

CQP Préparateur méthodes de fabrication

RNCP36473 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 5
Code(s) NSF	200p, 251p, 254p
Formacode(s)	31629
Code(s) ROME	H1402, H1404
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Date d'enregistrement	01/06/2022
Date d'échéance	01/06/2027

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

27 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 26 à former et organiser l'évaluation et 1 à organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
AEROCAMPUS AQUITAINE	53205054900015	Former et organiser l'évaluation
AFPI BRETAGNE	30824995200083	Former et organiser l'évaluation
AFPI CENTRE VAL DE LOIRE	77518765100101	Former et organiser l'évaluation
A.F.P.I.PROVENCE	34408659000041	Former et organiser l'évaluation
ASS FORMATION PROF INDUSTRIE SUD OUEST	78184307300029	Former et organiser l'évaluation
ASS FORM PROF INDUSTRIE DE L'ADOUR	41441296500017	Former et organiser l'évaluation
ASS FORM PROF INDUSTRIE DE L'ADOUR	41441296500066	Former et organiser l'évaluation
ASS FORM PROF INDUSTRIE DE L'ADOUR	41441296500074	Former et organiser l'évaluation
ASS FORM PROF INDUSTRIE DE L'ADOUR	41441296500082	Former et organiser l'évaluation
ASS FORM PROF INDUSTRIE DE L'ADOUR	41441296500090	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 27 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp36473-cqp-preparateur-methodes-de-fabrication/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le préparateur méthodes de fabrication détermine et formalise des procédures de fabrication et de contrôle d'un produit (usinage ou assemblage). A partir de l'analyse des données techniques, des besoins et attendus de l'entreprise (évolution ou nouveau produit, augmentation de la capacité de production, changement de moyen de production ou d'outillage, ...), il rend un projet industrialisable et conforme aux cahiers des charges.

ACTIVITÉS VISÉES

- L'établissement du dossier de fabrication

Cette activité consiste à exprimer et traduire les besoins, les caractéristiques, les fonctionnalités et/ou les contraintes du produit à travers un cahier des charges technique pour faciliter le choix des futures solutions proposées (équipements, outillages, procédés, sous-traitance, instruments de contrôle, programmes-machines...).

A partir de cet état des lieux, les étapes de fabrication pourront être déclinées en enchainement d'opérations élémentaires et instructions cohérentes et ordonnées, et un retro-planning pourra être établi (calendrier, réception de commandes, délai de livraison, de démarrage de prototype ou de première fabrication...). Le cas échéant, cela permettra également aux services supports d'organiser la sous-traitance, le recrutement, la formation...

- La réalisation de gammes de fabrication, de procédé, de contrôle d'un produit

Cette activité consiste à établir des gammes de fabrication de procédé d'usinage ou d'assemblage/montage permettant de garantir la conformité du produit fixée par le bureau d'études, notamment : les caractéristiques dimensionnelles ; les caractéristiques géométriques ; les états de surface ; la propreté inter-opérations ; les caractéristiques mécaniques et/ou les caractéristiques fonctionnelles.

Ces gammes de fabrication sont toujours établies dans le respect des normes spécifiques au secteur d'activité ; des critères SQCDP (Sécurité – Qualité – Coût – Délai – Performance) et contraintes ergonomiques et environnementales requises. Cette activité consiste également à intégrer une gamme de procédé spécial dans une gamme de fabrication. Le procédé spécial peut être défini comme un procédé où la qualité de la production ne peut pas être vérifiée sans être détruite. Par exemple, les procédés spéciaux sont le traitement thermique, le traitement de surface, le grenaillage, la cataphorèse, la peinture, la métallisation, la galvanisation ou le lavage en machine... La gamme de procédé spécial est souvent co-établie avec un référent ou expert du procédé nécessaire. Elle permet de garantir la conformité du produit fixée par le bureau d'études, notamment : ses caractéristiques dimensionnelles ; ses caractéristiques géométriques ; ses états de surface ; sa propreté ; ses caractéristiques mécaniques ; ses caractéristiques fonctionnelles. Cette activité consiste enfin à préparer des gammes de contrôle d'un produit. Les gammes de contrôle permettent de comparer une dimension, une géométrie, un état de surface, une propreté, des caractéristiques mécaniques et/ou fonctionnelles d'un produit, aux tolérances et/ou caractéristiques fixées par le bureau d'études. Les contrôles peuvent être non-destructifs (visuel, radiographie, magnétoscopie, ressuage, ultrasons, granulométrie, gravimétrie...) et/ou destructifs (résilience Charpi, essai de traction, examen macroscopique d'une soudure...). Les gammes de contrôle permettent de définir un fréquentiel (nombre de pièces, de temps, de cycle...) ; les différents moyens de mesure et de traçabilité adaptés (contrôle 3D, banc d'essai, laboratoire, échantillon, pieds à coulisse, micromètre, jauge d'épaisseur, équerre, laser...).

- Le suivi en atelier de la fabrication

Cette activité consiste à mesurer les écarts SQCDP (Sécurité/Qualité/Coût/Délai/Performance) à l'issue de la fabrication en atelier (prototype, première pièce, pré-série ou série) afin de procéder aux ajustements techniques et/ou organisationnels après échanges avec les opérationnels de la fabrication (production, qualité, maintenance...). Une fois le processus de fabrication optimal atteint, il est qualifié et validé avec les différents intervenants. Puis, les supports d'information et de suivi relatifs au processus sont rédigés et/ou mis à jour. Enfin, les informations techniques sont transmises aux opérationnels de fabrication concernés par les changements. Il peut être amené à réaliser un diagnostic suite à un aléa de production ou une demande de modification et établir un argumentaire d'amélioration continue (produits, processus).

COMPÉTENCES ATTESTÉES

1. Elaborer un cahier des charges technique
2. Décliner et planifier des phases de fabrication
3. Etablir une gamme de fabrication
4. Intégrer une gamme de procédé spécial dans une gamme de fabrication
5. Préparer une gamme de contrôle d'un produit
6. Adapter le processus de fabrication
7. Valider le processus de fabrication et transmettre les informations techniques

Blocs de compétences

RNCP36473BC01 — L'établissement du dossier de fabrication

LISTE DE COMPÉTENCES

1. Elaborer un cahier des charges technique
2. Décliner et planifier des phases de fabrication

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :

- A. Évaluation en situation professionnelle réelle
- B. Et/ou présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel
- C. Et avis de l'entreprise

RNCP36473BC02 — La réalisation de gammes de fabrication, de procédé, de contrôle d'un produit

LISTE DE COMPÉTENCES

1. Etablir une gamme de fabrication
2. Intégrer une gamme de procédé spécial dans une gamme de fabrication
3. Préparer une gamme de contrôle d'un produit

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :

- A. Évaluation en situation professionnelle réelle
- B. Et/ou présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel
- C. Et avis de l'entreprise

RNCP36473BC03 — Le suivi en atelier de la fabrication

LISTE DE COMPÉTENCES

1. Adapter le processus de fabrication
2. Valider le processus de fabrication et transmettre les informations techniques

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :

- A. Évaluation en situation professionnelle réelle
- B. Et/ou présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel
- C. Et avis de l'entreprise

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Les documents techniques de fabrication (plan d'ensemble, dessin de définition, ...) sont remis par le bureau d'études au préparateur méthodes de fabrication, et ce, dans les différents secteurs de l'industrie (aéronautique, mécanique, automobile, naval, ferroviaire, nucléaire, aciérie, fonderie...). Il prendra alors en compte les spécificités liées aux matériaux, procédés, moyens ou milieux, propres au secteur dans lequel il exerce. Le préparateur méthodes de fabrication peut travailler autant dans un bureau que dans un atelier. L'utilisation des outils bureautiques (tableur, traitement de texte, ...), progiciels (ERP) et logiciels de conception et dessin assistés par ordinateur (CAO/DAO), de conception de fabrication assistée par ordinateur (CFAO), de fabrication assistée par ordinateur (FAO), ou de gestion de production assistée par ordinateur (GPAO) est requise. Certains logiciels peuvent être spécifiques au secteur ou à l'entreprise.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

- préparateur méthodes
- methodiste
- préparateur de travaux en industrie
- préparateur méthodes navale
- préparateur méthodes en chaudronnerie
- préparateur méthodes mécanique usinage

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)	Élevée (4/5) Moyenne pondérée par l'emploi ; les familles ci-dessous s'échelonnent de 3 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible
Salaire médian (mensuel)	2 656 €
Familles professionnelles (FAP)	H0X92 — Techniciens et agents de maîtrise de la logistique, du planning, de l'ordonnancement et méthodes en industrialisation · tension 3/5 (Modérée) H1X93 — Ingénieurs des méthodes de production, du contrôle qualité · tension 5/5 (Très élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	5 019
Jugés difficiles à recruter	32 %
Emplois saisonniers	10 %
Familles professionnelles (FAP)	H0X92 — Techniciens et agents de maîtrise de la logistique, du planning, de l'ordonnancement et méthodes en industrialisation H1X93 — Ingénieurs des méthodes de production, du contrôle qualité

Voies d'accès

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

Le jury paritaire de délibération est constitué :

- D'une délégation patronale composée au maximum de cinq membres qualifiés relevant de la branche de la métallurgie.
- D'une délégation syndicale, pour celle-ci chaque organisation syndicale représentative de salariés au niveau national dans la branche désigne un ou plusieurs représentants qualifiés.

En revanche, seul un représentant par organisation syndicale siège dans le jury avec droit de vote.

Les organisations syndicales peuvent envoyer, pour chaque jury, alternativement l'un ou l'autre de leurs représentants désignés. Le tuteur du candidat, un représentant des organismes de formation habilités ainsi que les membres de la commission d'évaluation, peuvent être également invités au jury paritaire de délibération pour consultation mais ne peuvent pas prendre part à la décision de ce jury.

Le jury paritaire de délibération est présidé par un représentant désigné par l'UIMM territoriale centre de certification qui a en charge l'organisation des actions d'évaluation.

Base légale

Date de décision	01/06/2022
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	01/06/2027

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2019	7	0	100 %	85 %
2018	19	0	100 %	75 %

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

<https://www.observatoire-metallurgie.fr/certifications/preparer-organiser/technicien-preparateur-methodes-fabrication-aeronautique-spatiale>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/36473/>