

CERTIFICATION PROFESSIONNELLE

Accueil > Trouver une certification > Répertoire national des certifications professionnelles > CQP Soudeur industriel






CQP Soudeur industriel

Code de la fiche :
RNCP34172

Etat :
Active

[Télécharger](#) [Aide en ligne](#) [Europass](#)

L'essentiel

	CCN1	3109 - Métallurgie
	Nomenclature du niveau de qualification	Niveau 3
	Code(s) NSF	254s : Soudage, assemblage, pose, d ensembles métalliques et de chaudronnerie
	Formacode(s)	23026 : Soudage
	Date d'échéance de l'enregistrement	10-09-2024

[Certificateur\(s\)](#)

[Résumé de la certification](#)

[Blocs de compétences](#)

[Secteur d'activité et type d'emploi](#)

[Voie d'accès](#)

[Liens avec d'autres certifications professionnelles, certifications ou habilitations](#)

[Base légale](#)

[Pour plus d'informations](#)

Certificateur(s)



Nom légal	Siret	Nom commercial	Site internet
UNION INDUSTRIES METALLURGIQUES MINIERES	7847171910001 8	-	https://www.observatoire-metallurgie.fr/
Commission paritaire nationale de l'emploi de la métallurgie	-	-	-

Résumé de la certification

Objectifs et contexte de la certification :

Le (la) soudeur (euse) industriel (le) met en œuvre tout ou partie des procédés de soudage (TIG, MIG – MAG, électrode enrobée, oxyacétylénique, brassage...) sur différents métaux (acier, acier inoxydable, aluminium, cuivre, zirconium...) et type de pièces (formes, épaisseurs...). Le (la) soudeur (euse) industriel (le) intervient dans des entreprises de secteurs d'activités variés : charpentes métalliques, ensembles chaudronnés, tuyauteries industrielles dans les industries les plus diverses (chimie, agro-alimentaires, transports et stockage de tous les fluides et produits pulvérisant, énergies hydrauliques, thermiques, nucléaires, construction automobile, ferroviaire, navale, aéronautique, aérospatiale...).

Le métier de soudeur (euse) est un métier « en tension » (source BMO et enquête « Intentions d'embauche » de l'Observatoire de la Métallurgie 2019).

Activités visées :

- La préparation de l'environnement de travail ;
- L'analyse des documents liés au travail à exécuter ;
- Le réglage des équipements ;
- Le positionnement et le pointage des éléments à assembler ;
- L'exécution des soudures selon les consignes et les normes de soudage en vigueur ;
- Le contrôle des opérations de soudage ;
- La maintenance de 1er niveau sur un poste de soudage.

Compétences attestées :

- 01** Préparer la zone de travail et les moyens nécessaires à l'activité
- 02** Vérifier l'approvisionnement des pièces à positionner et à assembler
- 03** Régler les paramètres de soudage
- 04** Tracer et réaliser le positionnement des éléments à assembler
- 05** Réaliser les soudures sur un ensemble préassemblé sur au moins un procédé de soudage
- 06** Contrôler la qualité des travaux de soudure
- 07** Rendre compte de son activité
- 08** Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail

Modalités d'évaluation :

Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel du CQPM sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères avec niveau d'exigence et selon les conditions d'évaluation définies dans le référentiel d'évaluation.

Chaque référentiel de CQPM peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.

L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation, candidats...). Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise (hors dispositif VAE). Les modalités d'évaluation sont les suivantes :

a) Évaluation en situation professionnelle réelle

L'évaluation des compétences 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

b) 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 compétences professionnelles à évaluer ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs 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 d'évaluation sont satisfaites.

c) Évaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée

L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise :

- par observation avec questionnements

Ou

- avec une restitution écrite et/ou orale par le candidat

d) Avis de l'entreprise

L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis en regard des compétences professionnelles du référentiel d'évaluation sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.

Blocs de compétences

RNCP34172BC01 - La préparation des activités de soudage

Liste de compétences	Modalités d'évaluation
<p>1- Préparer la zone de travail et les moyens nécessaires à l'activité</p> <p>2- Vérifier l'approvisionnement des pièces à positionner et à assembler</p>	<p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel du CQPM sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères avec niveau d'exigence et selon les conditions d'évaluation définies dans le référentiel d'évaluation.</p> <p>Chaque référentiel de CQPM peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.</p> <p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation, candidats...). Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise (hors dispositif VAE). Les modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p>a) Évaluation en situation professionnelle réelle</p> <p>L'évaluation des compétences 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>b) Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel</p> <p>Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre d'examen, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs 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 d'évaluation sont satisfaites.</p> <p>c) Évaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée</p> <p>L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise :</p> <ul style="list-style-type: none"> - par observation avec questionnements <p>Ou</p> <ul style="list-style-type: none"> - avec une restitution écrite et/ou orale par le candidat <p>d) Avis de l'entreprise</p> <p>L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis en regard des compétences professionnelles du référentiel d'évaluation sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.</p>

RNCP34172BC02 - La réalisation des opérations de positionnement, de pointage et de soudage

Liste de compétences	Modalités d'évaluation
<p>1- Régler les paramètres de soudage</p> <p>2- Réaliser un positionnement d'éléments supplémentaires, de géométrie simple sur un ensemble ou sous ensemble partiellement soudé</p> <p>3- Réaliser les soudures sur un ensemble pré-assemblé sur au moins un procédé de soudage</p> <p>4- Contrôler la qualité des travaux de soudure.</p>	<p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel du CQPM sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères avec niveau d'exigence et selon les conditions d'évaluation définies dans le référentiel d'évaluation.</p> <p>Chaque référentiel de CQPM peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.</p> <p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation, candidats...). Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise (hors dispositif VAE). Les modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p>a) Évaluation en situation professionnelle réelle</p> <p>L'évaluation des compétences 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>b) Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel</p> <p>Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre d'examen, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs 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 d'évaluation sont satisfaites.</p> <p>c) Évaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée</p> <p>L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise :</p> <ul style="list-style-type: none"> - par observation avec questionnements <p>Ou</p> <ul style="list-style-type: none"> - avec une restitution écrite et/ou orale par le candidat <p>d) Avis de l'entreprise</p> <p>L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis en regard des compétences professionnelles du référentiel d'évaluation sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.</p>

RNCP34172BC03 - Le maintien de son poste de travail

Liste de compétences	Modalités d'évaluation
<p>1- Rendre compte de son activité</p> <p>2- Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail</p>	<p>Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel du CQPM sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères avec niveau d'exigence et selon les conditions d'évaluation définies dans le référentiel d'évaluation.</p> <p>Chaque référentiel de CQPM peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.</p> <p>L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organisme de formation, candidats...). Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise (hors dispositif VAE). Les modalités d'évaluation sont les suivantes :</p> <p>a) Évaluation en situation professionnelle réelle</p> <p>L'évaluation des compétences 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>b) Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel</p> <p>Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre d'examen, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs 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 d'évaluation sont satisfaites.</p> <p>c) Évaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée</p> <p>L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise :</p> <ul style="list-style-type: none"> - par observation avec questionnements <p>Ou</p> <ul style="list-style-type: none"> - avec une restitution écrite et/ou orale par le candidat <p>d) Avis de l'entreprise</p> <p>L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis en regard des compétences professionnelles du référentiel d'évaluation sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de</p>

Liste de compétences	Modalités d'évaluation
	projets ou activités professionnels.

Description des modalités d'acquisition de la certification par capitalisation des blocs de compétences et/ou par correspondance :

La certification professionnelle peut être obtenue par capitalisation des blocs de compétences. En cas de validation partielle, le candidat aura la possibilité de se présenter, dans un délai de 5 ans, à de nouvelles actions d'évaluations au bloc de compétences qui lui permettront de valider l'intégralité de la certification professionnelle. La réinscription du candidat sera effectuée par l'intermédiaire d'une entreprise ou d'un organisme de formation, ou directement par le candidat en personne.

Secteur d'activité et type d'emploi

Secteurs d'activités :

Le soudeur (euse) industriel (le) intervient dans différents secteurs d'activités : secteur de l'industrie métallurgique, ferronnerie d'art, industrie alimentaire, pétrochimie. Le soudeur (euse) industriel (le) intervient principalement dans des PME-PMI.

Type d'emplois accessibles :

- Soudeur / Soudeuse en atelier – sur site industriel – plateforme
- 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 Metal Active Gas -MAG Soudeur / Soudeuse Metal Inert Gas -MIG
- Soudeur / Soudeuse Tungsten Inert Gas -TIG
- Soudeur-braseur / Soudeuse-braseuse
- Soudobraseur / Soudobraseuse

Code(s) ROME :

H2913 - Soudage manuel

Références juridiques des réglementations d'activité :

Voie d'accès

Le cas échéant, prérequis à l'entrée en formation :

Le cas échéant, prérequis à la validation de la certification :

Pré-requis distincts pour les blocs de compétences :

Non

Validité des composantes acquises :

Voie d'accès à la certification	O ui	N o n	Composition des jurys
Après un parcours de formation sous statut d'élève ou d'étudiant		X	-
En contrat d'apprentissage		X	-

Voie d'accès à la certification	O ui	N on	Composition des jurys
Après un parcours de formation continue	X		Par délégation de la Commission paritaire nationale de l'emploi et de la formation professionnelle (CPNEFP), le groupe technique paritaire « Qualifications » (GTPQ) vérifie que la demande d'attribution transmise par l'UIMM centre d'examen, est conforme aux règles du dispositif CQPM, et valide, ou non, la demande d'attribution selon les résultats obtenus par le candidat. Le groupe technique paritaire « Qualifications » est composé de : - 8 membres d'organisations syndicales de salariés ; - 8 membres d'organisations patronales.
En contrat de professionnalisation	X		Par délégation de la Commission paritaire nationale de l'emploi et de la formation professionnelle (CPNEFP), le groupe technique paritaire « Qualifications » (GTPQ) vérifie que la demande d'attribution transmise par l'UIMM centre d'examen, est conforme aux règles du dispositif CQPM, et valide, ou non, la demande d'attribution selon les résultats obtenus par le candidat. Le groupe technique paritaire « Qualifications » est composé de : - 8 membres d'organisations syndicales de salariés ; - 8 membres d'organisations patronales.
Par candidature individuelle	X		Par délégation de la Commission paritaire nationale de l'emploi et de la formation professionnelle (CPNEFP), le groupe technique paritaire « Qualifications » (GTPQ) vérifie que la demande d'attribution transmise par l'UIMM centre d'examen, est conforme aux règles du dispositif CQPM, et valide, ou non, la demande d'attribution selon les résultats obtenus par le candidat. Le groupe technique paritaire « Qualifications » est composé de : - 8 membres d'organisations syndicales de salariés ; - 8 membres d'organisations patronales.
Par expérience	X		Par délégation de la Commission paritaire nationale de l'emploi et de la formation professionnelle (CPNEFP), le groupe technique paritaire « Qualifications » (GTPQ) vérifie que la demande d'attribution transmise par l'UIMM centre d'examen, est conforme aux règles du dispositif CQPM, et valide, ou non, la demande d'attribution selon les résultats obtenus par le candidat. Le groupe technique paritaire « Qualifications » est composé de : - 8 membres d'organisations syndicales de salariés ; - 8 membres d'organisations patronales.

	Oui	Non
Inscrite au cadre de la Nouvelle Calédonie		X
Inscrite au cadre de la Polynésie française		X

Liens avec d'autres certifications professionnelles, certifications ou habilitations

Lien avec d'autres certifications professionnelles, certifications ou habilitations :

Oui

Certifications professionnelles, certifications ou habilitations en correspondance au niveau européen ou international :

Certifications professionnelles enregistrées au RNCP en correspondance :

Code de la fiche	Intitulé de la certification professionnelle reconnue en correspondance	Nature de la correspondance (totale, partielle)
<u>RNCP19459</u>	Tuyauteur (euse) industriel(le)	Partielle

Liens avec des certifications et habilitations enregistrées au Répertoire spécifique :

Base légale

Date de décision	10-09-2019
Durée de l'enregistrement en années	5
Date d'échéance de l'enregistrement	10-09-2024
Promotions (année d'obtention) pouvant bénéficier du niveau de qualification octroyé	2018 2014 2016 2015 2017

Pour plus d'informations

Statistiques :

Année d'obtention de la certification	Nombre de certifiés	Nombre de certifiés à la suite d'un parcours vae	Taux d'insertion global à 6 mois (en %)	Taux d'insertion dans le métier visé à 6 mois (en %)	Taux d'insertion dans le métier visé à 2 ans (en %)
2018	24	0	91	75	90
2017	29	0	100	85	87

Lien internet vers le descriptif de la certification :

<https://www.observatoire-metallurgie.fr/certifications/produire-realiser/soudeur-industriel>

Liste des organismes préparant à la certification :

[Liste des organismes préparant à la certification](#)

Certification(s) antérieure(s) :

Code de la fiche	Intitulé de la certification remplacée
<u>RNCP19460</u>	CQP Soudeur industriel (CQPM)

Référentiel d'activité, de compétences et d'évaluation :

[Référentiel d'activité, de compétences et d'évaluation](#)