

## Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 19460**

### Intitulé

CQP : Certificat de qualification professionnelle Soudeur industriel (CQPM)

AUTORITÉ RESPONSABLE DE LA CERTIFICATION	QUALITÉ DU(ES) SIGNATAIRE(S) DE LA CERTIFICATION
Commission paritaire nationale de l'emploi (CPNE) de la métallurgie - Union des industries et métiers de la métallurgie (UIMM)	Président

### Niveau et/ou domaine d'activité

#### Convention(s) :

3109 - Métallurgie

#### Code(s) NSF :

254 Structures métalliques (y.c. soudure, carrosserie, coque bateau, cellule avion)

#### Formacode(s) :

### Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétence acquis

Assembler par fusion des pièces mécano soudées de métal : un des gestes emblématiques de l'industrie, qui nécessite une parfaite habileté dans le maniement des outils. C'est aussi un métier de plus en plus technologique, avec le développement de procédés robotisés. (Source : [www.les-industries-technologiques.fr](http://www.les-industries-technologiques.fr)).

Le titulaire du certificat est amené à réaliser les activités suivantes :

- A1. Préparation de la zone et du poste de soudage.
- A2. Réalisation, contrôle et assemblage des soudures (cordons de soudure, ensembles ou sous-ensembles soudés).
- A3. Maintenance du poste de soudage.
- A4. Compte-rendu d'activité.

Les capacités attestées :

Les capacités attestées :

- C1 Préparer la zone de travail et les équipements nécessaires à la réalisation des soudures.
- C2 Vérifier l'approvisionnement en matériel, ensembles pointés, sous-ensembles pointés et/ou pièces à positionner.
- C3 Réaliser un positionnement d'éléments supplémentaires, de géométrie simple telle que gousset, entretoise, renfort (2 ou 3 éléments simples au maximum) sur un ensemble ou sous ensemble partiellement soudé
- C4 Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail
- C5 Réaliser les soudures sur un ensemble mécano-soudé pré-assemblé en utilisant l'un des procédés les plus utilisés dans l'entreprise
- C6 Contrôler la qualité des soudures exécutées
- C7 Rendre compte de son activité (état d'avancement, problèmes rencontrés, ...) aux services ou personnes concernées, oralement ou par écrit.

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

Les missions ou activités qualité susceptibles d'être confiées au titulaire de cette certification peuvent s'exercer, à titre principal ou accessoire, dans de nombreux secteurs d'activité industriels ou connexes, et ceci quelle que soit la taille des entreprises.

Soudeur / Soudeuse à l'arc électrique  
Soudeur / Soudeuse à l'arc semi-automatique  
Soudeur / Soudeuse à l'électrode enrobée  
Soudeur / Soudeuse au chalumeau oxyacétylénique  
Soudeur / Soudeuse au plasma  
Soudeur / Soudeuse Metal Active Gas -MAGn Soudeur / Soudeuse Metal Inert Gas -MIGn Soudeur / Soudeuse micro plasma  
Soudeur / Soudeuse Tungsten Inert Gas -TIGn Soudeur-braseur / Soudeuse-braseuse  
Soudobraseur / Soudobraseuse

#### Codes des fiches ROME les plus proches :

H2913 : Soudage manuel

#### Réglementation d'activités :

Pour exercer son métier, le Soudeur industriel peut être tenu de posséder les licences (ou « habilitations ») correspondantes aux différents procédés, métaux ou positions de soudage. Ces licences sont délivrées par des organismes agréés. Selon les normes de qualité auxquelles elle est soumise, l'entreprise exige ou non une ou plusieurs licences.

L'accord national du 26 février 2003 sur la sécurité et la santé au travail prévoit une formation professionnelle spécifique, pour la prévention des risques, destinée aux salariés d'une entreprise extérieure intervenant sur le site d'une entreprise utilisatrice. Cette formation doit prendre en compte, l'ensemble des risques professionnels, en partant des plus généraux pour aller jusqu'aux risques potentiels existant sur les sites des installations classées « Seveso II - seuil haut ».

### Modalités d'accès à cette certification

#### Descriptif des composants de la certification :

Le référentiel du CQPM est constitué de plusieurs capacités professionnelles indépendantes les unes des autres. Toutes les capacités professionnelles doivent être validées pour que le CQPM soit délivré.

Les CQPM sont accessibles soit à l'issue de parcours de formation professionnelle, soit à l'issue d'actions de validation des acquis de l'expérience (VAE).

Dans le cadre d'un parcours de formation professionnelle, l'accès à la certification est constitué des étapes suivantes :

- En amont, une phase d'inscription préalable, par l'intermédiaire d'une entreprise ou d'un organisme.
- Une phase constitutive de l'évaluation.

L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organismes, candidats...).

Les capacités professionnelles mentionnées dans le référentiel du CQPM sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères, niveaux d'exigence et conditions d'évaluation définis par ce même référentiel.

- Une phase de jury paritaire de délibération qui vérifie que l'organisation des actions d'évaluation est conforme au dispositif paritaire et au référentiel du CQPM visé, examine le récapitulatif des évaluations mis à disposition par la commission d'évaluation et déclare admissibles ou non admissibles les candidats.

Dans le cadre d'une validation des acquis de l'expérience (VAE), l'accès à la certification est constitué des étapes suivantes :

- En amont, une phase de recevabilité de la demande.
- Une phase constitutive de la commission de validation : un entretien de validation, à l'appui d'un dossier de preuves préalablement constitué décrivant une ou plusieurs situations professionnelles succinctes en rapport avec les capacités professionnelles du CQPM visé.
- Une phase de jury paritaire de délibération qui vérifie que l'organisation des actions d'évaluation est conforme au dispositif paritaire et au référentiel du CQPM visé, examine le récapitulatif des évaluations mis à disposition par la commission d'évaluation et déclare admissibles ou non admissibles les candidats.

Pour que le candidat soit déclaré admissible au CQPM par le jury paritaire de délibération l'ensemble des blocs de compétences, décrits ci-dessous, doit être acquis.

**Bloc de compétence :**

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
<p>Bloc de compétence n°1 de la fiche n° 19460 - La préparation d'un poste de soudage et la maintenance de 1er niveau du poste de travail</p>	<p><b>Descriptif :</b>            Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes :            C1 Préparer la zone de travail et les équipements nécessaires à la réalisation des soudures            C2 Vérifier l'approvisionnement en matériel et sous-ensembles et/ou pièces à positionner            C3 Réaliser un positionnement d'éléments supplémentaires, de géométrie simple telle que gousset, entretoise, renfort (2 ou 3 éléments simples au maximum) sur un ensemble ou sous ensemble partiellement soudé            C4 Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail</p> <p><b>Modalités d'évaluation :</b>  <b><i>Evaluation en situation professionnelle réelle :</i></b> L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur :            - une observation en situation de travail ;            - des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat.</p> <p><b>Ou</b>  <b><i>Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel :</i></b> Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre d'examen, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les capacités professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion de projets ou activités. La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.</p> <p><b>Ou</b>  <b><i>Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée :</i></b> Si nécessaire, la commission d'évaluation pourra mettre en œuvre une évaluation en situation professionnelle reconstituée. L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise :            - par observation avec questionnements ;            - ou avec restitution écrite et/ou orale par le candidat.</p> <p><b>Et</b>  <b><i>Avis de l'entreprise :</i></b> L'entreprise (tuteur, responsable fonctionnel ou hiérarchique...) donne un avis au regard du référentiel de certification (capacités professionnelles et/ou critères) sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.</p> <p><b>Attestation :</b>            Chaque bloc est certifié, il donne lieu à une évaluation et une validation</p>

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
<p>Bloc de compétence n°2 de la fiche n° 19460 - L'exécution et le contrôle des opérations de soudage</p>	<p><b>Descriptif :</b> Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes : C5 Réaliser les soudures sur un ensemble mécano-soudé pré-assemblé en utilisant l'un des procédés les plus utilisés dans l'entreprise C6 Contrôler la qualité des soudures exécutées</p> <p><b>Modalités d'évaluation :</b> Evaluation en situation professionnelle réelle : L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur : - une observation en situation de travail ; - des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat.</p> <p><b>Ou</b> <b>Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel :</b> Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre d'examen, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les capacités professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion de projets ou activités. La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.</p> <p><b>Ou</b> <b>Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée :</b> Si nécessaire, la commission d'évaluation pourra mettre en œuvre une évaluation en situation professionnelle reconstituée. L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise : - par observation avec questionnements ; - ou avec restitution écrite et/ou orale par le candidat.</p> <p><b>Et</b> <b>Avis de l'entreprise :</b> L'entreprise (tuteur, responsable fonctionnel ou hiérarchique...) donne un avis au regard du référentiel de certification (capacités professionnelles et/ou critères) sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.</p> <p><b>Attestation :</b> Chaque bloc est certifié, il donne lieu à une évaluation et une validation</p>

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
<p>Bloc de compétence n°3 de la fiche n° 19460 - Le suivi de la fabrication et la communication avec son environnement de travail pour le soudeur industriel</p>	<p><b>Descriptif :</b> Ce bloc de compétences reprend la capacité professionnelle suivante :</p> <p>C7 Rendre compte de son activité (état d'avancement, problèmes rencontrés, ...) aux services ou personnes concernées, oralement ou par écrit.</p> <p><b>Modalités d'évaluation :</b> <b>Evaluation en situation professionnelle réelle :</b> L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur : - une observation en situation de travail ; - des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat.</p> <p><b>Ou</b> <b>Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel :</b> Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre d'examen, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les capacités professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion de projets ou activités. La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.</p> <p><b>Ou</b> <b>Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée :</b> Si nécessaire, la commission d'évaluation pourra mettre en œuvre une évaluation en situation professionnelle reconstituée. L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise : - par observation avec questionnements ; - ou avec restitution écrite et/ou orale par le candidat.</p> <p><b>Et</b> <b>Avis de l'entreprise :</b> L'entreprise (tuteur, responsable fonctionnel ou hiérarchique...) donne un avis au regard du référentiel de certification (capacités professionnelles et/ou critères) sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.</p> <p><b>Attestation :</b> Chaque bloc est certifié, il donne lieu à une évaluation et une validation</p>

Validité des composantes acquises : 5 an(s)

CONDITIONS D'INSCRIPTION À LA CERTIFICATION	QUINON	COMPOSITION DES JURYS
Après un parcours de formation sous statut d'élève ou d'étudiant	X	
En contrat d'apprentissage	X	

Après un parcours de formation continue	X	Jury paritaire 50% de représentants des salariés / 50% de représentants des employeurs. Délégation patronale : maximum de cinq membres qualifiés relevant de la branche de la métallurgie et, en tant que de besoin, un membre supplémentaire de la branche du travail temporaire. Délégation syndicale : chaque organisation syndicale représentative de salariés au niveau national dans la branche désigne un ou plusieurs représentants qualifiés et, en tant que de besoin, un membre supplémentaire de la branche du travail temporaire. Seul un représentant par organisation syndicale siège dans le jury avec droit de vote. En cas de partage des voix, celle du président du jury est prépondérante.
En contrat de professionnalisation	X	Jury paritaire 50% de représentants des salariés / 50% de représentants des employeurs. Délégation patronale : maximum de cinq membres qualifiés relevant de la branche de la métallurgie et, en tant que de besoin, un membre supplémentaire de la branche du travail temporaire. Délégation syndicale : chaque organisation syndicale représentative de salariés au niveau national dans la branche désigne un ou plusieurs représentants qualifiés et, en tant que de besoin, un membre supplémentaire de la branche du travail temporaire. Seul un représentant par organisation syndicale siège dans le jury avec droit de vote. En cas de partage des voix, celle du président du jury est prépondérante.
Par candidature individuelle	X	
Par expérience dispositif VAE prévu en 2007	X	Jury paritaire 50% de représentants des salariés / 50% de représentants des employeurs. Délégation patronale : maximum de cinq membres qualifiés relevant de la branche de la métallurgie et, en tant que de besoin, un membre supplémentaire de la branche du travail temporaire. Délégation syndicale : chaque organisation syndicale représentative de salariés au niveau national dans la branche désigne un ou plusieurs représentants qualifiés et, en tant que de besoin, un membre supplémentaire de la branche du travail temporaire. Seul un représentant par organisation syndicale siège dans le jury avec droit de vote. En cas de partage des voix, celle du président du jury est prépondérante.

	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 :**

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

Arrêté du 29 juillet 2014 publié au Journal Officiel du 09 août 2014 portant enregistrement au répertoire national des certifications professionnelles. Enregistrement pour cinq ans, sous l'intitulé « Certificat de qualification professionnelle Soudeur industriel (CQPM) » avec effet au 09 août 2014, jusqu'au 09 août 2019.

**Référence du décret et/ou arrêté VAE :**

**Références autres :**

**Pour plus d'informations**

**Statistiques :**

136 titulaires de la certification par an, en moyenne

**Autres sources d'information :**

Site dédié aux CQPM : [cqpm.fr](http://cqpm.fr) ; rubrique "S'informer"

[UIMM](#)

[CQPM](#)

**Lieu(x) de certification :**

UNION DES INDUSTRIES ET METIERS DE LA METALLURGIE (UIMM) 56, avenue de Wagram 75017 Paris

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

Se renseigner auprès des UIMM territoriales : [UIMM.fr](http://uimm.fr), rubrique "Qui sommes-nous", "Présentation", annuaire des Chambres syndicales territoriales : <http://uimm.fr/annuaire-des-chambres-syndicales-territoriales>

**Historique de la certification :**

Modalité d'élaboration des références : Commission paritaire nationale de l'emploi (CPNE) de la métallurgie