

Monteur-câbleur de circuit imprimé équipé

RNCP36736 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Code(s) NSF	255, 255r
Formacode(s)	24335
Code(s) ROME	H2605
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3109 — Métallurgie
Date d'enregistrement	20/07/2022
Date d'échéance	23/05/2025

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

149 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 149 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
AEROCAMPUS AQUITAINE	53205054900015	Former et organiser l'évaluation
AFPI BOURGOGNE 21 71	77821328000044	Former et organiser l'évaluation
AFPI BRETAGNE	30824995200083	Former et organiser l'évaluation
AFPI BRETAGNE	30824995200091	Former et organiser l'évaluation
AFPI BRETAGNE	30824995200141	Former et organiser l'évaluation
AFPI CENTRE VAL DE LOIRE	77518765100069	Former et organiser l'évaluation
AFPI CENTRE VAL DE LOIRE	77518765100077	Former et organiser l'évaluation
AFPI CENTRE VAL DE LOIRE	77518765100085	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 149 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp36736-monteur-cableur-de-circuit-imprime-equipe/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Un circuit imprimé (CI) équipé est un support, en général une plaque en matière isolante et constituée d'un circuit électrique en simple couche ou multicouche où sont imprimées des pistes électriques, permettant de maintenir et de relier électriquement un ensemble de composants électroniques entre eux (résistances, condensateurs, transistor,

circuits intégrés, connecteurs...), dans le but de réaliser un circuit électronique complexe. On le désigne aussi par les termes de carte électronique. Cette carte électronique est fixée mécaniquement à un système électronique par des pièces mécaniques comme des vis, des écrous, des rondelles, des entretoises, des connecteurs..., et est reliée à des commutateurs et capteurs tels que des potentiomètres, des photorésistances, des microphones, des interrupteurs..., ainsi que des récepteurs généralement sous la forme de voyants, de moteurs, de haut-parleurs, par l'intermédiaire de câbles filaires, de câbles coaxiaux, ou encore d'optiques.

Le monteur-câbleur de circuit imprimé équipe des circuits imprimés. Il réalise les différentes opérations de montage de pièces mécaniques et de câblage de composants électroniques et électriques à partir d'un dossier de définition et/ou de fabrication constituant des produits. Ces produits sont très variés, les circuits imprimés équipés se retrouvent en effet aujourd'hui dans une large gamme d'équipements électroniques, qu'ils soient grand public comme des téléphones, de l'électronique de loisir, des appareils électroménager..., ou d'usage industriels tels que les automates, les appareils médicaux, ou encore les circuits de commande d'un équipement industriel.

ACTIVITÉS VISÉES

La réalisation des opérations de câblage et de montage de composants sur circuit imprimé La réalisation des opérations de montage de composant sur le circuit imprimé consiste à rassembler des composants et à les former, afin d'implanter des composants électroniques de type traversants (références des composants, ordre d'implantation, nombre de composants...) et les ponts (dits straps) sur le circuit imprimé. Chaque composant est brasé sur le circuit imprimé entre des pistes du circuit imprimé et les composants, en suivant les préconisations de l'IPC 610 (Institute of Printed Circuits, acceptabilité des assemblages électroniques). Puis il est procédé au nettoyage du circuit imprimé équipé, ce qui permet de garantir sa longévité et sa fiabilité en éliminant des contaminants ioniques et en éliminant des microbilles de soudures, et en améliorant l'adhérence en cas de vernissage ultérieur (un vernis de tropicalisation protège en effet efficacement les composants électroniques contre l'humidité).

Pour protéger le circuit imprimé équipé (casse mécanique, court-circuit, intempérie, champ magnétique...) et les utilisateurs du produit (par électrisation, électrocution ou brûlure par exemple), le circuit est fixé sur un support mécanique par des opérations de perçage, de vissage, ou de collage pour enfin prendre la forme d'une boîte, d'un coffret, ou encore d'un connecteur. Un auto-contrôle des opérations de production est réalisé à chaque poste et le résultat de cet auto-contrôle est consigné dans le dossier de suivi qualité. Entre les différentes étapes du processus de fabrication, les sous-ensembles sont conditionnés suivant des règles préconisées par l'entreprise.

La finalité de cette activité est d'équiper un circuit imprimé conformément aux descriptions du dossier de définition et/ou fabrication.

Le contrôle du circuit imprimé équipé

Outre les autocontrôles au poste de câblage, il est essentiel de valider les opérations du câbleur. Ces validations sont réalisées au poste de contrôle avant et après le brasage à la vague du CI. Ces contrôles sont effectués en se référant au dossier de fabrication. Ils sont exécutés visuellement (pour contrôler les brasures une loupe binoculaire ou un microscope numérique est essentielle) et à l'aide d'appareils de contrôle (un ohmmètre principalement). Pour cela, il est essentiel de bien connaître les codes et références des composants et d'avoir une bonne maîtrise de la lecture du dossier de fabrication.

En cas d'identification d'une non-conformité, une demande de correction (reprise) est transmise au poste de câblage ou de retouche. La finalité de cette activité est de valider le circuit imprimé équipé conformément aux descriptions d'un dossier de fabrication ou de transmettre une demande de correction au poste de câblage ou de retouche le cas échéant.

La réalisation de modifications, reprises ou réparations simples sur un circuit imprimé équipé

Cette activité consiste à modifier le circuit imprimé équipé à la suite d'une demande du bureau d'étude ou du service méthodes. Cette modification peut s'opérer par le changement de position ou de référence de composants de type traversant et/ou de composants montés en surface (CMS). Il peut également être demandé de rajouter des fils électriques pour remplacer des pistes manquantes (défaut du circuit imprimé), ou de modifier le montage mécanique (remplacement de pièces). Cette activité consiste aussi à réaliser des reprises sur le CI à la suite d'une demande de correction par le poste de contrôle, ou encore à réparer le circuit imprimé équipé en changeant les composants électroniques et/ou électriques qui sont déclarés comme détériorés par les techniciens du service après-vente. Enfin, un test ou un auto-contrôle doit être réalisé pour valider le circuit imprimé équipé.

La finalité de cette activité est de remettre en conformité un circuit imprimé équipé, à la demande des services cités ci dessus, conformément aux descriptions du dossier de fabrication et/ou de modification.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Préparer les composants électroniques et les pièces mécaniques

En fonction du dossier de définition ou de fabrication, la préparation des composants électroniques consiste tout d'abord à identifier les références et le nombre de chaque composant à implanter (circuit intégré, condensateur, résistance, transistor, ...) sur un CI ainsi que les pièces mécaniques (connecteur, vis, écrou, entretoise, rondelle, ...), puis à les emmagasiner dans des contenants après avoir, éventuellement, réalisé une intervention sur les pattes des composants traversants. Cela consiste à cambrer les pattes des composants au pas et à la réduction des pattes à la longueur à l'aide d'outils manuelles (pince coupante, pince plate, précelle, ...) ou de machine de préformage.

? Cette compétence a pour finalité de fournir le nombre exact de composants à implanter préformés et de pièces mécaniques à monter pour faciliter le travail au poste de montage et de câblage.

Implanter les composants électroniques

Un circuit imprimé peut-être vierge ou pré-équipé par des composants de surface (CMS). L'implantation des composants électroniques (circuit intégré, condensateur, résistance, transistor, ...) est réalisée au poste de câblage. Le câbleur peut implanter moins d'une dizaine de composants sur une carte comme plusieurs dizaines. Il doit se référer au plan d'implantation et à la nomenclature pour implanter tous les composants traversant en respectant la référence du composant et son repère (R1 = 20k), l'orientation permettant une bonne lecture de la référence et/ou valeur du composant et la position du composant (diode, transistor, circuit intégré, ...). Lorsque l'implantation des composants électronique est réalisée, le câbleur transmet CI équipé au poste de contrôle pour validation avant de braser ces composants au CI.

? Cette compétence a pour finalité d'implanter tous les composants traversants qui devront être brasés à la vague conformément au plan d'implantation et à la nomenclature.

Braser les composants sur le CI

Le brasage des métaux est un procédé d'assemblage permanent qui établit une liaison métallique entre les pièces réunies. Contrairement au soudage, il n'y a pas fusion des bords assemblés. Certains composants ne pouvant pas être brasés à la vague, le câbleur récupère le circuit imprimé après passage du CI à la machine de brasage à la vague pour braser les composants manquants à l'aide d'un fer à braser et d'une bobine de fil d'étain à braser (alliages étain/argent/cuivre). Son brasage doit être rapide, en forme de cône bien lisse, brillant et étalé. Il réalise ensuite un nettoyage du CI pour enlever tous les résidus du flux qui a servi au brasage entre le CI et les composants, les graisses et les poussières. Il peut dans certains cas appliquer sur le CI un vernissage de tropicalisation.

? Cette compétence a pour finalité de fournir au poste de montage des CI équipées de composants traversant et/ou CMS brasées et nettoyées.

Monter les composants mécaniques

Le circuit imprimé équipé devant être intégré dans un système électronique, au poste de montage, le monteur réalise des opérations de perçage, de vissage, et/ou de collage de pièces mécaniques (connecteur, vis, écrou, entretoise, rondelle, ...) qui permettront d'assembler le CI équipé au système électronique, suivant le plan de montage.

? Cette compétence a pour finalité de transmettre au poste d'assemblage des circuits imprimés équipés qui assemblés à un système pourront faire l'objet de réglages, tests et d'un déverminage avant de le transmettre au client.

Monter les composants mécaniques

Le circuit imprimé équipé devant être intégré dans un système électronique, au poste de montage, le monteur réalise des opérations de perçage, de vissage, et/ou de collage de pièces mécaniques (connecteur, vis, écrou, entretoise, rondelle, ...) qui permettront d'assembler le CI équipé au système électronique, suivant le plan de montage.

? Cette compétence a pour finalité de transmettre au poste d'assemblage des circuits imprimés équipés qui assemblés à un système pourront faire l'objet de réglages, tests et d'un déverminage avant de le transmettre au client.

Contrôler le brasage du circuit imprimé équipé

Le CI équipé et brasé par la machine de brasage à vague ou à la main est transmis au poste de contrôle, il s'agit de vérifier la qualité du brasage réalisé et d'identifier les non-conformités (ponts de soudure, glissement des composants brasés). Les non-conformités sont repérées sur le CI en posant des gommettes près de la brasure incriminée, puis les CI sont redirigés vers le poste de retouche afin qu'il réalise les reprises.

? Cette compétence a pour finalité de valider la qualité du brasage réalisées par la machine de brasage à vague ou de réaliser une demande de reprise au poste de retouche.

Effectuer la modification, reprise ou réparation simple d'un circuit imprimé équipé

L'ordre de travail relatif aux modifications, reprises ou réparations émanent de services différents (du bureau d'étude, des méthodes ou du poste de contrôle) et sont exécutés au poste de câblage et/ou de montage. Lors d'une modification ou réparation, sur le poste de câblage, le retoucheur intervient sur le CI équipé pour remplacer et/ou

ajouter un composant traversant et/ou de surface (CMS), il peut également braser des fils de différentes références entre des pattes de composants et/ou des pastilles du circuit imprimé. Lors d'une modification ou réparation, sur le poste de montage, le retoucheur peut démonter, remplacer et/ou ajouter des pièces mécaniques. Lors d'une demande de correction au le poste de câblage par le contrôleur, le retoucheur identifie les défauts qui ont été détectés et reprend le travail réalisé (reprise) pour éradiquer les non-conformités d'implantation ou élimine les défauts de brasure.

? Cette compétence a pour finalité d'intervenir sur un circuit imprimé équipé à la demande d'un tiers et de réaliser les opérations demandées.

Valider la modification, reprise ou la réparation simple d'un circuit imprimé équipé

La modification, reprise et/ou réparation ne nécessitant pas un passage du circuit imprimé équipé au poste de contrôle, la validation doit se faire par le retoucheur. Pour cela, il dispose des mêmes outils de contrôle que l'on retrouve au poste de contrôle. Les éléments à contrôler sont ceux définie dans l'ordre de travail.

? Cette compétence a pour finalité réaliser la modification, reprise ou la réparation demandé et de clôturer cette activité par la validation du travail réalisé.

Blocs de compétences

RNCP36736BC01 — La réalisation des opérations de câblage et de montage de composants sur circuit imprimé

LISTE DE COMPÉTENCES

Préparer les composants électroniques et les pièces mécaniques

Implanter les composants électroniques

Braser les composants sur le circuit imprimé

Monter les pièces mécaniques

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :

ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE :

L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :

1. une observation en situation de travail.

2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve

sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN

MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, 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.

ET

AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

RNCP36736BC02 — Le contrôle du circuit imprimé équipé

LISTE DE COMPÉTENCES

Contrôler l'implantation des composants avant brasage

Contrôler le brasage du circuit imprimé équipé

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :

ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE :

L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :

1. une observation en situation de travail.

2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve

sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN

MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, 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.

ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

RNCP36736BC03 — La réalisation d'une modification, reprise ou réparation simple sur un circuit imprimé équipé

LISTE DE COMPÉTENCES

Effectuer la modification, reprise ou réparation simple d'un circuit imprimé équipé

Valider la modification, reprise ou réparation simple d'un circuit imprimé équipé

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :

ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE :

L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :

1. une observation en situation de travail.

2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve

sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN

MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, 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.

ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Le monteur-câbleur de circuit imprimé équipé exerce son activité dans les entreprises de fabrication d'équipements électroniques de tailles variées, des donneurs d'ordres ou des sous-traitants, pour les secteurs de la défense, de l'aéronautique, ou encore des biens d'équipement.

Dans l'atelier de fabrication, il travaille en fonction de son activité dans le service de production, du service prototypage, du service après-vente et/ou du service contrôle, le tout dans le respect de la qualité, des coûts et des délais (QCD).

Son environnement est composé de plusieurs postes de travail en fonction de l'organisation des services de l'atelier de fabrication de l'entreprise.

Il peut occuper le poste de préparation, le poste de câblage, le poste de montage, le poste de contrôle et/ou celui de retouche. Il aura alors la fonction de préparateur, câbleur, monteur, contrôleur et/ou retoucheur, le moteur-câbleur est quelqu'un de polyvalent.

Au poste de préparation, un espace acclimaté permet la réception, le contrôle et le conditionnement des circuits équipés et des composants électroniques et électriques. A ce poste sont mis à disposition le dossier de définition et/ou de fabrication et des outils manuels (pince coupante, pince plate, pince à dénuder, ciseaux, régle, précelle...) et/ou des machines de préformage de coupe et courbure des pattes de composants automatiques ou semi-automatiques. Le monteur-câbleur travaille debout et/ou assis en fonction des étapes du processus de préparation.

Au poste de câblage, il travaille assis face à un établi dans un atelier climatisé et réalise des gestes minutieux et précis. Sur son établi, est mis à sa disposition le plan d'implantation et la nomenclature, les circuits imprimés, les composants et tous les moyens matériels (fer à braser et à débraser, étaux, binoculaire ou un microscope numérique, hotte aspirante, pince coupante, pince plate, précelle, ...) lui permettant d'implanter les composants électroniques de type traversants, et/ou déposer des composants de type CMS sur les circuits imprimés. A côté ou sur son établi se trouve des racks pour transporter délicatement les circuits imprimés équipés des composants non-soudés.

Au poste de montage, il travaille assis face à un établi dans un atelier climatisé et réalise des gestes minutieux et précis. Sur son établi, est mis à sa disposition les plans de montages, les circuits imprimés, les pièces mécaniques à monter sur le CI équipé (des vis, des écrous, des entretoises, des connecteurs...) le monteur-câbleur dispose de moyen de montage de petite mécanique (clés, tournevis, pinces à sertir...).

Au poste de contrôle, il travaille également assis face à un établi dans un atelier climatisé. Sur son établi, sont mis à disposition le dossier de définition et/ou de fabrication et/ou de contrôle, les circuits imprimés équipés des composants soudés ou/et non-soudés, des outils de contrôles visuels (loupe simple munie d'un éclairage, loupe binoculaire ou un microscope numérique ...) et électrique (Ohmmètre, alimentation stabilisée). A côté, ou sur son établi, des racks pour transporter délicatement les circuits imprimés équipés des composants non-soudés sont à disposition.

Enfin au poste de retouche, son environnement lui permet de câbler, monter et contrôler dans les mêmes conditions que ceux cités ci-dessus.

Le monteur-câbleur de circuit imprimé équipé porte des équipements de protection au décharge électrostatique (tapis de table, blouse, bracelet, chaussure...) afin de ne pas endommager les composants électroniques. Il exerce ses missions dans le respect des règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement, mais également des normes d'acceptabilité des montages électroniques (IPC-A610, Institute of Printed Circuits).

Le monteur-câbleur de circuit imprimé équipé évolue sous la supervision de son supérieur hiérarchique de production (moniteur, chef d'équipe, chef d'atelier...).

Il est amené à communiquer oralement ou par écrit auprès de sa hiérarchie, des différents services (production, prototypage, contrôle...) de son atelier et des services supports (méthodes, approvisionnement, maintenance). Il assure la traçabilité des tâches réalisées sur différents documents de suivies d'activités et de qualités.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Monteur, câbleur

Opérateur de fabrication d'équipements électroniques.

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)
Facteurs principaux	Intensité d'embauche, Manque de main-d'œuvre disponible, Non-durabilité de l'emploi
Salaire médian (mensuel)	1 841 €
Familles professionnelles (FAP)	C0X30 — Ouvriers de l'électricité et de l'électronique · tension 5/5 (Très élevée) C2X70 — Techniciens, agents de maîtrise et assimilés en électricité et en électronique · tension 5/5 (Très élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	10 965
Jugés difficiles à recruter	57 %
Emplois saisonniers	10 %
Familles professionnelles (FAP)	C0X30 — Ouvriers de l'électricité et de l'électronique C2X70 — Techniciens, agents de maîtrise et assimilés en électricité et en électronique

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Contrat de professionnalisation, Candidature individuelle, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

Le parcours de formation débute par une phase de positionnement permettant l'évaluation préalable des connaissances et savoir-faire, prenant en compte l'expérience du bénéficiaire et permettant la personnalisation du parcours de formation

De plus, l'accès à la formation est possible pour les apprenants ayant suivi un parcours de formation préparant à une certification de niveau 3 minimum.

La durée du parcours de formation est limitée à 18 mois maximum.

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

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.

Conformément à l'accord du 8 novembre 2019, le jury paritaire de délibération transmet au Groupe Technique paritaire « Certifications » l'ensemble des informations relatives au processus d'attribution comprenant sa composition, sa délibération, ainsi que tout document utile à son suivi.

Cette transmission vise à permettre, au Groupe Technique Paritaire « Certifications », de s'assurer de la conformité du processus d'attribution au dispositif de certification de branche.

COMPOSITION DU JURY — APPRENTISSAGE

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. Conformément à l'accord du 8 novembre 2019, le jury paritaire de délibération transmet au Groupe Technique paritaire « Certifications » l'ensemble des informations relatives au processus d'attribution comprenant sa composition, sa délibération, ainsi que tout document utile à son suivi. Cette transmission vise à permettre, au Groupe Technique Paritaire « Certifications », de s'assurer de la conformité du processus d'attribution au dispositif de certification de branche.

COMPOSITION DU JURY — 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.

Conformément à l'accord du 8 novembre 2019, le jury paritaire de délibération transmet au Groupe Technique paritaire « Certifications » l'ensemble des informations relatives au processus d'attribution comprenant sa composition, sa délibération, ainsi que tout document utile à son suivi.

Cette transmission vise à

permettre, au Groupe Technique Paritaire « Certifications », de s'assurer de la conformité du processus d'attribution au dispositif de certification de branche.

Financement en alternance (NPEC)

Niveau de prise en charge d'un contrat d'apprentissage par les OPCO, fixé par France compétences par branche professionnelle (CPNE).

Prise en charge usuelle	7 837 €
Selon la branche	7 655 € – 8 164 €
Prise en charge	Branches concernées
7 837 €	Valeur par défaut · 210 branches
8 164 €	CPNEFP de la métallurgie, CPNEFP des commerces de gros
7 655 €	CPNEFP de la branche des entreprises du bureau et du numérique (commerces et services)

Base légale

Date de décision	20/07/2022
Durée de l'enregistrement	3 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	23/05/2025
Date de dernière délivrance possible	20/07/2029

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2020	77	0	89 %	82 %
2019	71	0	100 %	56 %

Liens avec d'autres certifications

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)
RNCP40669

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/36736/>