

## Programme de formation\_v5

### CQPM Soudeur industriel\_MQ 1989 0042

**Code RNCP :** RNCP39243

**Nom du certificateur :** UIMM (Union Industries Métallurgiques Minières)

**Date d'enregistrement de la certification :** 27/06/2024

**Niveau de qualification :** Niveau 3

**Taux de réussite S1\_2024 :** 100% (2 candidats)



#### Durée

665 heures de formation + 210 heures de stage en entreprise



#### Public visé

Toute personne souhaitant s'initier au métier de soudeur industriel.



#### Prérequis

Aucun.



#### Objectifs pédagogiques

- Préparer la zone de travail et les moyens nécessaires à l'activité.
- Vérifier l'approvisionnement des pièces à positionner et à assembler.
- Régler les paramètres de soudage.
- Réaliser un positionnement d'éléments supplémentaires, de géométrie simple sur un ensemble ou sous ensemble partiellement soudé.
- Réaliser les soudures sur un ensemble préassemblé sur au moins un procédé de soudage.
- Contrôler la qualité des travaux de soudure.
- Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail
- Rendre compte de son activité.





## Description / Contenu

### Formation théorique (± 10%) :

- La technologie des procédés de soudage TIG (tungstène inerte gaz), AEE (arc électrique enrobé), MAG (metal active gas).
- Les différents générateurs utilisés en atelier et sur chantier
- Les paramètres de réglage
- Les gaz utilisés en soudage et leur influence
- La classification des emballages gazeux
- Les différents métaux d'apports utilisés
- Le conditionnement et le stockage des métaux d'apport
- Les matériaux les plus utilisés en fabrication (acier carbone, acier inoxydable, aluminium)
- Les électrodes utilisées en soudage AEE
- Les différentes positions du soudage
- Les types d'assemblages avec les différentes préparations
- Les différents défauts de soudage
- Les contrôles destructifs et non destructifs
- Les différents outils liés au contrôle visuel du soudage
- Lecture d'un DMOS (Descriptif de Mode Opérateur de Soudage)
- Lecture d'un cahier de soudage (plan d'un ouvrage assemblé par fusion avec les différentes soudures, les différents procédés liés au DMOS)
- Le rôle du QMOS (Qualification de Mode Opérateur de Soudage) dans une fabrication
- La maintenance de base des générateurs de soudage
- Les consignes d'hygiène et de sécurité

### Formation pratique\* (± 90%) :

Le principe de réglage des générateurs (selon les procédés de soudage choisis).

La réalisation de cordons de soudure dans l'ordre croissant de difficultés selon les critères choisis ci-dessous :

- Procédé : 111, 114, 131, 135, 136, 138, 141
- Support : tôle, tube
- Type de joint : angle, recouvrement, bout à bout
- Position de soudage : plat, montante, descendant, corniche, plafond, HLO45°
- Matériaux : acier carbone (allié/non allié), acier inoxydable, aluminium, cuivre.

### Stage en entreprise :

Une période de mise en application de 6 semaines en entreprise est obligatoire.

### Epreuves :

- Préparation et passage de qualification(s) de soudeur sous l'autorité d'un inspecteur agréé par le ministère de l'Industrie\*\*.
- Passage devant la commission d'évaluation de l'UIMM pour validation du CQPM Soudeur Industriel.

*\*Chaque parcours de formation est individualisé. Il sera adapté en fonction des capacités du stagiaire ainsi que des objectifs de la formation définis en amont.*

*\*\*Choix de la norme définit en amont.*



### Méthodes mobilisées

- Méthode démonstrative commentée : évaluation permanente par le formateur des exercices pratiques effectués par le stagiaire : analyse de la qualité des assemblages, de la gestuelle et mise en application d'actions correctives. Formation personnalisée et individualisée, en présentiel.
- Exposés technologiques illustrés par des moyens audiovisuels. Mise à disposition d'une cabine de soudage équipée par stagiaire.



### Modalités d'évaluation

Evaluation : Epreuve de qualification de soudeur selon la norme choisie + Epreuve du CQPM devant la commission d'évaluation de l'UIMM.

Sanction : CQPM Soudeur Industriel + Certificat de qualification de soudeur (si réussite aux épreuves).

## ? Modalités et délais d'accès

Nos sessions de formation sont à entrée et sortie permanente, sous un délais d'une semaine selon places disponibles (11 jours minimum pour le CPF). Le passage des qualifications de soudeur a lieu tous les vendredis.

Nos formations sont accessibles à la demande :

- de l'employeur / du salarié / du demandeur d'emploi

L'entrée en formation est accordée sous réserve de la validation des financements et à la suite d'un entretien téléphonique ou d'un bilan de positionnement pour définir les besoins du bénéficiaire.

## € Tarif

Les conditions tarifaires sont disponibles sur notre site internet ou sur demande de devis.

## Insertion

*Statistiques de la branche 2022 :*

Taux d'insertion global à 6 mois : 83%

Taux d'insertion dans le métier visé à 6 mois : 75%

Taux d'insertion dans le métier visé à 2 ans : Non communiqué

## Accessibilité aux personnes en situation de handicap

Nos formations sont accessibles sous conditions. Merci de consulter au préalable notre référent handicap, pour échanger sur les besoins d'adaptation de la formation :

[referent.handicap@impact-formation.fr](mailto:referent.handicap@impact-formation.fr)