

Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 1853**

Intitulé

L'accès à la certification n'est plus possible

TP : Titre professionnel Chaudronnier (ère)

AUTORITÉ RESPONSABLE DE LA CERTIFICATION	QUALITÉ DU(ES) SIGNATAIRE(S) DE LA CERTIFICATION
Ministère chargé de l'Emploi Modalités d'élaboration de références : CPC Industrie	Directeur départemental du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle, Directeur départemental du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle

Niveau et/ou domaine d'activité

V (Nomenclature de 1969)

3 (Nomenclature Europe)

Convention(s) :

Code(s) NSF :

254s Soudage, assemblage, pose, d ensembles métalliques et de chaudronnerie

Formacode(s) :

Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétence acquis

Le (la) chaudronnier(ère) conduit, de façon autonome, l'ensemble des opérations de transformation des métaux en feuilles et profilés (débit, pliage, roulage et assemblage). Il (elle) réalise la fabrication d'ouvrages très variés en fonction du secteur d'activité dans lequel il (elle) intervient, avec la qualité et la précision requise par le dossier technique, tout en respectant les règles de prévention et de sécurité. Son travail commence par la réception du dossier technique (ou dossier de fabrication) et s'arrête à la restitution de la pièce ou de l'ensemble chaudronné aux dimensions et tolérances requises.

Le (la) chaudronnier(ère) doit être capable, à partir d'un plan d'ensemble, d'imaginer et de se représenter la pièce à fabriquer dans l'espace pour identifier et limiter les volumes afin de prévoir les développements.

En fonction de l'organisation du travail et de la taille de l'entreprise, le (la) chaudronnier(ère) peut être appelé(e) à travailler seul(e) ou en équipe

L'implantation des ateliers de chaudronnerie est généralement cohérente avec le processus de fabrication des produits chaudronnés. Ainsi retrouvons nous une zone débit, une zone formage et pliage une zone d'assemblage-soudage et une zone contrôle.

1. DEBITER DES PIECES EN TOLE ET EN PROFILES DU COMMERCE

Débiter une tôle de matériau courant à la cisaille guillotine

Réaliser des perçages, poinçonnages et grugeages, aux machines, sur tôle et profilé.

Tracer un contour de pièce plane par tracés géométriques simples.

Exploiter les différentes liasses de documents techniques de chaudronnerie pour préparer son intervention.

Tronçonner-scier un tube ou profilé sur machine mécanique.

Couper manuellement, par procédé thermique, des tôles et profilés.

Ajuster un profil de pièce en respectant les tolérances prescrites.

Contrôler les dimensions et la géométrie d'une pièce.

2. ROULER DES TOLES ET PROFILES DU COMMERCE

Exploiter les différentes liasses de documents techniques de chaudronnerie pour préparer son intervention.

Contrôler les dimensions et la géométrie d'une pièce.

Rouler une tôle sur tout type de rouleuse.

Cintrer un profilé, un tube, à la cintreuse à profilés.

Calibrer- gabarier un profil de pièce chaudronnée.

Cintrer manuellement à chaud sur forme un tube ou un profilé.

3. PLIER DES PIECES EN TOLE

Exploiter les différentes liasses de documents techniques de chaudronnerie pour préparer son intervention.

Contrôler les dimensions et la géométrie d'une pièce.

Calibrer-gabarier un profil de pièce chaudronnée.

Saisir les données du profil d'une pièce sur une presse-plieuse à commande numérique.

Equiper - régler les outillages d'une presse-plieuse.

Régler les paramètres d'une presse plieuse à commandes manuelles.

Conduire une production de pièces pliées en tôle sur presse plieuse réglée.

Former un solide creux 'développable' en tôle par plis successifs à la presse plieuse.

4. ASSEMBLER-MONTER DES ENSEMBLES CHAUDRONNES

Exploiter les différentes liasses de documents techniques de chaudronnerie pour préparer son intervention.

Couper manuellement, par procédé thermique, des tôles et profilés.

Ajuster un profil de pièce en respectant les tolérances prescrites.

Contrôler les dimensions et la géométrie d'une pièce.

Redresser ou anticiper des déformations d'origine mécanique ou thermique.

Assurer le positionnement et le réglage d'un ensemble chaudronné avant assemblage.

Souder par procédé MAG (metal active gas), TIG (tungsten inert gas), SAE (soudage arc électrode enrobée) des joints soudés non soumis à qualification.

Apprécier et réparer un défaut constaté sur un joint soudé non soumis à qualification.

Secteurs d'activité ou types d'emplois accessibles par le détenteur de ce diplôme, ce titre ou ce certificat

Entreprises de chaudronnerie, tôlerie, tuyauterie et de mécanosoudage. Entreprises de maintenance industrielle.

Secteurs d'activité connexes : construction métallique et construction navale.

Chaudronnier(ère) soudeur(se).

Chaudronnier(ère) tôle mince.

Chaudronnier(ère) tôle moyenne.

Codes des fiches ROME les plus proches :

Réglementation d'activités :

Néant.

Modalités d'accès à cette certification

Descriptif des composants de la certification :

Le titre professionnel est composé de quatre certificats de compétences professionnelles (CCP) qui correspondent aux activités précédemment énumérées.

Le titre professionnel est accessible par capitalisation de certificats de compétences professionnelles (CCP) ou suite à un parcours de formation conformément aux dispositions prévues dans l'arrêté du 25 novembre 2002 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi.

Validité des composants acquises : 1 an(s)

CONDITIONS D'INSCRIPTION À LA CERTIFICATION	OUINON	COMPOSITION DES JURYS
Après un parcours de formation sous statut d'élève ou d'étudiant	X	
En contrat d'apprentissage	X	Le jury du titre est désigné par la DDTEFP. Il est composé de professionnels du secteur d'activité concerné par le titre. (Art 6 du décret N° 2002-1029 du 2 août 2002)
Après un parcours de formation continue	X	Le jury du titre est désigné par la DDTEFP. Il est composé de professionnels du secteur d'activité concerné par le titre. (Art 6 du décret N° 2002-1029 du 2 août 2002)
En contrat de professionnalisation	X	Le jury du titre est désigné par la DDTEFP. Il est composé de professionnels du secteur d'activité concerné par le titre. (Art 6 du décret N° 2002-1029 du 2 août 2002)
Par candidature individuelle	X	
Par expérience dispositif VAE prévu en 2002	X	Le jury du titre est désigné par la DDTEFP. Il est composé de professionnels du secteur d'activité concerné par le titre. (Art 6 du décret N° 2002-1029 du 2 août 2002)

	OUI	NON
Accessible en Nouvelle Calédonie		X
Accessible en Polynésie Française		X

LIENS AVEC D'AUTRES CERTIFICATIONS

ACCORDS EUROPÉENS OU INTERNATIONAUX

Base légale

Référence du décret général :

Code de l'éducation, notamment les articles L. 335-5, L. 335-6 et R. 335-13, R. 338-1.

Référence arrêté création (ou date 1er arrêté enregistrement) :

Arrêté du 01/06/2004 paru au JO du 16/06/2004

Arrêté du 26/05/2009 paru au JO du 05/06/2009

Référence du décret et/ou arrêté VAE :

Arrêté du 9 mars 2006 modifié relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministre chargé de l'emploi ;
Arrêté du 8 décembre 2008 modifié relatif au règlement général des sessions de validation conduisant au titre professionnel du ministre chargé de l'emploi

Références autres :

Pour plus d'informations

Statistiques :

Autres sources d'information :

Lieu(x) de certification :

Centres agréés par le Ministère chargé de l'emploi et Centres AFPA

Lieu(x) de préparation à la certification déclarés par l'organisme certificateur :

Historique de la certification :