



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 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 |