

Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 28234**

Intitulé

CQP : Certificat de qualification professionnelle Soudeur(euse) (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)	Directeur emploi formation de l'UIMM

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

A partir de procédures établies, de fiches techniques, le (la) titulaire de la qualification peut être amené(e), sous la responsabilité d'un hiérarchique, à assembler par fusion des ensembles ou sous-ensembles métalliques sur site ou sur chantier, en utilisant au minimum deux procédés de soudage.

En fonction des différents contextes et/ou organisations des entreprises, les missions ou activités du titulaire peuvent porter à titre d'exemples sur :

- A1 : La préparation des éléments à assembler
- A2 : La réalisation de la maintenance de 1er niveau
- A3 : La réalisation d'un assemblage soudé
- A4 : La vérification de la conformité de l'assemblage soudé

Pour cela, il (elle) doit être capable de :

- C1 Tracer les profils de pièces à découper (profilés, tôles, tubes) et les lignes de positionnement des éléments à assembler
- C2 Réaliser des débits, découpes et chanfreinages par procédés mécaniques et / ou thermiques
- C3 Mettre en position les éléments à assembler
- C4 Assurer la maintenance de 1er niveau et respecter les règles d'hygiène et de sécurité
- C5 Mettre en œuvre les équipements et réaliser des soudures sur un ensemble mécano-soudé en utilisant un procédé dominant
- C6 Réaliser un assemblage soudé conforme à une norme (par exemple EN 287-1) dans le procédé dominant choisi
- C7 Réaliser des soudures avec un deuxième procédé de soudage au choix
- C8 Contrôler un ensemble mécano-soudé
- C9 Communiquer et rendre compte

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

Le soudeur agit au sein d'un atelier de fabrication et plus particulièrement dans la zone d'assemblage, dans des entreprises de secteurs d'activités variés comme par exemple l'aéronautique, l'automobile, la navale, le ferroviaire.

Cette qualification peut être utile ou indispensable à titre principal dans l'exercice de plusieurs métiers, à titre d'exemples non exhaustifs :

- Soudeur à l'arc électrique
- Soudeur TIG
- Soudeur MIG MAG

Codes des fiches ROME les plus proches :

H2913 : Soudage manuel

Modalités d'accès à cette certification

Descriptif des composantes de la certification :

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). 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.

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 doit être acquis.

Bloc de compétence :

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
<p>Bloc de compétence n°1 de la fiche n° 28234 - La préparation d'un poste de soudage et la réalisation de la maintenance de 1er niveau</p>	<p>Descriptif : Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes :</p> <p>C1 Tracer les profils de pièces à découper (profilés, tôles, tubes) et les lignes de positionnement des éléments à assembler C2 Réaliser des débits, découpes et chanfreinages par procédés mécaniques et / ou thermiques C3 Mettre en position les éléments à assembler C4 Assurer la maintenance de 1er niveau et respecter les règles d'hygiène et de sécurité</p> <p>Modalités d'évaluation : <i>Evaluation en situation professionnelle réelle :</i> L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur : <ul style="list-style-type: none"> - une observation en situation de travail ; - des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat. Ou <i>Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel :</i> 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. Ou <i>Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée :</i> 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 : <ul style="list-style-type: none"> - par observation avec questionnements ; - ou avec restitution écrite et/ou orale par le candidat. Et <i>Avis de l'entreprise :</i> 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. Attestation : 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° 28234 - L'exécution et le contrôle des opérations de soudage</p>	<p>Descriptif : Ce bloc de compétences reprend la capacité professionnelle suivante :</p> <p>C5 Mettre en œuvre les équipements et réaliser des soudures sur un ensemble mécano-soudé en utilisant un procédé dominant C6 Réaliser un assemblage soudé conforme à une norme (par exemple EN 287-1) dans le procédé dominant choisi C7 Réaliser des soudures avec un deuxième procédé de soudage au choix C8 Contrôler un ensemble mécano-soudé</p> <p>Modalités d'évaluation : <i>Evaluation en situation professionnelle réelle :</i> L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur : <ul style="list-style-type: none"> - une observation en situation de travail ; - des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat. <p>Ou Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel : 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>Ou Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée : 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 : <ul style="list-style-type: none"> - par observation avec questionnements ; - ou avec restitution écrite et/ou orale par le candidat. <p>Et Avis de l'entreprise : 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>Attestation : Chaque bloc est certifié, il donne lieu à une évaluation et une validation</p> </p></p>

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
<p>Bloc de compétence n°3 de la fiche n° 28234 - Le suivi de la fabrication et la communication avec son environnement de travail</p>	<p>Descriptif : Ce bloc de compétences reprend la capacité professionnelle suivante :</p> <p>C9 Communiquer et rendre compte</p> <p>Modalités d'évaluation : Evaluation en situation professionnelle réelle : L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur :</p> <ul style="list-style-type: none"> - une observation en situation de travail ; - des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat. <p>Ou Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel : 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>Ou Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée : 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 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - par observation avec questionnements ; - ou avec restitution écrite et/ou orale par le candidat. <p>Et Avis de l'entreprise : 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>Attestation : Chaque bloc est certifié, il donne lieu à une évaluation et une validation</p>

Validité des composantes acquises : illimitée

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 de la métallurgie 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 de la métallurgie 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 de la métallurgie 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 07 avril 2017 publié au Journal Officiel du 21 avril 2017 portant enregistrement au répertoire national des certifications

professionnelles. Enregistrement pour cinq ans, sous l'intitulé "Certificat de qualification professionnelle Soudeur(euse) (CQPM)" avec effet au 21 avril 2017, jusqu'au 21 avril 2022.

Référence du décret et/ou arrêté VAE :

Références autres :

Pour plus d'informations

Statistiques :

Cette qualification est délivrée en moyenne 170 fois par an

Autres sources d'information :

<http://www.cqpm.fr>

<https://www.uimm.fr>

[Le site de la CPNE métallurgie sur les CQPM](#)

Lieu(x) de certification :

Union des industries et métiers de la métallurgie (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 : annuaire des Chambres

syndicales territoriales : <https://uimm.fr/adherer/annuaire-chambres-syndicales-territoriales/>

Historique de la certification :

Le CQPM Soudeur a été créé en 1989 et est l'un des premiers CQPM créé, il fait en effet partie du socle des métiers de bases indispensables aux entreprises de la métallurgie. Cette qualification prend en compte le besoin de polyvalence et de multi-compétences que demandent certaines entreprises notamment en termes de montage et de mécano-soudage.

Une première révision a eu lieu en 1998 qui modifiait certains termes dans le référentiel du CQPM et permettant à cette qualification d'être encore plus flexible aux demandes des entreprises et aux niveaux des candidats.

Ainsi, la version actuelle a été validée par décision de la CPNE métallurgie et classée en Catégorie A (voir Annexe III de l'accord national du 21 juillet 1975, modifié, sur la classification).