



PROGRAMME DE FORMATION

QUALITÉ & PROCÉDURES DE SOUDAGE

Le DMOS

Définition, contenu technique, et usage professionnel

1. FICHE D'IDENTITÉ DE LA FORMATION

Intitulé de la formation	Le Descriptif de Mode Opératoire de Soudage (DMOS)
Durée totale	01 heure
Répartition	Théorie : 01 heure
Lieu de formation	Visioconférence
Modalité	Distanciel
Niveau requis	Aucune formation en soudage exigée
Effectif maximum	30 stagiaires par session
Référence	CPS-DMOS

2. PUBLIC CIBLE

Toutes personnes n'ayant aucune expérience en soudage courant et désireuses de comprendre ce qu'est le soudage

Sont concernés notamment :

- Demandeur d'emploi en reconversion professionnelle
- Techniciens maintenance souhaitant une qualification
- Agents de production industrie métallurgique
- Soudeurs autodidactes
- Apprenants en apprentissage

3. OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

À l'issue de la formation, le stagiaire sera capable de :

- ✓ Définir : ce qu'est un DMOS (Descriptif de Mode Opératoire de Soudage) et sa finalité.
- ✓ Identifier : les grandes catégories d'informations qu'un DMOS doit contenir (fabricant, matériau, assemblage, paramètres).
- ✓ Repérer : les paramètres de soudage courants (courant, tension, vitesse, températures) qu'un soudeur doit respecter.
- ✓ Distinguer : les informations spécifiques selon le procédé de soudage utilisé (111, 131/135/136/138, 141, arc submergé).
- ✓ Situer : le DMOS parmi les autres documents qualité : PV de qualification, cahier de soudage.

4. DÉROULÉ PÉDAGOGIQUE

N°	MODULE	THÉORIE	PRATIQUE	POINTS CLÉS
Module 1	Accueil et introduction	5min	/	Accueil des apprenants, tour de table, présentation des objectifs pédagogiques, distribution du fascicule
Module 2	Introduction générale	5 min	/	Contexte industriel (appareils sous pression, structures métalliques, tuyauterie), notion de soudure conforme, enjeux qualité et sécurité.
Module 3	Définition et rôle du DMOS	10min	/	Définition du DMOS, document utilisable directement par le soudeur sur le terrain, outil de travail concret
Module 4	Contenu technique du DMOS	20min	/	Informations fabricant/matériau, assemblage/procédé, paramètres de soudage, informations spécifiques par procédé
Module 5	Traitements thermiques et cahier de soudage	10min	/	Post-chauffage, TTAS, DMOS vierge/renseigné, cahier de soudage (welding book), PV de qualification
Module 6	Exercice d'application	5 min	/	Analyse d'une fiche DMOS renseignée (relevé du numéro DMOS, PV, procédé, paramètres, préchauffage)
Module 7	QCM d'auto-évaluation et synthèse	5 min	/	QCM (6 questions) Points clés à retenir

5. MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

- **Pédagogie active et participative** : Alternance d'apports théoriques et d'exercices pratiques (quiz, association, légendage).
- **Méthode expositive** : Utilisation d'un diaporama et du fascicule de cours pour les définitions et les schémas.
- **Pédagogie par questionnaire** : Le formateur favorise l'interaction et la réflexion des stagiaires à travers des questions-réponses.

6. MOYENS MIS EN ŒUVRE

Matériels	Ressources documentaires
Présentation visuelle (PowerPoint ou tableau)	• Support de cours illustré • Fiche d'évaluation et attestation de fin de stage

7. MODALITÉS D'ÉVALUATION

- ✓ **Évaluation formative (continue)** : Réalisée tout au long de la séance par le formateur via des questions orales et les exercices pratiques.
- ✓ **Évaluation sommative (finale)** : Un QCM d'auto-évaluation est proposé en fin de séance pour mesurer l'atteinte des objectifs.

Critères de performance : Pour valider la formation, le stagiaire devra obtenir un score minimum de 70% de bonnes réponses au QCM et réaliser correctement l'exercice de légendage.

Sanction de la formation : Une attestation de fin de formation est délivrée à l'issue de la séance, mentionnant les compétences acquises. Une fiche d'évaluation à chaud est remplie par le stagiaire pour recueillir son avis sur la formation et le formateur.

8. INTERVENANTS

PROFIL	QUALIFICATION	RÔLE
Formateur soudage	IWIP-S/IWS/IWT + expérience industrielle	Animation théorie & pratique
Coordinateur pédagogique	Responsable qualité formation	Suivi administratif & évaluation

9. CONDITIONS D'ACCÈS & PRÉREQUIS

- Niveau CAP/BEP ou expérience équivalente
- Aptitude médicale au soudage (visite préalable)
- Compréhension du français (écrire & lire)
- Aucune formation en soudage exigée

Les travaux pratiques sont définis en fonction des besoins spécifiques de l'entreprise, à partir d'un questionnaire de recueil de besoins (positions, types d'assemblages, nuances de matériaux).

10. APPROBATION

Élaboré par	Approuvé par
Nom / Prénom : EKUE Adadé	Nom / Prénom : EKUE Adadé
Fonction : Coordinateur pédagogique	Fonction : Gerant du CPS
Date : 15/05/2026	Date : 15/05/2026
Signature : 	Signature : 

Définissez votre programme sur mesure en fonction de vos besoins.
Pour les personnes en situation de handicap, veuillez contacter notre référent handicap.