

CQP Ajusteur monteur d'outillages de production

RNCP38900 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 4
Code(s) NSF	251s
Formacode(s)	31632, 23681, 23035, 23096
Code(s) ROME	H2901
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3109 — Métallurgie
Date d'enregistrement	26/04/2024
Date d'échéance	26/04/2029

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

136 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 136 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 ENTREPRISES	82409268800210	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 136 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp38900-cqp-ajusteur-monteur-d-outillages-de-production/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

L'Ajusteur-Monteur d'Outillages de Production est un spécialiste du montage, démontage, de l'assemblage et de l'ajustage des éléments formant des ensembles mécanisés que sont les outillages de production pouvant être montés sur des machines-outils ou tous autres systèmes de production et de contrôle tels que : des outils ou gabarits de

contrôle, des montages porte-pièces d'usinages, des outils de positionnement et de bridage, des outillages de manipulation et de transfert de pièces, etc...

ACTIVITÉS VISÉES

La préparation, le montage et l'ajustage d'un outillage de production :

Cette activité consiste à identifier, vérifier, comprendre et analyser l'ensemble de la documentation technique nécessaire à la réalisation du montage/démontage et de l'ajustage/réglage des outillages de production afin que la chronologie et l'enchaînement des opérations puissent être réalisés méthodiquement et en conformité avec les exigences de qualité et de production.

Cette activité consiste à préparer son intervention en termes de moyens : outils, machines, équipements, consommables, moyens de levage, outils électroportatifs, pièces standards, équipements de protection individuels et collectifs (balisage, barrières laser anti-intrusion...) adaptés.

Cette activité consiste à effectuer toutes les opérations de montage/démontage et d'ajustage/réglage d'un outillage de production, conformément aux exigences des données techniques, tolérances et instructions. Les opérations tiennent compte des objectifs SQCD (Sécurité, Qualité, Coût et Délai).

Le contrôle et le suivi d'un outillage de production

Cette activité consiste à réaliser différents contrôles qualité, d'aspect, dimensionnel et fonctionnel sur un outillage de production pour comparer le résultat obtenu aux données techniques, tolérances et instructions définies. Cela permet de vérifier la conformité de l'outillage de production. Ces contrôles sont réalisés à l'aide de différents appareils de mesure (pied à coulisse, rugosimètre, micromètre, cales étalon, cales d'épaisseur...) et/ou d'essais de fonctionnement (bancs d'essais, manipulations manuelles, pièces test...). Les non-conformités repérées permettent de procéder à de nouvelles opérations de montage/démontage et/ou réglage/ajustage sur les outillages de production.

Cette activité a pour finalité de garantir un suivi des outillages de production. Toutes les informations afférentes à la vie de l'outillage sont renseignées et consignées dans un document ou un logiciel selon les procédures en vigueur dans l'entreprise (PV de pièce/outillage conforme, fiche suiveuse, carnet d'entretien, carnet de production, GMAO, plans...).

La contribution à l'amélioration continue

L'activité consiste à identifier les dysfonctionnements techniques ou organisationnels et à les analyser en utilisant les méthodes et outils d'analyse les plus adaptés afin de proposer une ou plusieurs solutions d'amélioration.

L'activité consiste également à conduire une ou plusieurs actions correctives dans le cadre d'un projet industriel, à travers un travail d'équipe. Les actions mises en place, répondent aux exigences de l'entreprise en termes de méthode, planification, supports et outils. La conduite des actions correctives est faite méthodiquement et répond à des choix argumentés et communiquée au hiérarchique et à l'équipe projet.

Cette activité a pour finalité d'identifier les dysfonctionnements, de proposer des solutions, et de conduire méthodiquement une ou plusieurs actions correctives.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Préparer la zone et les équipements de travail

Monter et démonter un outillage de production

Ajuster et régler les éléments d'un outillage de production

Contrôler la conformité d'un outillage de production

Effectuer le suivi d'un outillage de production

Collecter et capitaliser des informations relatives à l'activité

Analyser les informations et participer à une action de progrès

Blocs de compétences

RNCP38900BC01 — La préparation, le montage et l'ajustage d'un outillage de production

LISTE DE COMPÉTENCES

Préparer la zone et les équipements de travail

Monter et démonter un outillage de production

Ajuster et régler les éléments d'un outillage de production

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

RNCP38900BC02 — Le contrôle et le suivi d'un outillage de production

LISTE DE COMPÉTENCES

Contrôler la conformité d'un outillage de production
Effectuer le suivi d'un d'outillage de production

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

RNCP38900BC03 — La contribution à l'amélioration continue

LISTE DE COMPÉTENCES

Collecter et capitaliser des informations relatives à l'activité
Analyser les informations et participer à une action de progrès

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 principaux secteurs concernés sont : la métallurgie, l'automobile, l'aéronautique, mais aussi l'agro- alimentaire, le médical, l'imprimerie, le textile...

L'Ajusteur-Monteur d'Outillages de Production exerce ses activités généralement dans des usines de production, il intervient dans l'atelier d'outillage ou de maintenance pour le montage/démontage des outillages de production, mais également directement en production (atelier, salle blanche, etc...) sur les machines ou moyens de production pour des interventions correctives ou des changements de produits ou de configurations dans les différents services de l'entreprise qui utilisent des outillages de production ou de contrôle. Pour la réalisation de l'ajustage et de l'assemblage des outillages de production, il est amené à utiliser des moyens spécifiques (perceuse, tour, fraiseuse, poste de soudage, presse, etc...) et outils de contrôle (pied à coulisse, rugosimètre, micromètre...).

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Ajusteur monteur en aéronautique.
Ajusteur monteur de fabrication.
Ajusteur monteur applications composite.
Mécanicien monteur.
Ajusteur monteur d'outillages.
Monteur assembleur d'outillages.

RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Il n'y a pas de réglementation particulière pour exercer les activités visées par la certification.

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

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

L'accès à la formation se fait après un positionnement du candidat sur les compétences du référentiel ou en ayant validé une certification professionnelle de niveau inférieur ou égal du cadre national des certifications professionnelles soit après une expérience professionnelle.

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, 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	26/04/2024
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	26/04/2029
Date de dernière délivrance possible	26/04/2033

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2022	22	0	100 %	—
2021	8	0	100 %	—

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

Ajusteur Monteur d'Outillages de Production | Observatoire Métallurgie (observatoire-metallurgie.fr)

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/38900/>