

CQP Ajusteur-monteur industriel

RNCP36737 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Code(s) NSF	251
Formacode(s)	23096
Code(s) ROME	H2901
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3109 — Métallurgie
Date d'enregistrement	20/07/2022
Date d'échéance	20/07/2027

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

84 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 84 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
ABSKILL	50943290200450	Former et organiser l'évaluation
ABSKILL	50943290200500	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
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
AFPI ACM FORMATION	44531243200138	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 84 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp36737-cqp-ajusteur-monteur-industriel/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

L'ajusteur-monteur(euse) industriel réalise à partir des plans d'exécution l'ajustement d'éléments mécaniques ou de sous-ensembles mécaniques à partir de pièces ébauchées afin de les rendre fonctionnels.

Il(elle) adapte et règle les pièces les unes aux autres de manière à réaliser un montage ou un sous-ensemble

conforme à son utilisation. En cela, l'ajusteur-monteur(euse) est amené(e) à corriger des éventuels défauts de pièces qui peuvent compromettre le fonctionnement du montage. Il(elle) effectue des ajustements pour améliorer les liaisons entre les différents éléments, et procède pour ce faire à des opérations diverses d'usinage à l'aide d'outils à main (lime, abrasifs, grattoir, pointeur, etc...), voire à l'aide de machines-outils pour réaliser des opérations simples (perçage, rectification, petits tournages ou fraisages, etc...). Il(elle) peut être amené(e) à procéder à des opérations complémentaires comme des soudures simples ne nécessitant pas d'habilitations spécifiques.

Il(elle) procède à la réception de l'ensemble des pièces du montage à réaliser (systèmes vis-écrous, molettes, prismes, goujons, éléments de serrages, pignons, roulements, rivets, etc...) et vérifie la conformité des pièces par rapport au plan d'exécution à l'aide des outils et instruments de contrôle à sa disposition. L'ajusteur-monteur(euse) réalise le montage selon un ordre qu'il détermine lui-même grâce à la définition d'une gamme opératoire, ou en suivant les instructions et consignes dans les documents techniques à sa disposition, en fonction de la nature du montage à réaliser et en fonction du nombre de montage à réaliser.

Après avoir monté les éléments mécaniques entre eux, l'ajusteur-monteur(euse) teste et règle le sous-ensemble réalisé, contrôle le bon fonctionnement de ce dernier en procédant aux mises au point nécessaires.

L'ajusteur-monteur(euse) assemble toutes sortes de dispositifs mécaniques dans des secteurs variés de l'industrie (mécanique générale ou de précision, aéronautique, ferroviaire, automobile, médical, etc...).

ACTIVITÉS VISÉES

La préparation des opérations de montage d'éléments mécaniques

Cette activité consiste pour l'ajusteur-monteur(euse) industriel à identifier, vérifier, comprendre et analyser l'ensemble des documents techniques nécessaires à la réalisation du montage d'éléments mécaniques afin que la chronologie et l'enchaînement des opérations puissent être réalisés méthodiquement et en conformité avec les exigences de production. L'ajusteur-monteur(euse) vérifie et prépare les outils, les outillages, les équipements, et les consommables nécessaires à la réalisation des opérations. Tout en appliquant rigoureusement les instructions liées à son activité professionnelle, il(elle) met en place et conserve son poste de travail dans un état d'ordre et de propreté, et renseigne le cas échéant les documents de suivi de la traçabilité de la préparation des opérations de montage. Enfin, il(elle) assure cette activité en utilisant les équipements de protection individuelle (EPI) nécessaires.

Cette activité a pour finalité de garantir la qualité de la production des montages et d'organiser celle-ci pour assurer les opérations de montage d'éléments mécaniques qui suivent.

L'ajustage-montage d'éléments mécaniques

Cette activité consiste pour l'ajusteur-monteur(se) industriel à réaliser l'ensemble des opérations de montage selon les instructions qui lui sont données, en s'appliquant à respecter les objectifs assignés, en repérant et en isolant les non-conformités en production selon les procédures, tout en étant force de proposition pour améliorer ses objectifs sur son périmètre d'activité. Tout au long des opérations, l'ajusteur-monteur(se) procède à des tests et des réglages de fonctionnalité afin que le montage mécanique soit en conformité avec les exigences de départ. La réalisation des différents contrôles qualité complémentaires est assurée, et en cas de non-conformité ces dernières sont écartées ou signalées. L'ajusteur-monteur ajuste et peut aussi corriger des défauts de pièces ou d'éléments mécaniques par des opérations d'usinages simples. Son activité est régie par les modes opératoires et les moyens affectés à son poste de travail, ses contributions d'améliorations sont soumises aux procédures en place au sein de l'entreprise. Enfin, il(elle) assure ses activités en utilisant les équipements de protection individuelle (EPI) nécessaires.

Cette activité a pour finalité de garantir la production de montages fonctionnels et conformes aux exigences client.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Vérifier l'approvisionnement du matériel, outil, composants nécessaires aux opérations de montage d'éléments mécaniques

L'ensemble des outils, outillages, composants, consommables nécessaires au montage est identifié à partir du dossier de fabrication, et des instructions de travail mises à disposition (modes opératoires, gammes de montage procédures, fiches d'instructions, fiche de relevé ...). L'ajusteur-monteur(euse) industriel opère cette étape dans l'objectif d'organiser les différentes opérations qui vont devoir être effectuées pour le montage complet.

La préparation des outils, outillages, équipements, composants, consommables en amont des opérations de montage constitue la première étape des activités de l'ajusteur-monteur(euse), à partir de l'ensemble de la documentation de fabrication. Compétence professionnelle visant à vérifier l'aptitude

Cette compétence vise à vérifier les aptitudes professionnelles de l'ajusteur-monteur(euse) sur la capacité à reconnaître, comprendre la fonctionnalité, et les opérations de montage associées à chaque outils, outillage, équipements, composants, et consommables.

Cette compétence vise également que l'organisation du montage est comprise, qu'aucun aléa n'a été identifié, et que le cas échéant une mesure corrective a été prise en concertation avec l'interlocuteur adapté.

Cette compétence vise à vérifier que la conformité des outillages, composants, consommables et moyens de contrôle est vérifiée avec méthode.

Préparer l'enchaînement des opérations de montage d'éléments mécaniques

L'examen et la compréhension du dossier de fabrication et des instructions de travail mises à disposition (modes opératoires, gammes de montage procédures, fiches d'instructions, fiche de relevé ...) est une étape nécessaire pour organiser les différentes opérations qui vont devoir être effectuées pour le montage complet.

Cette compétence vise à vérifier la capacité de l'ajusteur-monteur(euse) à s'assurer qu'il(elle) détient l'ensemble des documents et informations nécessaires à la réalisation du montage en tenant compte des contraintes liées à sa sécurité et à celle de son environnement.

Cette compétence vise à vérifier que l'ajusteur-monteur(euse) a la capacité d'appréhender et d'organiser son travail, tout en s'assurant que toute la documentation est bien mise à disposition au poste de travail.

Procéder aux opérations d'ajustage d'éléments mécaniques

Aux moyens des outillages et des équipements à disposition, des outils et des machines, l'ajusteur-monteur(euse) est amené(e) à procéder à diverses opérations d'ajustage notamment pour améliorer les liaisons mécaniques entre les différents éléments. Mais il peut arriver que ces opérations soient réalisées lorsque les éléments du montage présentent des défauts ou des anomalies, à réception pour une première monte voire en réparation. Il s'agit alors de procéder à leur ajustage dans les limites des tolérances fixées par les plans de fabrication.

Cette compétence vise à vérifier que l'ajusteur-monteur(euse) utilise dans les règles de l'art les moyens d'usinage à disposition afin d'ajuster entre eux les éléments mécaniques d'un montage, ou d'un sous-ensemble d'équipement industriel.

Cette compétence requiert une certaine dextérité, ainsi qu'une habileté professionnelle ou les sens sont sollicités, notamment le touché lorsqu'il s'agit d'un état de surface, la vue, l'ouïe notamment lorsque les bruits du montage en fonctionnement sont anormaux, enfin parfois l'odorat lorsque deux pièces en mouvement mal ajustées provoquent des échauffements anormaux.

Procéder aux opérations de montage d'éléments mécaniques

Lorsque le poste est organisé, et que la chronologie des opérations est analysée et comprise, le monteur peut procéder aux différentes opérations de montage. Elles doivent être effectuées en respectant la documentation de fabrication, la chronologie et les exigences qualités et délais.

Cette compétence professionnelle vise à vérifier la capacité de l'ajusteur(euse) monteur(euse) à maîtriser les opérations techniques de montage :

- Réalisation de montage des éléments de guidage, de translation, de rotation, de roulement de bagues...), réalisation des connexions ;
- Fixation d'éléments fixés (collage, serrage en couple, étanchéité...)

Régler et tester la fonctionnalité du sous-ensemble

Après chaque opération de montage, d'assemblage, les réglages sont opérés et la fonctionnalité est testée. Cette opération est essentielle à la réalisation globale du montage de l'ensemble ou du sous-ensemble pour que celui-ci détienne les fonctionnalités requises. Les pièces produites sont réglées, ajustées, testées et contrôlées selon les procédures et moyens adaptés afin de garantir leur conformité. Cette compétence professionnelle vise à vérifier la capacité de l'ajusteur-monteur(euse) industriel à maîtriser les opérations techniques de réglage, ajustement et test de fonctionnalité et de contrôle qualité.

Cette compétence professionnelle vise à vérifier la capacité de l'ajusteur-monteur(euse) industriel à réaliser les tests et réglages avec méthode et en utilisant les techniques appropriées de manière itérative jusqu'à option de la valeur de réglage optimum ou de référence.

Blocs de compétences

RNCP36737BC01 — La préparation des opérations de montage d'éléments mécaniques

LISTE DE COMPÉTENCES

Vérifier l'approvisionnement du matériel, outil, composants nécessaires aux opérations de montage d'éléments mécaniques

Préparer l'enchaînement des opérations de montage d'éléments 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.

RNCP36737BC02 — L'ajustage-montage d'éléments mécaniques

LISTE DE COMPÉTENCES

Procéder aux opérations d'ajustage d'éléments mécaniques

Procéder aux opérations de montage d'éléments mécaniques

Régler et tester la fonctionnalité du sous-ensemble

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

L'ajusteur-monteur(euse) travaille principalement au sein d'entreprises industrielles ou sous-traitantes de l'industrie pour des secteurs d'activités variés (mécanique générale, automobile, aéronautique, médical...).

Il(elle) intervient au sein d'un atelier de fabrication industrielle pour réaliser les opérations diverses d'ajustage-montage afin de produire des sous-ensembles de petites voire de moyennes séries, au moyen d'équipements et d'outils adaptés aux opérations.

L'ajusteur-monteur(euse) industriel est un mécanicien, il(elle) est compétent(e) pour réaliser une large palette d'ajustements mécaniques divers et variés, et de fait réalise ses opérations à partir d'outils à main ou de machines (perceuse, ponceuse, etc...) voire de machines-outils pour réaliser des opérations simples d'usinages.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Monteur mécanique,
Mécanicien monteur,
Ajusteur,
Assembleur monteur,
Opérateur en montage,
Opérateur monteur mécanique

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 3 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible
Salaire médian (mensuel)	2 748 €
Familles professionnelles (FAP)	D2X30 — Ouvriers peu qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique · tension 3/5 (Modérée) D2X31 — Ouvriers qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique · 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)	19 938
Jugés difficiles à recruter	44 %
Emplois saisonniers	17 %

Familles professionnelles (FAP)

D2X30 — Ouvriers peu qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique
D2X31 — Ouvriers qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique
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, 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.

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.

Base légale

Date de décision	20/07/2022
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	20/07/2027

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2019	31	0	100 %	61 %

2018

54

0

100 %

85 %

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/36737/>

Où se former

Formations référencées	3
Organismes	1
Régions couvertes	1
Prix indicatif	3 781 € – 13 830 €
Durée	441 h

Offre de formation — MonCompteFormation (Caisse des Dépôts), licence ouverte.

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	3
Parcours menés à terme	3
Taux d'achèvement	100 %
Période	01/2024 – 12/2025

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

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	4
Montant total engagé	18 047 €
Coût moyen par dossier	4 512 €
Durée moyenne	95 h
Période	12/2023 – 10/2025
France compétences	86 %
Entreprise	13 %
Reste à charge titulaire	1 %

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