

CQP Opérateur de production en milieu pyrotechnique

RNCP39954 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Code(s) NSF	223u
Formacode(s)	22097
Code(s) ROME	H3302, I1503
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3109 — Métallurgie
Date d'enregistrement	18/12/2024
Date d'échéance	18/12/2029

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

5 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 4 à former et organiser l'évaluation et 1 à organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
AFPI CENTRE VAL DE LOIRE	77518765100101	Former et organiser l'évaluation
ASS FORM PROF INDUSTRIE DE L'ADOUR	41441296500066	Former et organiser l'évaluation
Chambres Syndicales Territoriales de la Métallurgie	—	Organiser l'évaluation
STELLANTIS AUTO SAS	54206547901478	Former et organiser l'évaluation
UNION INDUS METIERS METAL EURE ET LOIRE	77510353400035	Former et organiser l'évaluation

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

L'opérateur de production en milieu pyrotechnique contribue à la fabrication industrielle des explosifs, poudres, chargements propulsifs ou explosifs et détonateurs, dans un environnement de travail composé de fortes contraintes réglementaires et sécuritaires.

Il manipule des substances, objets ou mélanges dits « explosibles » destinés à être utilisés pour les effets de leurs explosions ou à des fins pyrotechniques (par détonation, déflagration, combustion ou décomposition) nécessaires dans les domaines de l'industrie de la défense, l'armement, l'espace, l'aéronautique, l'automobile...

Compte tenu de l'environnement de travail, de la diversité et de la spécificité des produits, de l'exposition directe avec la matière pyrotechnique ou indirecte (conduite déportée), l'opérateur est amené à intervenir sur :

- Une ligne automatisée (ou en conduite déportée) pour la réalisation de pièces usinées, embouties, coulées, ... Ces équipements peuvent aussi bien être de technologies numériques (robotiques) ou conventionnelles ;
- Un poste de montage pour réaliser des ensembles par vissage, sertissage, de micromécanique, ...

Dans tous les cas et pour chaque application, le produit fini doit être fonctionnel et fiable dans des conditions parmi les plus exigeantes, avec un temps de réponse s'exprimant en moins d'une milliseconde.

ACTIVITÉS VISÉES

La garantie des conditions, des produits et des moyens en milieu pyrotechnique

Cette activité consiste à connaître, appliquer et maintenir les conditions de sécurité et de production en milieu pyrotechnique, en garantissant dans un premier temps les conditions d'exercice de l'activité (accès, atmosphère, équipement de protection...). Les répercussions d'un manquement sur cette activité pourraient être dramatiques (explosion, brûlures, pollution...).

Ensuite, cette activité consiste à garantir les éléments nécessaires à la production. Certains produits pyrotechniques ne sont pas compatibles avec d'autres, cette activité vise à vérifier qu'il n'y ait pas d'interaction dans les ateliers où sont manipulés des substances explosibles. L'activité consiste à s'assurer que les produits pyrotechniques approvisionnés sont conformes à la production demandée, et que les moyens et les équipements sont prêts à l'activité de production.

Enfin, cette activité consiste à garantir le bon nettoyage, la bonne évacuation des déchets et autres résidus pyrotechniques de l'enceinte ou de la zone lors des opérations de fin de production (repli de chantier) ou de nettoyage.

La production, le contrôle et l'alerte en milieu pyrotechnique

Cette activité consiste à assurer une activité de production en milieu pyrotechnique sur l'une des étapes du processus de fabrication (réalisation de pièces usinées, embouties, coulées, ou la réalisation d'un montage d'un ensemble par vissage, sertissage ou de micromécanique, ...).

Cette activité consiste à assurer le contrôle qualité des opérations réalisées. Compte tenu des exigences de fiabilité du produit, cette activité est sensible et rigoureuse.

Cette activité consiste à tracer et conditionner les produits pyrotechniques contrôlés. Ces deux activités sont étroitement liées : au moment du conditionnement, l'activité est associée à la traçabilité du produit (référence, quantité, marquage...). Ces deux activités sont essentielles, dans la mesure où les produits pyrotechniques sont toujours transférés, soit en interne (d'un atelier à un autre) ou en externe (via un transporteur), puis stockés en entrepôt ou livrés dans une autre industrie. L'intégrité du produit fini ou semi-fini dépend également de son contenant et des calages. En cas de non-conformité, ces deux activités restent essentielles, il faut conditionner et tracer les produits concernés.

Enfin et compte tenu des risques encourus, cette activité consiste à réagir lors d'un incident pyrotechnique en signalant et alertant les interlocuteurs adaptés (numéro d'urgence, référent, responsable, service prévention...). Cette activité nécessite l'utilisation du vocabulaire adéquat pour décrire une situation anormale auprès d'un interlocuteur qui devra déclencher une prise de décision et une série d'instruction au vu des informations dont il dispose.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Garantir les conditions de sécurité en milieu pyrotechnique

Vérifier les produits pyrotechniques et les moyens nécessaires à la production

Nettoyer et dépolluer une enceinte pyrotechnique

Procéder aux opérations de production en milieu pyrotechnique

Contrôler, tracer et conditionner des produits pyrotechniques

Signaler un incident pyrotechnique et alerter

Blocs de compétences

RNCP39954BC01 — Garantie des conditions, des produits et des moyens en milieu pyrotechnique

LISTE DE COMPÉTENCES

Garantir les conditions de sécurité en milieu pyrotechnique

Vérifier les produits pyrotechniques et les moyens nécessaires à la production

Nettoyer et dépolluer une enceinte pyrotechnique

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 de certification, ceux-ci sont complétés par l'avis de l'entreprise d'accueil du candidat à la certification professionnelle (hors dispositif VAE).

La commission d'évaluation est composée de plusieurs membres qualifiés ayant une expérience professionnelle leur permettant d'évaluer la maîtrise des compétences professionnelles du candidat identifiées dans le référentiel de la certification professionnelle sélectionnée.

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.

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.

RNCP39954BC02 — Production, contrôle et alerte en milieu pyrotechnique

LISTE DE COMPÉTENCES

Procéder aux opérations de production en milieu pyrotechnique

Contrôler, tracer et conditionner des produits pyrotechniques

Signaler un incident pyrotechnique et alerter

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 de certification, ceux-ci sont complétés par l'avis de l'entreprise d'accueil du candidat à la certification professionnelle (hors dispositif VAE).

La commission d'évaluation est composée de plusieurs membres qualifiés ayant une expérience professionnelle leur permettant d'évaluer la maîtrise des compétences professionnelles du candidat identifiées dans le référentiel de la certification professionnelle sélectionnée.

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.

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

Les types de produits finis de l'industrie pyrotechnique sont :

- des munitions de petits ou moyens calibres pour la défense, la chasse ou le sport et de gros calibres pour les munitions d'artillerie, de char, de mortier, et naval (missiles, obus, bombes, torpilles...).
- des chargements propulsifs ou explosifs destinés aux lanceurs, satellites et sondes spatiales ou au déploiement en orbite des panneaux solaires, réflecteurs d'antenne, mâts, systèmes de séparation d'étages...
- des détonateurs électriques pour les mines, les carrières et le Bâtiment Travaux Publics (BTP).
- des équipements de sécurité et sûreté de fonctionnement : systèmes de gonflage d'airbag ou de flottaison (gilets ou radeaux de sauvetage) ; systèmes d'initiation de sièges éjectables ; boîtiers ou cordeaux de fragilisation ou fracturation de verrière ; vannes ou actionneurs de secours pour la fermeture/ouverture ultra-rapide de conduite sous pression (nucléaire, pétrole, chimie, barrages...) ; kits anti-effraction (transport de fonds et destruction de monnaie) ...
- des mécanismes à forte valeur ajoutée : boulons, manilles, écrous de maintien ou de séparation, vérins pyrotechniques, sectionneurs, découpeurs pyrotechniques, initiateurs fonctionnant par onde de choc, vannes normalement ouvertes / fermées, lignes de transmission, cordeaux détonants, cordeaux de découpe, bougies d'allumage, cisailles pyrotechniques...
- des artifices de divertissement (feux d'artifice, fusée de détresse, fumigène...).
- des systèmes d'auto-injecteur sans aiguille prérempli et à usage unique dans le domaine médical et pharmaceutique (boîtier composé d'un générateur de gaz avec combinaisons de poudres pyrotechniques).

Tous ces produits explosibles sont répartis en « division de risque », suivant la nature des effets de leur explosion ou de leur combustion ou selon leur degré de sensibilité ; et également en « groupe de compatibilité », suivant le type de risque supplémentaire qu'ils peuvent comporter lorsqu'ils sont en présence d'autres matières.

L'accès aux sites pyrotechniques est surveillé en permanence et régit par une réglementation stricte et encadré par des procédures d'intervention, des modes opératoires et des consignes générales de sécurité auxquelles il est interdit de déroger. Les règles d'accès et d'intervention sont définies dans les Etudes de Sécurité du Travail (EST) pour chaque activité, en complément du document unique d'évaluation des risques. Les sites pyrotechniques sont également classés ICPE – SEVESO.

Plusieurs centaines de tonnes d'explosifs peuvent être stockés sur les sites pyrotechniques, ce qui implique des règles spécifiques en matière de sécurité et d'environnement (interdiction de fumer ou vapoter dans l'enceinte du site ; téléphone portable ou objet connecté proscrit ; nombre de personne limité et règlementé dans chaque bâtiment ; retentissement de sirène d'évacuation...).

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

- Opérateur de production
- Opérateur pyrotechnique

RÈGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

A fréquence régulière et définie, le personnel concerné a l'obligation d'être formé et habilité (articles R4462-26 et suivants du Code du Travail).

Ces habilitations ne sont pas intégrées dans le CQP.

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 2 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Intensité d'embauche, Manque de main-d'œuvre disponible, Lien formation-emploi
Salaires médians (mensuels)	1 951 €
Diplôme le plus fréquent	Bac général, technologique, professionnel ou équivalent en mécanique, électricité, électronique (27 % des actifs en emploi)

Familles professionnelles (FAP)	E4X32 — Ouvriers du conditionnement, du tri et de l'emballage · tension 3/5 (Modérée) E5X70 — Techniciens des industries de process · tension 4/5 (Élevée) G1X72 — Techniciens et agents de maîtrise en maintenance générale et mécanique industrielle · tension 5/5 (Très élevée) T4X62 — Ouvriers de l'assainissement et du traitement des déchets · tension 2/5 (Faible)
Projets de recrutement (BMO 2026)	35 006
Jugés difficiles à recruter	38 %
Emplois saisonniers	31 %
Familles professionnelles (FAP)	E4X32 — Ouvriers du conditionnement, du tri et de l'emballage E5X70 — Techniciens des industries de process G1X72 — Techniciens et agents de maîtrise en maintenance générale et mécanique industrielle T4X62 — Ouvriers de l'assainissement et du traitement des déchets

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Contrat de professionnalisation, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

L'accès à la formation se fait après un positionnement du candidat sur les compétences du référentiel.

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.

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	18/12/2024
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	18/12/2029
Date de dernière délivrance possible	18/12/2033

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2022	6	0	100 %	—
2021	5	0	100 %	—

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

<https://www.observatoire-metallurgie.fr/certifications/produire-realiser/operateur-de-production-en-milieu-pyrotechnique>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/39954/>