

CQP Chaudronnier aéronautique

RNCP41786 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Code(s) NSF	254s
Formacode(s)	23086
Code(s) ROME	H2902
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3109 — Métallurgie
Date d'enregistrement	18/12/2025
Date d'échéance	18/12/2030

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

29 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 29 à organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
AEROCAMPUS AQUITAINE	53205054900015	Organiser l'évaluation
AFPA ACCES A L' EMPLOI	82436343600695	Organiser l'évaluation
AFPA ENTREPRISES	82409268800160	Organiser l'évaluation
AFPI CENTRE VAL DE LOIRE	77518765100101	Organiser l'évaluation
AFPI PAYS DE LA LOIRE	78835426400095	Organiser l'évaluation
AGENCE NATIONALE POUR LA FORMATION PROFESSIONNELLE DES ADULTES	82422814201098	Organiser l'évaluation
AGENCE NATIONALE POUR LA FORMATION PROFESSIONNELLE DES ADULTES	82422814201577	Organiser l'évaluation
ASS FORMATION AUX METIERS DE L'AERIEN	40989592700021	Organiser l'évaluation
ASS FORMATION PROF INDUSTRIE SUD OUEST	78184307300029	Organiser l'évaluation
ASS FORM PROF INDUSTRIE DE L'ADOUR	41441296500017	Organiser l'évaluation

Liste complète des 29 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp41786-cqp-chaudronnier->

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le chaudronnier aéronautique intervient dans toutes les étapes liées à la fabrication, la réparation et l'entretien de composants métalliques pour des avions. Il a la charge de l'élaboration, de l'assemblage et de la mise en forme des pièces métalliques qui composent les structures des avions, telles que les parties de la cellule, les réservoirs de carburant, ou encore les éléments de fuselage. Il doit prendre en compte les Normes et la réglementation liées à l'aéronautique.

Le chaudronnier aéronautique réalise des pièces conformes aux spécifications techniques strictes imposées par les normes de sécurité et de performance aéronautique. Il intervient principalement sur des matériaux métalliques (souvent en alliages légers comme l'aluminium, le titane, le Nickel, le Zocal, l'acier inoxydable ou des matériaux composites). À partir d'instructions de travail et de documents techniques (ordre de fabrication, plans de pièces, gammes ...).

Le chaudronnier aéronautique conduit l'ensemble des opérations nécessaires à la réalisation et/ou à la reprise de pièces chaudronnées et de leurs contrôles. Il met en forme des pièces primaires (profilés, tubes) et tôles prédécoupées manuellement par combinaison de procédés de rétreinte et d'étirement (martelage ou par des machines de rétreinte, de roulage, grenailage) afin d'aboutir à une forme 3D. Il applique avec justesse les déformations d'étirement et de rétreinte, par approche successive jusqu'à l'obtention de la forme finale donnée par un mannequin ou gabarit de réalisation.

Le chaudronnier aéronautique procède aux différents contrôles au cours du cycle de réalisation et final de la pièce à partir de mannequins, de gabarits et/ou de fiches techniques (plans de fabrication et gammes) selon l'organisation de l'entreprise.

Le chaudronnier aéronautique réalise des pièces évolutives de chaudronnerie dans des matériaux en alliage léger, titane, inox, inconel destinés à l'aéronautique. Les caractéristiques mécaniques particulières de ces matériaux exigent une grande rigueur et une grande vigilance quant à leur mise en forme. La précision et la régularité du geste du chaudronnier aéronautique conditionnent la qualité des pièces réalisées.

ACTIVITÉS VISÉES

La préparation des opérations de formage d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'avion

L'activité consiste à préparer les opérations de formage, à sélectionner la matière métallique et à lui donner une forme en la chauffant et en la déformant à l'aide d'outils spécialisés et identifiés.

La réalisation du formage d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'avion

L'activité consiste à réaliser le formage en sélectionnant le matériau approprié en fonction des exigences mécaniques et thermiques de la pièce à réaliser.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Préparer les éléments nécessaires à l'exécution des opérations de formage d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'avion

Vérifier les surfaces développables et réaliser les tracés d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'avion

Repérer les zones de formage (allongement, rétreinte et découpe) d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'avion

Mettre en forme un flan par combinaison de procédés d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'avion

Réparer des éléments d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'avion (dépose et repose)

Ajuster une pièce ou un sous-ensemble d'avion formé

Contrôler les opérations de fabrication d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'avion

Blocs de compétences

RNCP41786BC01 — Préparation des opérations de formage d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'avion

LISTE DE COMPÉTENCES

Préparer les éléments nécessaires à l'exécution des opérations de formage d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'avion

Vérifier les surfaces développables et réaliser les tracés d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'avion

Repérer les zones de formage (allongement et rétreinte et découpe) d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'avion

MODALITÉS D'ÉVALUATION

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.

RNCP41786BC02 — Réalisation du formage d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'aéronef

LISTE DE COMPÉTENCES

Mettre en forme un flan par combinaison de procédés d'une pièce ou un sous-ensemble d'aéronef

Réparer des éléments d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'aéronef (dépose et repose)

Ajuster une pièce ou un sous-ensemble d'aéronef formé

Contrôler les opérations de fabrication d'une pièce ou d'un sous-ensemble d'aéronef

MODALITÉS D'ÉVALUATION

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

Industrie aéronautique.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Tôlier

Chaudronnier

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 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, 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	18/12/2025
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	18/12/2030
Date de dernière délivrance possible	18/12/2034

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2023	27	0	90 %	76 %
2022	18	0	80 %	20 %

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/41786/>