives nécessaires pour assurer sa sécurité et celle de son environnement de travail.

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

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

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

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

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

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

■ CCP - Souder à plat des ouvrages métalliques avec les procédés de soudage semi-automatique et tig

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

■ CCP - Assembler les éléments d'un ensemble métallique

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

■ CCP - Souder en toutes positions des ouvrages métalliques avec les procédés de soudage semi-automatique et tig

- Souder en toutes positions avec le procédé de soudage semi-automatique
- Souder en toutes positions avec le procédé de soudage TIG

Code TP-01375 référence du titre : **Soudeur assembleur industriel¹**

Information source : référentiel du titre : SAI

¹ce titre a été créé par arrêté de spécialité du 21 février 2020. (JO modificatif du 8 décembre 2024)

Emploi métier de rattachement suivant la nomenclature du ROME : H2913- Soudage manuel

MODALITES D'OBTENTION DU TITRE PROFESSIONNEL²

1 – Pour un candidat issu d'un parcours continu de formation

A l'issue d'un parcours continu de formation correspondant au titre visé, le candidat est évalué par un jury composé de professionnels, sur la base des éléments suivants :

- une mise en situation professionnelle ou une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, complétée par un entretien technique, un questionnaire professionnel, un questionnement à partir de production(s) si prévus au RE ;
- les résultats des évaluations passées en cours de formation ;
- un dossier professionnel dans lequel le candidat a consigné les preuves de sa pratique professionnelle, complété d'annexes si prévues au RE ;
- un entretien final avec le jury.

2 – Pour un candidat à la VAE

Le candidat constitue un dossier de demande de validation des acquis de son expérience professionnelle justifiant, en tant que salarié ou bénévole, d'une expérience professionnelle d'un an en rapport avec le titre visé.

Il reçoit, de l'unité départementale de la Direction Régionale de l'Économie, de l'Emploi, du Travail et des Solidarités (DREETS), une notification de recevabilité lui permettant de s'inscrire à une session titre.

Lors de cette session, le candidat est évalué par un jury de professionnels, sur la base des éléments suivants :

- une mise en situation professionnelle ou une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, complétée par un entretien technique, un questionnaire professionnel, un questionnement à partir de production(s) si prévus au RE ;
- un dossier professionnel dans lequel le candidat a consigné les preuves de sa pratique professionnelle, complété d'annexes si prévues au RE ;
- un entretien final avec le jury.

Pour ces deux catégories de candidats (§ 1 et 2 ci-dessus), le jury, au vu des éléments spécifiques à chaque parcours, décide ou non de l'attribution du titre. En cas de non obtention du titre, le jury peut attribuer un ou plusieurs certificat(s) de compétences professionnelles (CCP) composant le titre. Le candidat peut se présenter aux CCP manquants dans la limite de la durée de validité du titre.

Afin d'attribuer le titre, un entretien final se déroule en fin de session du dernier CCP, et au vu du livret de certification.

En cas de révision du titre, l'arrêté de spécialité fixe les correspondances entre les CCP de l'ancien titre et ceux du titre révisé. Le candidat se présente aux CCP manquants du nouveau titre.

En cas de clôture du titre, le candidat ayant antérieurement obtenu des CCP dispose d'un an à compter de la date de la fin de validité du titre pour obtenir le titre initialement visé.

3 – Pour un candidat issu d'un parcours discontinu de formation ou ayant réussi partiellement le titre (formation ou VAE)

Le candidat issu d'un parcours composé de différentes périodes de formation ou ayant réussi partiellement le titre peut obtenir le titre par **capitalisation** des CCP constitutifs du titre.

Pour l'obtention de chaque CCP, le candidat est évalué par un jury composé de professionnels. L'évaluation est réalisée sur la base des éléments suivants :

- une mise en situation professionnelle ou une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, complétée par un entretien technique, un questionnaire professionnel, un questionnement à partir de production(s) si prévus au RE ;
- les résultats des évaluations passées en cours de formation pour les seuls candidats issus d'un parcours de formation ;
- un dossier professionnel dans lequel le candidat a consigné les preuves de sa pratique professionnelle, complété d'annexes si prévues au RE.

Afin d'attribuer le titre, un entretien final se déroule en fin de session du dernier CCP, et au vu du livret de certification.

MODALITES D'OBTENTION D'UN CERTIFICAT COMPLEMENTAIRE DE SPECIALISATION (CCS)²

Un candidat peut préparer un CCS s'il est déjà titulaire du titre professionnel auquel le CCS est associé.

Il peut se présenter soit à la suite d'un parcours de formation, soit directement s'il justifie de 1 an d'expérience dans le métier visé.

Pour l'obtention du CCS, le candidat est évalué par un jury composé de professionnels sur la base des éléments suivants :

- une mise en situation professionnelle ou une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, complétée par un entretien technique, un questionnaire professionnel, un questionnement à partir de production(s) si prévus au RE ;
- les résultats des évaluations passées en cours de formation pour les seuls candidats issus d'un parcours de formation ;
- un dossier professionnel dans lequel le candidat a consigné les preuves de sa pratique professionnelle, complété d'annexes si prévues au RE ;
- un entretien final avec le jury.

PARCHEMIN ET LIVRET DE CERTIFICATION

Un **parcemin** est attribué au candidat ayant obtenu le **titre** complet ou le **CCS**.

Un **livret de certification** est remis au candidat en réussite partielle.

Ces deux documents sont délivrés par le représentant territorial compétent du ministère du Travail.

² Le système de certification du ministère du Travail est régi par les textes suivants :

- Code de l'éducation notamment les articles L. 335-5, L. 335-6, R. 335-7, R. 335-13 et R. 338-1 et suivants
- Arrêté du 22 décembre 2015 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi
- Arrêté du 21 juillet 2016 (JO du 28 juillet 2016 modifié par l'arrêté du 15 septembre 2016) portant règlement général des sessions d'examen pour l'obtention du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi