



Référentiel Officiel

Fourni par Educentre, le copilote des apprenants
et des professionnels de la formation

<https://educentre.fr>

SITUATIONS D'ÉVALUATION-TYPES

Pour l'élaboration des Évaluations Passées en Cours de Formation

Titre professionnel

Soudeur assembleur industriel
Niveau 3

Arrêté du : 21/02/2020

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
SAI	Situations d'évaluation-types	TP-01375	01	28/02/2020	11/12/2020	1/10

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
SAI	Situations d'évaluation-types	TP-01375	01	28/02/2020	11/12/2020	2/10

Sommaire

Activité-type 1 Cliquez ici pour entrer l'intitulé de l'activité

p. 5

- ▶ Situation 1 Réalisations d'éprouvettes à plat avec le procédé semi-automatique p. 5
- ▶ Situation 2 Réalisations d'éprouvettes à plat avec le procédé TIG..... p. 6
- ▶ Situation 3 Montages d'éléments métalliques par procédé Semi-automatique et TIG p. 7

Activité-type 2 Cliquez ici pour entrer l'intitulé de l'activité

p. 8

- ▶ Situation 1 Réalisations d'éprouvettes en toutes positions avec le procédé semi-automatique p. 9
- ▶ Situation 2 Réalisations d'éprouvettes en toutes positions avec le TIG p. 10

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
SAI	Situations d'évaluation-types	TP-01375	01	28/02/2020	11/12/2020	3/10

Activité-type 1 Assembler et souder à plat des ouvrages métalliques avec les procédés de soudage semi-automatique et TIG

- **Situation 1** Réalisations d'éprouvettes à plat avec le procédé semi-automatique

Compétences à évaluer

1. Souder à plat avec le procédé de soudage semi-automatique

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 semi-automatique, 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 semi-automatique, 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 semi-automatique.
- 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 semi-automatique est assurée.
- La localisation et l'identification des soudures sur un plan sont respectées.
- Les documents techniques, instructions orales ou écrites sont respectés.
- Les soudures réalisées avec le procédé de soudage semi-automatique sont conformes au cahier des charges.
- La maintenance de premier niveau du générateur de soudage semi-automatique est assurée.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
SAI	Situations d'évaluation-types	TP-01375	01	28/02/2020	11/12/2020	5/10

Activité-type 1 Assembler et souder à plat des ouvrages métalliques avec les procédés de soudage semi-automatique et TIG

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

Compétences à évaluer

2. Souder à plat 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 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.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
SAI	Situations d'évaluation-types	TP-01375	01	28/02/2020	11/12/2020	6/10

Activité-type 1 Assembler et souder à plat des ouvrages métalliques avec les procédés de soudage semi-automatique et TIG

► Situation 3 Montages d'éléments métalliques par procédé Semi-automatique et TIG

Compétences à évaluer

3. Monter des éléments métalliques par pointage
4. Redresser et anticiper des déformations sur des ensembles métalliques
5. Déterminer les variables d'une opération de soudage sur un ensemble métallique

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'appareil de soudage MAG et 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, positionne et règle un ensemble métallique de fine et forte épaisseur. Il assemble par pointage puis soude, avec les procédés MAG et TIG. Il redresse les déformations. Il contrôle les joints soudés. 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 de la matière d'œuvre et des consommables.
- Positionnement et réglage des éléments métalliques.
- Pointage des éléments métalliques.
- Soudage avec les procédés MAG et TIG des éléments métalliques.
- Redressage des déformations.
- Contrôle de l'ensemble métallique.
- 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.
- Les informations du document technique, sont respectées.
- Les différents éléments sur un plan sont identifiés et localisés.
- La position et le réglage de chaque élément sont respectés.
- Les déformations de l'ensemble métallique sont anticipées.
- Les déformations provoquées par un assemblage thermique sont redressées.
- Les dimensions et la géométrie de l'ensemble métallique sont respectées.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
SAI	Situations d'évaluation-types	TP-01375	01	28/02/2020	11/12/2020	7/10

Activité-type 2 Souder en toutes positions des ouvrages métalliques avec les procédés de soudage semi-automatique et TIG

- **Situation 1** Réalisations d'éprouvettes en toutes positions avec le procédé semi-automatique

Compétences à évaluer

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

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 semi-automatique, 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 semi-automatique, 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 contrôle.

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 semi-automatique.
- 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 semi-automatique 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 semi-automatique sont conformes au cahier des charges.
- La maintenance de premier niveau du générateur de soudage semi-automatique est assurée.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
SAI	Situations d'évaluation-types	TP-01375	01	28/02/2020	11/12/2020	9/10

Activité-type 2 Souder en toutes positions des ouvrages métalliques avec les procédés de soudage semi-automatique et TIG

- **Situation 2** Réalisations d'éprouvettes en toutes positions avec le TIG

Compétences à évaluer

7. Souder en toutes positions 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 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 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.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date JO	Date de mise à jour	Page
SAI	Situations d'évaluation-types	TP-01375	01	28/02/2020	11/12/2020	10/10