

Chef d'atelier de maintenance des matériels de parachutage et de largage : option "Superviser la visite et le conditionnement des matériels de parachutage et de largage" - option "Superviser le contrôle et la réparation des matériels de parachutage et de largage"

RNCP39411 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 5
Sigle	Autre — Autre certification professionnelle de droit
Code(s) NSF	240r
Formacode(s)	15420, 32110
Code(s) ROME	H1401, H2502, I1304
Type d'enregistrement	Enregistrement de droit
Date d'échéance	24/05/2029

Certificateur(s)

MINISTERE DES ARMEES · SIRET : 11009001600053

Partenaires habilités

1 organisme habilité, d'après la liste publiée par France compétences : 1 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
Écoles militaires de Bourges (EMB) - École du matériel	—	Former et organiser l'évaluation

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Au sein du ministère des armées, le personnel recruté pour servir dans le maintien en condition des matériels de parachutage et de largage est formé pour acquérir des connaissances, aptitudes et compétences indispensables à l'exercice des emplois liés à la maintenance curative et à l'entretien des parachutes et des équipements en dotation au sein d'infrastructures spécialisées, ou dans un cadre opérationnel plus exigeant. On retrouve cela dans certaines entreprises civiles souvent liées avec l'industrie de Défense.

Au sein de cette filière, deux métiers bien distincts mais complémentaires existent :

- le conditionnement qui consiste à vérifier l'aptitude des matériels à subir un nouveau parachutage ou largage en pliant notamment les parachutes,
- la réparation dont l'objectif est de remettre en état le matériel ayant subi des détériorations.

C'est pourquoi deux options composent la certification professionnelle qui répond ainsi au besoin du ministère des armées et représente un gage d'attractivité à l'étape du recrutement.

Par ailleurs, les compétences de chef d'atelier de maintenance des matériels de parachutage et largage au ministère des armées sont tout à fait transférables pour répondre aux besoins du secteur civil. La certification professionnelle est donc également une aide à la reconversion sur le marché du travail civil source d'emplois :

- le conditionnement des parachutes est un métier spécifique propre à l'aéronautique ;

- la réparation des parachutes bien que spécifique car elle revêt des savoir-faire particuliers, ne se restreint pas à l'aéronautique puisque la maîtrise des outils nécessaires est similaire dans l'industrie textile.
- Un parallèle peut être fait entre ces deux domaines qui sont extrêmement proches en termes de compétences.
- La certification professionnelle de niveau 5 de chef d'atelier de maintenance des matériels de parachutage et de largage, quelle que soit l'option, présente donc une réelle valeur d'usage.

ACTIVITÉS VISÉES

Le chef d'atelier de maintenance des matériels de parachutage et de largage a pour mission de planifier, de coordonner et de piloter les opérations de maintenance préventive et curative des différentes cellules en charge de la maintenance des parachutes et des matériels dédiés au largage. Ses principales activités sont :

- la planification et l'organisation des opérations de maintenance ;
- la gestion administrative ;
- le suivi des moyens de production ;
- la sécurité du personnel de l'atelier ;
- la transmission des savoir-faire ;
- l'amélioration des compétences ;
- l'analyse d'événement d'aérolargage ;
- les conseils à la chaîne hiérarchique et aux responsables techniques.

Avec l'option "Superviser la visite et le conditionnement des matériels de parachutage et de largage", les autres activités visées sont :

- la préparation au traitement initial des matériels ;
- le contrôle du cycle de conditionnement d'un matériel.

Avec l'option "Superviser le contrôle et la réparation des matériels de parachutage et de largage", les autres activités visées sont :

- la préparation au contrôle initial des ensembles de parachutage ou de largage ;
- le contrôle des actes techniques de la chaîne de traitement d'un parachute et/ou d'un matériel de largage.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

- Élaborer une planification des activités de l'atelier selon les priorités et directives définies par la hiérarchie de son organisme, le carnet de commandes, les échéances et les qualifications du personnel présent, afin de respecter les objectifs de production ;
- Organiser les travaux de maintenance en utilisant différents outils de gestion (informatique, tableaux de bord, indicateurs, échéanciers,...) mis à sa disposition, afin d'optimiser la productivité ;
- Structurer l'atelier de maintenance en mettant en place les moyens techniques et en organisant des postes de travail ergonomiques dans le respect des procédures qualité de son établissement en vue d'un rendement optimal en toute sécurité ;
- Concevoir et rédiger les fiches de poste et de tâches en adéquation avec le type de matériels et la réglementation en vigueur afin d'assurer la qualité et la traçabilité des actes ;
- Analyser les objectifs de production de l'atelier en identifiant les difficultés techniques pour prendre les mesures correctives le cas échéant ;
- Maintenir la planification prévue ou la réajuster et prendre les mesures appropriées le cas échéant en respectant les cadences horaires imposées par la réglementation afin d'atteindre les objectifs de rendement ;
- Analyser et exploiter les résultats de productivité de son atelier à travers les indicateurs de production afin de piloter la production ;
- Faire attribuer les travaux par les chefs groupe et chefs de d'équipe au personnel selon les compétences et qualifications détenues en fonction des difficultés techniques des opérations de maintenance pour un objectif de résultats qualitatifs ;
- Ordonnancer les opérations à exécuter ou faire exécuter, en collaboration avec ses chefs d'équipe et de groupe, au regard des résultats de l'évaluation des besoins en s'appuyant sur les outils de prévision de production, pour atteindre le taux de satisfaction client ;
- Contrôler et évaluer la bonne exécution des actes de maintenance en faisant inspecter le matériel par les vérificateurs, en conformité avec les modes opératoires stipulés dans la documentation technique de référence, pour respecter totalement tous les points de sécurité ;
- Rédiger les fiches d'observation relatives aux non-conformités de matériels aéronautique à leur arrivée dans l'atelier détectées au regard du cahier des charges et du tracé de définition, détectées par les contrôleurs (chefs de groupe ou d'équipe), pour assurer une remontée d'information vers le fabricant ;

- Rédiger les comptes rendu de défaillance dans le système d'information dédié dès qu'une détérioration ou une défaillance anormale du matériel a été détectée pour en informer tous les acteurs de la chaîne maintenance ;
- Rédiger un mode opératoire ou un document relatif au conditionnement d'un matériel en s'appuyant sur des retours d'expérience et la documentation existante afin de compléter ou de faire évoluer une documentation technique utilisateur ou un manuel de maintenance ;
- Interpréter la documentation technique en anglais en utilisant ses connaissances et les logiciels de traduction afin de pouvoir correctement exécuter les opérations de maintenance ;
- Faire répertorier, classer et actualiser la documentation de maintenance, ainsi que les textes et directives sur la gestion des ateliers, en consultant les sites d'information dédiés pour être à jour des dernières normes sécuritaires ;
- Garantir la traçabilité des actes techniques en renseignant l'ensemble des documents et des systèmes d'information pour permettre un haut niveau sécuritaire des matériels. Organiser des séances d'information du personnel.
- Assurer ou faire assurer l'application de la réglementation en vigueur concernant le suivi et la vérification des outillages de contrôle et appareils de mesure en dotation, en se référant à un outil de périodicité, afin de garantir leur validité ;
- Vérifier que les outillages communs et spécifiques soient disponibles, fonctionnels et adaptés, en respectant la documentation technique utilisateur pour réaliser les actes techniques en toute sécurité ;
- S'assurer et suivre l'adéquation des moyens d'infrastructure en les adaptant aux besoins liés aux opérations de maintenance pour garantir la continuité de l'activité ;
- Suivre les commandes et les reversements des rechanges à l'aide des outils informatiques dédiés à la logistique en vue de maintenir un niveau de stock optimal .
- Organiser des séances d'information du personnel à échéance régulière relatives à la sécurité propre à l'atelier avec l'intervention des experts pour une prise en compte optimale ;
- S'assurer de l'application et du respect de la réglementation relative à la santé et à la sécurité au travail et à la protection de l'environnement en faisant appel aux intervenants experts, à périodicité nécessaire, afin de garantir la sécurité totale du personnel et le respect des normes environnementales.
- Former à leur poste de travail les nouveaux arrivants, notamment en les informant et les sensibilisant aux risques liés à l'emploi des machines, de l'outillage ainsi qu'à l'utilisation des engins de levage et de manutention pour respecter les normes de sécurité ;
- Exploiter la documentation technique en s'appuyant sur les compétences et l'expérience des chefs de groupe et des chefs d'équipe afin de former le personnel sur les nouveaux matériels ;
- Transmettre ses connaissances aux techniciens de son atelier, en s'appuyant sur le système d'aide à une instruction de qualité afin de développer leurs compétences et d'améliorer la productivité ;
- Vérifier les aptitudes du personnel en coordination avec la cellule instruction et en évaluant à échéance régulière le niveau des techniciens afin de planifier la mise en formation du personnel ;
- Passer la commande auprès des organismes de formation extérieurs pour que le personnel exerce dans les conditions optimales de sécurité et soit à jour des qualifications requises ;
- Analyser les éléments d'un matériel ou d'un ensemble en s'appuyant sur ses connaissances techniques pour identifier la ou les cause(s) pouvant avoir engendré un incident ou un accident d'aérolargage et en éviter ainsi le renouvellement ;
- Émettre un avis technique lors d'une enquête sur les causes possibles de l'incident ou de l'accident d'aérolargage en s'appuyant sur le rapport d'analyse technique pour déterminer l'imputabilité du matériel et prendre les mesures conservatoires ;
- Dialoguer avec les experts et avec les industriels dès qu'une situation anormale se présente en s'appuyant sur les rapports d'analyse et sur les indicateurs, afin d'endiguer tous risques sécuritaires liés à l'utilisation du matériel ;
- Présenter des solutions techniques aux responsables de son organisme en matière d'entretien et de gestion du matériel, en proposant des améliorations ou des évolutions cohérentes, notamment dans l'utilisation des matériels (afin d'en préserver l'intégrité) pour maintenir la sécurité des activités aéronautiques au plus haut niveau ;
- Proposer à sa hiérarchie une organisation de la production permettant une amélioration de la productivité en vue d'être capable de répondre à un surcroît de commandes d'urgence ;
- Prodiguier des conseils aux responsables techniques de son organisme en matière d'entretien et de gestion du matériel en organisant des séances de sensibilisation et en contrôlant le matériel détenu pour améliorer la disponibilité technique opérationnelle des matériels.

Avec l'option "Superviser la visite et le conditionnement des matériels de parachutage et de largage" :

- Contrôler la réception des matériels après leurs parachutages ou largages en utilisant le système d'information ou la documentation dédiée afin d'initier le cycle de traitement des matériels conformément à la réglementation en vigueur ;
- S'assurer du rinçage et du lavage le cas échéant, et de la bonne aération et du strict séchage systématiques des voilures ainsi que des autres parties textiles en utilisant les moyens d'infrastructure à disposition pour garantir la propreté et l'intégrité du matériel ;
- Faire trier les matériels en fonction de leur famille, en contrôlant leurs millésimes et leurs potentiels pour s'assurer de leur aptitude à poursuivre le circuit de traitement ;
- Contrôler l'emmagasiner ou l'entreposage des matériels en utilisant les zones clairement identifiées et dédiées pour garantir la bonne conservation des matériels et se prémunir de tous mélanges ;
- Faire réaliser une visite approfondie des parachutes et des accessoires en utilisant l'outillage adéquat et en renseignant le système d'information dédié pour garantir l'intégrité des matériels et leur traçabilité ;
- S'assurer de la bonne identification et localisation des détériorations en utilisant les bons gestes techniques et les fiches suiveuses pour permettre la prise en compte rapide et efficace par l'atelier de réparation ;
- Contrôler la réalisation des visites des lots de largage ainsi que celles des plateaux et des plateformes en utilisant les appareils de mesure spécifiques pour confirmer leur aptitude au largage ;
- Vérifier le contrôle des équipements de sécurité utilisés dans les séances de parachutage ou de largage en utilisant les laboratoires et l'outillage adéquat en les confrontant aux normes et tolérances pour confirmer la précision de fonctionnement des dispositifs de sécurité ;
- S'assurer du contrôle des systèmes d'aérocordage et d'héliportage en s'appuyant sur le personnel qualifié et en respectant l'ensemble des directives techniques afin de garantir la sécurité des utilisateurs ;
- Faire préparer les rechanges et consommables adaptés pour le conditionnement des parachutes en coordination avec le comptable et en se conformant à la documentation technique pour optimiser la production ;
- Contrôler le conditionnement des parachutes en respectant strictement les étapes de pliage décrites dans la documentation technique pour garantir une qualité irréprochable du pliage et respecter les points de sécurité ;
- S'assurer du bon stockage des matériels en respectant les normes décrites dans la documentation spécifique et en conformité avec les conditions de pliage des matériels pour garantir une conservation optimale des parachutes.

Avec l'option "Superviser le contrôle et la réparation des matériels de parachutage et de largage" :

- S'assurer auprès du groupe réception de la bonne réalisation des tâches de contrôle des matériels de parachutage largage en provenance de l'industriel lorsqu'ils sont neufs afin de garantir la qualité des matériels pour leur mise en service ;
- Vérifier les contrôles de conformité des nouveaux matériels en les examinant par sondage ou en totalité et en les confrontant aux tracés de définition pour déterminer leurs aptitudes au service ;
- S'assurer de la bonne réception des matériels provenant des ateliers de conditionnement où des détériorations mineures ont été décelées en orientant le matériel vers le chef de groupe adéquat afin d'appliquer la réparation en ligne pour réduire le délai de privation de jouissance des matériels ;
- Affecter les matériels en fonction de leur famille en les confiant aux chefs de groupe respectifs afin de traiter chaque matériel avec l'outillage et les machines adéquates pour une grande efficacité de traitement ;
- Faire réaliser un diagnostic du matériel en respectant les normes de sécurité drastiques, afin de déterminer l'aptitude au saut ou au largage du matériel ;
- S'assurer de l'identification et de la localisation des détériorations en s'appuyant sur un plan et un devis, afin d'appliquer les réparations conformément aux modes opératoires ;
- Déterminer en liaison avec la conduite de maintenance, la rentabilité de la mise en réparation du matériel dans un souci d'économie et de contrôle des coûts ;
- Vérifier la visite et le bon contrôle des équipements de sécurité utilisés dans les séances de parachutage ou de largage (altimètres et déclencheurs) en utilisant les machines et l'outillage dédiés pour en garantir le bon fonctionnement et assurer la sécurité des utilisateurs ;
- Faire préparer les rechanges et consommables adaptés pour la réparation, en se basant sur les conclusions du diagnostic et sur l'état du matériel disponible afin d'optimiser la production et pour respecter les cadences horaires imposées par la réglementation ;
- S'assurer de la réparation des matériels en appliquant les modes opératoires décrits dans le processus qualité et en utilisant l'outillage et les machines à coudre adaptés pour garantir un strict respect de la réglementation et la sécurité des activités aéronautiques ;
- Faire réparer un matériel en confectionnant le cas échéant tout ou partie d'un élément d'un matériel détérioré lorsque le rechange n'est pas disponible et que la réglementation le permet afin de ne pas diminuer la disponibilité

Blocs de compétences

RNCP39411BC01 — Diriger l'activité d'un atelier de maintenance des matériels de parachutage et de largage

LISTE DE COMPÉTENCES

La maintenance des matériels de parachutage et de largage ne tolère aucune erreur sous peine de remettre en cause la sécurité des activités aéroportées. Ainsi, la bonne organisation d'un atelier est primordiale pour assurer la maintenance des matériels dont le produit fini doit répondre à des normes sécuritaires très exigeantes compte tenu de la sensibilité liée à l'utilisation du matériel. Chef d'un atelier pouvant atteindre une centaine de personnes (techniciens), il s'appuie dans sa mission sur des chefs de groupe, des chefs d'équipe et il est orienté dans ses priorités par l'équipe de conduite de la maintenance.

- Élaborer une planification des activités de l'atelier selon les priorités et directives définies par la hiérarchie de son organisme, le carnet de commandes, les échéances et les qualifications du personnel présent, afin de respecter les objectifs de production ;
- Organiser les travaux de maintenance en utilisant différents outils de gestion (informatique, tableaux de bord, indicateurs, échéanciers,...) mis à sa disposition, afin d'optimiser la productivité ;
- Structurer l'atelier de maintenance en mettant en place les moyens techniques et en organisant des postes de travail ergonomiques dans le respect des procédures qualité de son établissement en vue d'un rendement optimal en toute sécurité ;
- Concevoir et rédiger les fiches de poste et de tâches en adéquation avec le type de matériels et la réglementation en vigueur afin d'assurer la qualité et la traçabilité des actes ;
- Analyser les objectifs de production de l'atelier en identifiant les difficultés techniques pour prendre les mesures correctives le cas échéant ;
- Maintenir la planification prévue ou la réajuster et prendre les mesures appropriées le cas échéant en respectant les cadences horaires imposées par la réglementation afin d'atteindre les objectifs de rendement ;
- Analyser et exploiter les résultats de productivité de son atelier à travers les indicateurs de production afin de piloter la production ;
- Faire attribuer les travaux par les chefs groupe et chefs de d'équipe au personnel selon les compétences et qualifications détenues en fonction des difficultés techniques des opérations de maintenance pour un objectif de résultats qualitatifs ;
- Ordonnancer les opérations à exécuter ou faire exécuter, en collaboration avec ses chefs d'équipe et de groupe, au regard des résultats de l'évaluation des besoins en s'appuyant sur les outils de prévision de production, pour atteindre le taux de satisfaction client ;
- Contrôler et évaluer la bonne exécution des actes de maintenance en faisant inspecter le matériel par les vérificateurs, en conformité avec les modes opératoires stipulés dans la documentation technique de référence, pour respecter totalement tous les points de sécurité ;
- Rédiger les fiches d'observation relatives aux non-conformités de matériels aéronautique à leur arrivée dans l'atelier détectées au regard du cahier des charges et du tracé de définition, détectées par les contrôleurs (chefs de groupe ou d'équipe), pour assurer une remontée d'information vers le fabricant ;
- Rédiger les comptes rendu de défaillance dans le système d'information dédié dès qu'une détérioration ou une défaillance anormale du matériel a été détectée pour en informer tous les acteurs de la chaîne maintenance ;
- Rédiger un mode opératoire ou un document relatif au conditionnement d'un matériel en s'appuyant sur des retours d'expérience et la documentation existante afin de compléter ou de faire évoluer une documentation technique utilisateur ou un manuel de maintenance ;
- Interpréter la documentation technique en anglais en utilisant ses connaissances et les logiciels de traduction afin de pouvoir correctement exécuter les opérations de maintenance ;
- Faire répertorier, classer et actualiser la documentation de maintenance, ainsi que les textes et directives sur la gestion des ateliers, en consultant les sites d'information dédiés pour être à jour des dernières normes sécuritaires ;
- Garantir la traçabilité des actes techniques en renseignant l'ensemble des documents et des systèmes d'information pour permettre un haut niveau sécuritaire des matériels. Organiser des séances d'information du personnel.

- Assurer ou faire assurer l'application de la réglementation en vigueur concernant le suivi et la vérification des outillages de contrôle et appareils de mesure en dotation, en se référant à un outil de périodicité, afin de garantir leur validité ;
- Vérifier que les outillages communs et spécifiques soient disponibles, fonctionnels et adaptés, en respectant la documentation technique utilisateur pour réaliser les actes techniques en toute sécurité ;
- S'assurer et suivre l'adéquation des moyens d'infrastructure en les adaptant aux besoins liés aux opérations de maintenance pour garantir la continuité de l'activité ;
- Suivre les commandes et les reversements des rechanges à l'aide des outils informatiques dédiés à la logistique en vue de maintenir un niveau de stock optimal .
- Organiser des séances d'information du personnel à échéance régulière relatives à la sécurité propre à l'atelier avec l'intervention des experts pour une prise en compte optimale ;
- S'assurer de l'application et du respect de la réglementation relative à la santé et à la sécurité au travail et à la protection de l'environnement en faisant appel aux intervenants experts, à périodicité nécessaire, afin de garantir la sécurité totale du personnel et le respect des normes environnementales.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Par la voie de la formation :

- contrôles de connaissances ;
- mises en situation contextualisées ;
- études de cas et/ou de restitutions technico-opérationnelles.

Quelle que soit la nature de l'évaluation, elle s'appuie sur une logique de compétences.

RNCP39411BC02 — Instruire, analyser et conseiller en maintenance parachutage largage

LISTE DE COMPÉTENCES

Garant du niveau de formation de son personnel, le chef d'atelier doit mettre en œuvre l'ensemble des moyens d'instruction à sa disposition pour améliorer la productivité, s'assurer du strict respect des normes sécuritaires liées au domaine de la troisième dimension et apporter son soutien technique à ses supérieurs afin de faciliter la prise de décision.

- Former à leur poste de travail les nouveaux arrivants, notamment en les informant et les sensibilisant aux risques liés à l'emploi des machines, de l'outillage ainsi qu'à l'utilisation des engins de levage et de manutention pour respecter les normes de sécurité ;
- Exploiter la documentation technique en s'appuyant sur les compétences et l'expérience des chefs de groupe et des chefs d'équipe afin de former le personnel sur les nouveaux matériels ;
- Transmettre ses connaissances aux techniciens de son atelier, en s'appuyant sur le système d'aide à une instruction de qualité afin de développer leurs compétences et d'améliorer la productivité ;
- Vérifier les aptitudes du personnel en coordination avec la cellule instruction et en évaluant à échéance régulière le niveau des techniciens afin de planifier la mise en formation du personnel ;
- Passer la commande auprès des organismes de formation extérieurs pour que le personnel exerce dans les conditions optimales de sécurité et soit à jour des qualifications requises ;
- Analyser les éléments d'un matériel ou d'un ensemble en s'appuyant sur ses connaissances techniques pour identifier la ou les cause(s) pouvant avoir engendré un incident ou un accident d'aérolargage et en éviter ainsi le renouvellement ;
- Émettre un avis technique lors d'une enquête sur les causes possibles de l'incident ou de l'accident d'aérolargage en s'appuyant sur le rapport d'analyse technique pour déterminer l'imputabilité du matériel et prendre les mesures conservatoires ;
- Dialoguer avec les experts et avec les industriels dès qu'une situation anormale se présente en s'appuyant sur les rapports d'analyse et sur les indicateurs, afin d'endiguer tous risques sécuritaires liés à l'utilisation du matériel ;
- Présenter des solutions techniques aux responsables de son organisme en matière d'entretien et de gestion du matériel, en proposant des améliorations ou des évolutions cohérentes, notamment dans l'utilisation des matériels (afin d'en préserver l'intégrité) pour maintenir la sécurité des activités aéronautiques au plus haut niveau ;
- Proposer à sa hiérarchie une organisation de la production permettant une amélioration de la productivité en vue d'être capable de répondre à un surcroît de commandes d'urgence ;
- Prodiguer des conseils aux responsables techniques de son organisme en matière d'entretien et de gestion du matériel en organisant des séances de sensibilisation et en contrôlant le matériel détenu pour améliorer la disponibilité technique opérationnelle des matériels.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Par la voie de la formation :

- contrôles de connaissances ;
- mises en situation contextualisées ;
- études de cas et/ou de restitutions technico-opérationnelles.

Quelle que soit la nature de l'évaluation, elle s'appuie sur une logique de compétences.

RNCP39411BC03 — Superviser la visite et le conditionnement des matériels de parachutage et de largage (bloc optionnel)

LISTE DE COMPÉTENCES

Le chef d'atelier supervise tous les actes qu'il est lui-même en mesure de réaliser en guise de démonstration ou de correction, facilitant et légitimant son contrôle.

Le conditionnement ou pliage des parachutes représente l'action principale mais les matériels suivent un cycle de traitement très précis permettant de garantir une qualité des actes techniques irréprochable et un haut niveau de sécurité pour les utilisateurs.

- Contrôler la réception des matériels après leurs parachutages ou largages en utilisant le système d'information ou la documentation dédié afin d'initier le cycle de traitement des matériels conformément à la réglementation en vigueur ;
- S'assurer du rinçage et du lavage le cas échéant, et de la bonne aération et du strict séchage systématiques des voilures ainsi que des autres parties textiles en utilisant les moyens d'infrastructure à disposition pour garantir la propreté et l'intégrité du matériel ;
- Faire trier les matériels en fonction de leur famille, en contrôlant leurs millésimes et leurs potentiels pour s'assurer de leur aptitude à poursuivre le circuit de traitement ;
- Contrôler l'emmagasiner ou l'entreposage des matériels en utilisant les zones clairement identifiées et dédiées pour garantir la bonne conservation des matériels et se prémunir de tous mélanges ;
- Faire réaliser une visite approfondie des parachutes et des accessoires en utilisant l'outillage adéquat et en renseignant le système d'information dédié pour garantir l'intégrité des matériels et leur traçabilité ;
- S'assurer de la bonne identification et localisation des détériorations en utilisant les bons gestes techniques et les fiches suiveuses pour permettre la prise en compte rapide et efficace par l'atelier de réparation ;
- Contrôler la réalisation des visites des lots de largage ainsi que celles des plateaux et des plateformes en utilisant les appareils de mesure spécifiques pour confirmer leur aptitude au largage ;
- Vérifier le contrôle des équipements de sécurité utilisés dans les séances de parachutage ou de largage en utilisant les laboratoires et l'outillage idoine en les confrontant aux normes et tolérances pour confirmer la précision de fonctionnement des dispositifs de sécurité ;
- S'assurer du contrôle des systèmes d'aérocordage et d'héliportage en s'appuyant sur le personnel qualifié et en respectant l'ensemble des directives techniques afin de garantir la sécurité des utilisateurs ;
- Faire préparer les rechanges et consommables adaptés pour le conditionnement des parachutes en coordination avec le comptable et en se conformant à la documentation technique pour optimiser la production ;
- Contrôler le conditionnement des parachutes en respectant strictement les étapes de pliage décrites dans la documentation technique pour garantir une qualité irréprochable du pliage et respecter les points de sécurité ;
- S'assurer du bon stockage des matériels en respectant les normes décrites dans la documentation spécifique et en conformité avec les conditions de pliage des matériels pour garantir une conservation optimale des parachutes.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Par la voie de la formation :

- contrôles de connaissances ;
- mises en situation contextualisées ;
- études de cas et/ou de restitutions technico-opérationnelles.

Quelle que soit la nature de l'évaluation, elle s'appuie sur une logique de compétences.

RNCP39411BC04 — Superviser le contrôle et la réparation des matériels de parachutage et de largage (bloc optionnel)

LISTE DE COMPÉTENCES

Le chef d'atelier supervise tous les actes techniques qu'il est lui-même en mesure de réaliser en guise de démonstration ou de correction, facilitant et légitimant son contrôle.

La réparation des matériels de parachutage et de largage nécessite une infrastructure adaptée permettant de réaliser des opérations de maintenance de haut niveau technique, garanties par un système qualité particulièrement poussé

assurant un niveau de sécurité optimal.

- S'assurer auprès du groupe réception de la bonne réalisation des tâches de contrôle des matériels de parachutage largage en provenance de l'industriel lorsqu'ils sont neufs afin de garantir la qualité des matériels pour leur mise en service ;
- Vérifier les contrôles de conformité des nouveaux matériels en les examinant par sondage ou en totalité et en les confrontant aux tracés de définition pour déterminer leurs aptitudes au service ;
- S'assurer de la bonne réception des matériels provenant des ateliers de conditionnement où des détériorations mineures ont été décelées en orientant le matériel vers le chef de groupe idoine afin d'appliquer la réparation en ligne pour réduire le délai de privation de jouissance des matériels ;
- Affecter les matériels en fonction de leur famille en les confiant aux chefs de groupe respectifs afin de traiter chaque matériel avec l'outillage et les machines adéquates pour une grande efficacité de traitement ;
- Faire réaliser un diagnostic du matériel en respectant les normes de sécurité drastiques, afin de déterminer l'aptitude au saut ou au largage du matériel ;
- S'assurer de l'identification et de la localisation des détériorations en s'appuyant sur un plan et un devis, afin d'appliquer les réparations conformément aux modes opératoires ;
- Déterminer en liaison avec la conduite de maintenance, la rentabilité de la mise en réparation du matériel dans un souci d'économie et de contrôle des coûts ;
- Vérifier la visite et le bon contrôle des équipements de sécurité utilisés dans les séances de parachutage ou de largage (altimètres et déclencheurs) en utilisant les machines et l'outillage dédiés pour en garantir le bon fonctionnement et assurer la sécurité des utilisateurs ;
- Faire préparer les rechanges et consommables adaptés pour la réparation, en se basant sur les conclusions du diagnostic et sur l'état du matériel disponible afin d'optimiser la production et pour respecter les cadences horaires imposées par la réglementation ;
- S'assurer de la réparation des matériels en appliquant les modes opératoires décrits dans le processus qualité et en utilisant l'outillage et les machines à coudre adaptés pour garantir un strict respect de la réglementation et la sécurité des activités aéronautiques ;
- Faire réparer un matériel en confectionnant le cas échéant tout ou partie d'un élément d'un matériel détérioré lorsque le rechange n'est pas disponible et que la réglementation le permet afin de ne pas diminuer la disponibilité technique du matériel.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Par la voie de la formation :

- contrôles de connaissances ;
- mises en situation contextualisées ;
- études de cas et/ou de restitutions technico-opérationnelles.

Quelle que soit la nature de l'évaluation, elle s'appuie sur une logique de compétences.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Au sein du ministère des armées, le chef d'atelier de maintenance des matériels de parachutage et de largage exerce ses fonctions au sein d'un détachement technique des matériels de parachutage largage (DTMPL) ou pour les conditionneurs uniquement, il peut exercer dans un atelier de maintenance parachutage largage (AMPL) en métropole ou en outre-mer. Il est responsable du respect de la réglementation en vigueur, de l'organisation du travail, de l'instruction technique de son personnel, du suivi des commandes des rechanges, de l'application de la réglementation d'hygiène et de sécurité du travail et des moyens d'infrastructure.

De manière plus détaillée, le chef d'atelier de conditionnement sera garant du contrôle des matériels (appelé visite) et du pliage des voilures. Le chef d'atelier de réparation a la responsabilité du suivi du diagnostic, de la réparation et du contrôle de réception des matériels.

Dans le secteur civil, il peut travailler au sein d'organismes privés dans le secteur aéronautique ou de l'industrie textile. Il peut alors avoir la responsabilité d'un atelier de pliage ou de conception de matière textile. Dans tous les cas, il doit alors mettre en œuvre ses compétences managériales et ses compétences techniques pour assurer la gestion de production d'une telle structure. Il a aussi un rôle de conseiller technique envers ses supérieurs.

Ces entreprises peuvent être constituées de 5 à 100 personnes.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Au sein du ministère des armées, le chef d'atelier de maintenance des matériels de parachutage et de largage est désigné par l'appellation de chef d'atelier MAT PARA.

Dans le secteur civil, la désignation de chef d'atelier de maintenance des matériels de parachutage et de largage renvoie aux emplois de :

- Chef d'atelier de maintenance des matériels ;
- Technicien de maintenance aéronautique ;
- Responsable d'unité de production industrielle ;
- Responsable de gestion de la production ;
- Technicien d'études en industrie des matériaux souples.

RÈGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

La certification professionnelle de chef d'atelier de maintenance des matériels de parachutage et largage : option "Superviser la visite et le conditionnement des matériels de parachutage et de largage" ou option "Superviser le contrôle et la réparation des matériels de parachutage et de largage" ne permet pas à elle seule d'exercer au sein du ministère des armées le métier désigné par son intitulé.

Le statut de personnel militaire ou civil des Armées est exigé, sous réserve des conditions de recrutement en vigueur.

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)	2 652 €
Familles professionnelles (FAP)	E5X70 — Techniciens des industries de process · tension 4/5 (Élevée) E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process · tension 5/5 (Très élevée) G0A40 — Ouvriers de la maintenance générale et mécanique · tension 5/5 (Très élevée) G1X72 — Techniciens et agents de maîtrise en maintenance générale et mécanique industrielle · tension 5/5 (Très élevée) H0X92 — Techniciens et agents de maîtrise de la logistique, du planning, de l'ordonnancement et méthodes en industrialisation · tension 3/5 (Modérée) H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production · tension 4/5 (Élevée) H1X92 — Ingénieurs en maintenance et support technique client · tension 5/5 (Très élevée) H1X93 — Ingénieurs des méthodes de production, du contrôle qualité · tension 5/5 (Très élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	33 720
Jugés difficiles à recruter	54 %
Emplois saisonniers	9 %
Familles professionnelles (FAP)	E5X70 — Techniciens des industries de process E5X80 — Agents de maitrise et assimilés des industries de process G0A40 — Ouvriers de la maintenance générale et mécanique G1X72 — Techniciens et agents de maîtrise en maintenance générale et mécanique industrielle H0X92 — Techniciens et agents de maîtrise de la logistique, du planning, de l'ordonnancement et méthodes en industrialisation H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production H1X92 — Ingénieurs en maintenance et support technique client H1X93 — Ingénieurs des méthodes de production, du contrôle qualité

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

L'entrée en formation est réservée aux militaires et civils du ministère des armées.

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE

Nombre et profils des personnes composant le jury de certification hors VAE : deux à cinq membres, avec si possible, une représentation équilibrée entre les femmes et les hommes, en fonction du vivier du métier. Le jury est idéalement composé d'une majorité de « professionnels » :

- le commandant de l'école du Matériel ou son représentant (président) ;
- deux membres du collège dit « professionnel » ;
- deux membres du collège dit « formateur ».

Des suppléants sont également désignés.

Les « professionnels » sont représentés par tout professionnel du secteur concerné, hors formateurs, hors organisme certificateur si possible.

Pourcentage de membres extérieurs à l'autorité délivrant la certification dont professionnels qualifiés

50 % dans la mesure du possible, hormis le président.

COMPOSITION DU JURY — VAE

Nombre et profils des personnes composant le jury de certification par VAE : deux à cinq membres, avec si possible une représentation équilibrée entre les femmes et les hommes, en fonction du vivier du métier. Dans tous les cas, l'un des membres au moins est qualifié au titre de la certification visée et le jury de VAE est idéalement composé d'une majorité de "professionnels" :

- le commandant de l'école du Matériel ou son représentant (président) ;
- deux membres du collège dit « professionnel » ; ces 2 membres du collège « professionnel » peuvent être :
 - soit salarié du domaine concerné titulaire de la certification ou équivalent ;
 - soit une personne encadrant des titulaires de la certification (« employeur »).
- deux membres du collège « formateur » : deux formateurs du cours concerné.

Des suppléants sont désignés.

Les « professionnels » sont représentés par tout professionnel du secteur concerné, hors formateurs, hors organisme certificateur si possible.

Si le jury de certification par VAE est de deux membres, l'un d'eux au moins est qualifié au titre de la certification professionnelle visée par le candidat. En cas de partage des voix, le président a voix prépondérante.

Pourcentage de membres extérieurs à l'autorité délivrant la certification dont professionnels qualifiés

50% dans la mesure du possible, hormis le président.

Base légale

Date d'échéance de l'enregistrement	24/05/2029
Date de dernière délivrance possible	24/05/2033

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2023	14	0	100 %	—
2022	12	0	100 %	—
2021	10	0	100 %	—

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

