

CQP Chaudronnier d'atelier

RNCP35171 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Code(s) NSF	254s
Formacode(s)	23083
Code(s) ROME	H2902
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3109 — Métallurgie
Date d'enregistrement	16/12/2020
Date d'échéance	16/12/2023

Certificateur(s)

UNION DES INDUSTRIES ET DES METIERS DE LA METALLURGIE (UIMM) · SIRET : 78471719100018

Commission paritaire nationale de l'emploi de la métallurgie

<https://www.observatoire-metallurgie.fr/>

Partenaires habilités

199 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 199 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
3D INGENIERIE SYSTEMES	79799848100015	Former et organiser l'évaluation
3D INGENIERIE SYSTEMES	79799848100031	Former et organiser l'évaluation
AFOREST	34317059300101	Former et organiser l'évaluation
AFOREST	34317059300119	Former et organiser l'évaluation
AFOREST	34317059300135	Former et organiser l'évaluation
AFOREST	34317059300150	Former et organiser l'évaluation
AFPA ACCES A L' EMPLOI	82436343600158	Former et organiser l'évaluation
AFPI ACM FORMATION	44531243200021	Former et organiser l'évaluation
AFPI ACM FORMATION	44531243200104	Former et organiser l'évaluation
AFPI ACM FORMATION	44531243200120	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 199 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp35171-cqp-chaudronnier-d-atelier/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le chaudronnier d'atelier intervient dans la réalisation de sous-ensembles de chaudronnerie, sur des pièces unitaires ou de petites séries, et généralement de moyenne épaisseur.

ACTIVITÉS VISÉES

En fonction des différents contextes et/ou organisations des entreprises, les missions ou activités du titulaire portent sur :

- La préparation et la réalisation de pièces primaires d'un sous ensemble chaudronné (débits, mise en forme)

Le chaudronnier d'atelier prépare la fabrication de pièces primaires avant leur mise en forme, pour cela le chaudronnier d'atelier réalise les débits des pièces primaires puis il conforme ces éléments primaires préparés. Le chaudronnier d'atelier interprète les plans et documents de fabrication, il liste chronologiquement ses tâches et choisit ses outillages selon les opérations à réaliser et la nature des matériaux qu'il devra utiliser. Le chaudronnier d'atelier maintient son poste de travail dans un état d'ordre et de propreté, conformément aux instructions. Les opérations de maintenance de 1er niveau sont exécutées et répondent aux exigences des moyens et de l'entreprise (planification de certaines actions récurrentes, surveillance,...).

- La réalisation d'un sous-ensemble chaudronné

Le chaudronnier d'atelier réalise un sous ensemble chaudronné, pour cela il assemble par pointage (ou petits cordons) un sous ensemble chaudronné puis il contrôle la conformité du sous ensemble chaudronné

COMPÉTENCES ATTESTÉES

1. Préparer la fabrication de pièces primaires avant mise en forme
2. Réaliser les débits de pièces primaires
3. Conformer les éléments primaires
4. Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail.
5. Assembler par pointage (ou petits cordons) un sous-ensemble chaudronné
6. Contrôler la conformité d'un sous-ensemble chaudronné

Blocs de compétences

RNCP35171BC01 — La préparation et la réalisation de pièces primaires d'un sous-ensemble chaudronné (débits, mise en forme)

LISTE DE COMPÉTENCES

1. Préparer la fabrication de pièces primaires avant mise en forme
2. Réaliser les débits de pièces primaires
3. Conformer les éléments primaires
4. 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 de certification.

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 selon cette modalité 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 de certification sont satisfaites.

c) Evaluation 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 de certification sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.

RNCP35171BC02 — La réalisation d'un sous-ensemble chaudronné

LISTE DE COMPÉTENCES

1. Assembler par pointage (ou petits cordons) un sous-ensemble chaudronné

2. Contrôler la conformité d'un sous-ensemble chaudronné

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 de certification.

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) Evaluation 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 selon cette modalité 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 de certification sont satisfaites.

c) Evaluation 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 de certification sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Entreprises industrielles (médical, agroalimentaire, énergie, pharmaceutique...) de toute taille.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

- Chaudronnier d'atelier
- Chaudronnier
- Opérateur en chaudronnerie

Marché du travail

Indicateurs au niveau des familles professionnelles (FAP) des métiers visés, agrégés au niveau national — France Travail / DARES (open data).

Tension de recrutement (DARES 2024)	Très élevée (5/5) Moyenne pondérée par l'emploi ; les familles ci-dessous s'échelonnent de 4 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible
Salaire médian (mensuel)	2 908 €
Familles professionnelles (FAP)	D1X30 — Ouvriers en chaudronnerie et tôlerie · tension 5/5 (Très élevée) D6X70 — Techniciens en mécanique et travail des métaux · tension 5/5 (Très élevée) D6X80 — Agents de maîtrise et assimilés en fabrication mécanique · tension 5/5 (Très élevée) H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production · tension 4/5 (Élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	11 659
Jugés difficiles à recruter	62 %
Emplois saisonniers	5 %
Familles professionnelles (FAP)	D1X30 — Ouvriers en chaudronnerie et tôlerie D6X70 — Techniciens en mécanique et travail des métaux D6X80 — Agents de maîtrise et assimilés en fabrication mécanique H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Contrat de professionnalisation, Candidature individuelle, VAE

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE

Par délégation de la Commission Paritaire Nationale de l'Emploi et de la Formation Professionnelle, le Groupe Technique Paritaire « Certifications » 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 « Certifications » est composé de :

- 8 membres d'organisations syndicales de salariés
- 8 membres d'organisations patronales

COMPOSITION DU JURY — CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, CANDIDATURE INDIVIDUELLE, VAE

Par délégation de la Commission Paritaire Nationale de l'Emploi et de la Formation Professionnelle, le Groupe Technique Paritaire « Certifications » 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 « Certifications » est composé de :

- 8 membres d'organisations syndicales de salariés
- 8 membres d'organisations patronales

Base légale

Date de décision	16/12/2020
Durée de l'enregistrement	3 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	16/12/2023

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2019	70	0	96 %	82 %
2018	68	0	100 %	81 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP21801

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)

RNCP38790

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

<https://www.observatoire-metallurgie.fr/certifications/produire-realiser/chaudronnier-datelier>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/35171/>

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	2
Parcours menés à terme	2
Taux d'achèvement	100 %
Période	08/2022 – 01/2023

Entrées et sorties — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	4
Montant total engagé	12 653 €
Coût moyen par dossier	3 163 €
Durée moyenne	188 h
Période	02/2021 – 09/2022
France Travail	52 %
France compétences	48 %

Formations engagées via le CPF — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.