

Chaudronnier formeur aéronautique

RNCP39182 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Sigle	TP — Titre professionnel
Code(s) NSF	254s, 253s
Formacode(s)	23086, 23048
Code(s) ROME	H2902
Type d'enregistrement	Enregistrement de droit
Date d'échéance	23/06/2029

Certificateur(s)

MINISTERE DU TRAVAIL DU PLEIN EMPLOI ET DE L' INSERTION · SIRET : 11000007200014

Partenaires habilités

2 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 2 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
ASS FORM PROF INDUSTRIE DE L'ADOUR	41441296500017	Former et organiser l'évaluation
LAUAK FRANCE	30446408400033	Former et organiser l'évaluation

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le chaudronnier formeur aéronautique est un emploi de production contribuant à la fabrication d'un aéroplane. Il conduit, de façon autonome, l'ensemble des opérations de mise en forme de pièces primaires d'un aéroplane, comme : cadres, lisses, revêtements de fuselage, longerons et nervures d'ailes, capots moteurs. Au final, il assure le contrôle de la pièce et la traçabilité de ses interventions en renseignant les dossiers de fabrication.

ACTIVITÉS VISÉES

A partir de documents techniques, disponibles au format papier ou numérique, et en collaboration avec d'autres opérateurs, ces pièces sont exécutées par combinaison de procédés d'allongement, de rétreinte, de roulage et de pliage. Ces opérations sont réalisées manuellement et/ou sur machines spécifiques, à l'aide d'outillages de forme ou « en l'air ».

Les pièces réalisées par le chaudronnier formeur aéronautique sont produites à l'unité ou en petites séries, à partir de tôles, profilés et tubes. Les matériaux utilisés sont les alliages légers, les aciers inoxydables, les titanes et les inconels.

Le chaudronnier formeur aéronautique est responsable, en collaboration avec sa hiérarchie et le service contrôle, de la bonne exécution de son travail. La qualité de sa production conditionne la sécurité des usagers et la fiabilité des aéronefs.

Les opérations de formage, calibrage et redressage impliquent une maîtrise gestuelle, de la méthode et la compréhension des réactions du métal. Le chaudronnier formeur aéronautique assure la sécurité et la propreté de son poste de travail. Il contribue au développement durable et à la responsabilité sociale de l'entreprise, en adoptant les comportements adéquats et en appliquant les règles définies.

Dans le secteur de la construction ou de la sous-traitance aéronautique, le chaudronnier formeur aéronautique

travaille en station debout et en horaires réguliers. Son activité s'exerce essentiellement dans des ateliers de chaudronnerie, le plus souvent bruyants, pouvant être cloisonnés en fonction des produits réalisés et du matériau utilisé.

Dans le cadre de la maintenance, selon l'urgence, il peut intervenir en horaires décalés et directement sur l'aéronef.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Fabriquer des pièces chaudronnées aéronautiques sur outillages de forme

- Préparer et organiser son intervention de formage de pièces aéronautiques sur outillages de forme
- Préformer des pièces chaudronnées aéronautiques sur outillages de forme
- Régler une pièce aéronautique préformée sur outillages
- Ajuster et mettre aux cotes une pièce aéronautique formée

Former « en l'air » des pièces chaudronnées aéronautiques

- Préparer et organiser son intervention de formage de pièces aéronautiques en l'air
- Former des pièces chaudronnées aéronautiques évolutives
- Mettre en forme des éléments chaudronnés « réglés » aéronautiques

Blocs de compétences

RNCP39182BC01 — Fabriquer des pièces chaudronnées aéronautiques sur outillages de forme

LISTE DE COMPÉTENCES

Préparer et organiser son intervention de formage de pièces aéronautiques sur outillages de forme

Préformer des pièces chaudronnées aéronautiques sur outillages de forme

Régler une pièce aéronautique préformée sur outillages

Ajuster et mettre aux cotes une pièce aéronautique formée.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation professionnelle : 3 h

La mise en situation professionnelle consiste en une opération technique sur une pièce, en présence du jury: cambrer une pièce en alliage léger série 2000 sur un outillage de forme.

Un traitement thermique de trempe fraîche est nécessaire.

Le candidat doit régler et mettre la pièce à hauteur.

Le candidat a toute initiative dans l'organisation de son travail et le choix des outils et des machines.

Le candidat dispose d'un plan de définition et d'une gamme générique sur laquelle il assure la traçabilité de ses interventions. Au final, le candidat contrôle sa production à partir d'instructions données dans une carte de contrôle. Il renseigne ce document et statue sur la recevabilité de la pièce.

Un surveillant technique est présent durant la totalité de la mise en situation professionnelle.

Questionnaire professionnel : 30 min

Le questionnaire professionnel aborde les techniques et les procédés non observés dans la mise en situation professionnelle.

Il est conseillé de faire passer le questionnaire professionnel en début d'épreuve.

Un surveillant est présent durant la totalité de l'épreuve.

Durée totale de l'épreuve pour le candidat : 3 h 30 min

RNCP39182BC02 — Former « en l'air » des pièces chaudronnées aéronautiques

LISTE DE COMPÉTENCES

Préparer et organiser son intervention de formage de pièces aéronautiques en l'air

Former des pièces chaudronnées aéronautiques évolutives

Mettre en forme des éléments chaudronnés « réglés » aéronautiques

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation professionnelle : 6 h

La mise en situation professionnelle consiste en une opération technique sur une pièce: former en l'air une pièce évolutive en tôle en matériau série 5000, la calibrer et la contrôler sur mannequin de contrôle.

Le candidat a toute initiative dans l'organisation de son travail et le choix des outils et des machines. Il tiendra compte de la disponibilité des machines collectives et fera des choix de substitution pour respecter les temps et délais.

Le candidat dispose d'un plan de définition, d'une gamme générique sur laquelle il assurera la traçabilité de ses interventions. Au final, le candidat contrôle sa production à partir d'instructions données dans une carte de contrôle. Il

renseigne ce document et statue sur la recevabilité de la pièce.

Le jury est présent les quatre dernières heures de la mise en situation professionnelle.

Un surveillant technique est présent durant la totalité de la mise en situation professionnelle.

Questionnaire professionnel : 30 min

Le questionnaire professionnel aborde les techniques et procédés non observés dans la mise en situation professionnelle, notamment :

- La mise en forme de pièces « réglées » par pliage et par roulage, les techniques de calibrage des profils « réglés ».
- Les techniques d'accostage de pièces à souder, de planage des soudures.
- Le formage de profilés.

Il est conseillé de faire passer le questionnaire professionnel en début d'épreuve.

Un surveillant est présent durant la totalité de l'épreuve.

Durée totale de l'épreuve pour le candidat : 6 h 30 min

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

les entreprises de fabrication de pièces de structure et d'assemblage de sous-ensembles aéronautiques (souvent des sous-traitants de rang 1 ou de rang 2)

les entreprises de construction ou de modification des avions

occasionnellement les ateliers de réparation ou les ateliers de maintenance

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

chaudronnier aéronautique

chaudronnier formeur

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, Apprentissage, Contrat de professionnalisation, VAE

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, APPRENTISSAGE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, VAE

Le jury du titre est habilité par le représentant territorial compétent du ministère chargé de l'emploi. Il est composé de professionnels du métier concerné par le titre. (Art. R 338-6 du Code de l'Education)

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	8 622 €
Prise en charge	Branches concernées
8 622 €	Valeur par défaut · 213 branches

Base légale

Date d'échéance de l'enregistrement	23/06/2029
Date de dernière délivrance possible	23/06/2030

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2022	12	—	40 %	100 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP34135

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP34135

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

www.travail-emploi.gouv.fr

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/39182/>