

Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 28240**

Intitulé

CQP : Certificat de qualification professionnelle Assembleur(euse) composites aéronautique (CQPM)

AUTORITÉ RESPONSABLE DE LA CERTIFICATION	QUALITÉ DU(ES) SIGNATAIRE(S) DE LA CERTIFICATION
Commission paritaire nationale de l'emploi (CPNE) de la métallurgie - Union des industries et métiers de la métallurgie (UIMM)	Directeur emploi formation de l'UIMM

Niveau et/ou domaine d'activité

Convention(s) :

3109 - Métallurgie

Code(s) NSF :

200 Technologies industrielles fondamentales, 225 Plasturgie, matériaux composites

Formacode(s) :

Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétence acquis

Le (la) titulaire de la qualification agit généralement au sein d'ateliers d'assemblages structuraux ou sur les chaînes d'assemblages, dans le cadre de la réglementation et des normes relatives au secteur de l'aéronautique, et en respectant strictement les règles liées à l'environnement et à la sécurité.

Il (elle) est amené(e) à intervenir dans le respect des spécifications d'un dossier de fabrication et de montage sur différents éléments composites constituant la structure d'un aéronef.

Il (elle) devra prendre en compte dans son comportement des spécificités liées aux matériaux composites, à l'outillage et à l'hygiène et la sécurité.

Les missions ou activités confiées au titulaire peuvent porter à titre d'exemples non exhaustifs sur :

- La préparation de(s) la pièce(s);
- La préparation de l'environnement;
- La manutention de(s) la pièce(s);
- L'accostage de(s) la pièce(s);
- L'usinage de(s) la pièce(s);
- L'assemblage mécanique ou chimique de structures aéronefs;
- Le contrôle et le reporting vis-à-vis des services BE / Qualité et de la hiérarchie;
- La dépose des assemblages;
- Le remplacement d'éléments ou la mise en oeuvre de solutions de réparations mineures.

A1. Préparation de son activité.

A2. Réalisation des opérations d'usinage et d'assemblage de matériaux composites

A3. Compte-rendu d'activité.

Les capacités attestées :

C1 Préparer le poste et la zone de travail

C2 Positionner la pièce

C3 Réaliser l'accostage

C4 Usiner (percer, aléser, détourer, fraiser) selon les consignes les pièces ou éléments composites

C5 Appliquer selon les consignes plusieurs techniques d'assemblage (collage, mécanique, hybride) de matériaux composites

C6 Réaliser le contrôle de l'assemblage en rapport avec les exigences demandées (étanchéité)

C7 Mettre en oeuvre les métallisations sur un assemblage composite

C8 Transmettre des informations complètes et intègres sur son activité aux autres opérateurs et à sa hiérarchie

C9 Déposer le ou les assemblages mécaniques ou collés en conformité avec les modes opératoires spécifiques

C10 Mettre en oeuvre les solutions de réparation mineures définies par le BE

Secteurs d'activité ou types d'emplois accessibles par le détenteur de ce diplôme, ce titre ou ce certificat

Le ou la titulaire de la qualification exerce ses activités au sein d'entreprises industrielles, notamment du secteur aéronautique et spatial

Aide-mouleur-stratifieur / Aide-mouleuse-stratifieuse

Applicateur stratifieur / Applicatrice stratifieuse

Drapeur / Drapeuse

Mouleur / Mouleuse en stratifiés

Mouleur-stratifieur / Mouleuse-stratifieuse

Mouliste drapeur / drapeuse

Opérateur / Opératrice en matériaux composites

Codes des fiches ROME les plus proches :

H3203 : Fabrication de pièces en matériaux composites

Modalités d'accès à cette certification

Descriptif des composantes de la certification :

Les CQPM sont accessibles soit à l'issue de parcours de formation professionnelle, soit à l'issue d'actions de validation des acquis de

l'expérience (VAE). Le référentiel du CQPM est constitué de plusieurs capacités professionnelles indépendantes les unes des autres. Toutes les capacités professionnelles doivent être validées pour que le CQPM soit délivré.

Dans le cadre d'un parcours de formation professionnelle, l'accès à la certification est constitué des étapes suivantes :

- En amont, une phase d'inscription préalable, par l'intermédiaire d'une entreprise ou d'un organisme.
- Une phase constitutive de l'évaluation.

L'UIMM territoriale centre d'examen définit les modalités d'évaluation en concertation avec l'entreprise et les acteurs concernés (organismes, candidats...). Les capacités professionnelles mentionnées dans le référentiel du CQPM sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères, niveaux d'exigence et conditions d'évaluation définis par ce même référentiel. Une phase de jury paritaire de délibération qui vérifie que l'organisation des actions d'évaluation est conforme au dispositif paritaire et au référentiel du CQPM visé, examine le récapitulatif des évaluations mis à disposition par la commission d'évaluation et déclare admissibles ou non admissibles les candidats.

Dans le cadre d'une validation des acquis de l'expérience (VAE), l'accès à la certification est constitué des étapes suivantes :

- En amont, une phase de recevabilité de la demande.
- Une phase constitutive de la commission de validation : un entretien de validation, à l'appui d'un dossier de preuves préalablement constitué décrivant une ou plusieurs situations professionnelles succinctes en rapport avec les capacités professionnelles du CQPM visé.
- Une phase de jury paritaire de délibération qui vérifie que l'organisation des actions d'évaluation est conforme au dispositif paritaire et au référentiel du CQPM visé, examine le récapitulatif des évaluations mis à disposition par la commission d'évaluation et déclare admissibles ou non admissibles les candidats.

Pour que le candidat soit déclaré admissible au CQPM par le jury paritaire de délibération l'ensemble des blocs de compétences doit être acquis.

Bloc de compétence :

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
<p>Bloc de compétence n°1 de la fiche n° 28240 - La préparation des opérations d'assemblages de pièces composites aéronautiques</p>	<p>Descriptif : Ce bloc de compétences reprend la capacité professionnelle suivante :</p> <p>C1 Préparer le poste et la zone de travail C2 Positionner la pièce C3 Réaliser l'accostage C4 Usiner (percer, aléser, détourer, fraiser) selon les consignes les pièces ou éléments composites</p> <p>Modalités d'évaluation : <i>Evaluation en situation professionnelle réelle :</i> L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur : - une observation en situation de travail ; - des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat.</p> <p>Ou <i>Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel :</i> Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre d'examen, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les capacités professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion de 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.</p> <p>Ou <i>Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée :</i> Si nécessaire, la commission d'évaluation pourra mettre en œuvre une évaluation en situation professionnelle reconstituée. L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise : - par observation avec questionnements ; - ou avec restitution écrite et/ou orale par le candidat.</p> <p>Et <i>Avis de l'entreprise :</i> L'entreprise (tuteur, responsable fonctionnel ou hiérarchique...) donne un avis au regard du référentiel de certification (capacités professionnelles et/ou critères) sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.</p> <p>Attestation : Chaque bloc est certifié, il donne lieu à une évaluation et une validation</p>

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
<p>Bloc de compétence n°2 de la fiche n° 28240 - La réalisation d'assemblages de pièces composites aéronautiques</p>	<p>Descriptif : Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes : C5 Appliquer selon les consignes plusieurs techniques d'assemblage (collage, mécanique, hybride) de matériaux composites C6 Réaliser le contrôle de l'assemblage en rapport avec les exigences demandées (étanchéité) C7 Mettre en œuvre les métallisations sur un assemblage composite</p> <p>Modalités d'évaluation : Evaluation en situation professionnelle réelle : L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur : - une observation en situation de travail ; - des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat.</p> <p>Ou Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre d'examen, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les capacités professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion de 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.</p> <p>Ou Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée : Si nécessaire, la commission d'évaluation pourra mettre en œuvre une évaluation en situation professionnelle reconstituée. L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise : - par observation avec questionnements ; - ou avec restitution écrite et/ou orale par le candidat.</p> <p>Et Avis de l'entreprise : L'entreprise (tuteur, responsable fonctionnel ou hiérarchique...) donne un avis au regard du référentiel de certification (capacités professionnelles et/ou critères) sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.</p> <p>Attestation : Chaque bloc est certifié, il donne lieu à une évaluation et une validation</p>

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
<p>Bloc de compétence n°3 de la fiche n° 28240 - Le suivi de la fabrication et la communication avec son environnement de travail pour l'Assembleur composites aéronautique</p>	<p>Descriptif : Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes : C8 Transmettre des informations complètes et intègres sur son activité aux autres opérateurs et à sa hiérarchie</p> <p>Modalités d'évaluation : <i>Evaluation en situation professionnelle réelle</i> : L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur : - une observation en situation de travail ; - des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat.</p> <p>Ou <i>Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel</i> : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre d'examen, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les capacités professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion de 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.</p> <p>Ou <i>Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée</i> : Si nécessaire, la commission d'évaluation pourra mettre en œuvre une évaluation en situation professionnelle reconstituée. L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise : - par observation avec questionnements ; - ou avec restitution écrite et/ou orale par le candidat.</p> <p>Et <i>Avis de l'entreprise</i> : L'entreprise (tuteur, responsable fonctionnel ou hiérarchique...) donne un avis au regard du référentiel de certification (capacités professionnelles et/ou critères) sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.</p> <p>Attestation : Chaque bloc est certifié, il donne lieu à une évaluation et une validation</p>

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
<p>Bloc de compétence n°4 de la fiche n° 28240 - La réalisation d'une modification sur un assemblage de pièces composites aéronautiques</p>	<p>Descriptif : Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes : C9 Déposer le ou les assemblages mécaniques ou collés en conformité avec les modes opératoires spécifiques C10 Mettre en œuvre les solutions de réparation mineures définies par le BE</p> <p>Modalités d'évaluation : Evaluation en situation professionnelle réelle : L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur : - une observation en situation de travail ; - des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat.</p> <p>Ou Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre d'examen, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les capacités professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion de 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.</p> <p>Ou Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée : Si nécessaire, la commission d'évaluation pourra mettre en œuvre une évaluation en situation professionnelle reconstituée. L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise : - par observation avec questionnements ; - ou avec restitution écrite et/ou orale par le candidat.</p> <p>Et Avis de l'entreprise : L'entreprise (tuteur, responsable fonctionnel ou hiérarchique...) donne un avis au regard du référentiel de certification (capacités professionnelles et/ou critères) sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.</p> <p>Attestation : Chaque bloc est certifié, il donne lieu à une évaluation et une validation</p>

Validité des composantes acquises : illimitée

CONDITIONS D'INSCRIPTION À LA CERTIFICATION	QUINON	COMPOSITION DES JURYS
Après un parcours de formation sous statut d'élève ou d'étudiant	X	
En contrat d'apprentissage	X	

Après un parcours de formation continue	X	Jury paritaire: 50% de représentants des salariés / 50% de représentants des employeurs. Délégation patronale : maximum de cinq membres qualifiés relevant de la branche de la métallurgie et, en tant que de besoin, un membre supplémentaire de la branche du travail temporaire. Délégation syndicale : chaque organisation syndicale représentative de salariés au niveau national dans la branche de la métallurgie désigne un ou plusieurs représentants qualifiés et, en tant que de besoin, un membre supplémentaire de la branche du travail temporaire. Seul un représentant par organisation syndicale siège dans le jury avec droit de vote. En cas de partage des voix, celle du président du jury est prépondérante.
En contrat de professionnalisation	X	Jury paritaire: 50% de représentants des salariés / 50% de représentants des employeurs. Délégation patronale : maximum de cinq membres qualifiés relevant de la branche de la métallurgie et, en tant que de besoin, un membre supplémentaire de la branche du travail temporaire. Délégation syndicale : chaque organisation syndicale représentative de salariés au niveau national dans la branche de la métallurgie désigne un ou plusieurs représentants qualifiés et, en tant que de besoin, un membre supplémentaire de la branche du travail temporaire. Seul un représentant par organisation syndicale siège dans le jury avec droit de vote. En cas de partage des voix, celle du président du jury est prépondérante.
Par candidature individuelle	X	
Par expérience dispositif VAE prévu en 2007	X	Jury paritaire: 50% de représentants des salariés / 50% de représentants des employeurs. Délégation patronale : maximum de cinq membres qualifiés relevant de la branche de la métallurgie et, en tant que de besoin, un membre supplémentaire de la branche du travail temporaire. Délégation syndicale : chaque organisation syndicale représentative de salariés au niveau national dans la branche de la métallurgie désigne un ou plusieurs représentants qualifiés et, en tant que de besoin, un membre supplémentaire de la branche du travail temporaire. Seul un représentant par organisation syndicale siège dans le jury avec droit de vote. En cas de partage des voix, celle du président du jury est prépondérante.

	OUI	NON
Accessible en Nouvelle Calédonie		X
Accessible en Polynésie Française		X

LIENS AVEC D'AUTRES CERTIFICATIONS

ACCORDS EUROPÉENS OU INTERNATIONAUX

Base légale

Référence du décret général :

Référence arrêté création (ou date 1er arrêté enregistrement) :

Arrêté du 07 avril 2017 publié au Journal Officiel du 21 avril 2017 portant enregistrement au répertoire national des certifications

professionnelles. Enregistrement pour cinq ans, sous l'intitulé "Certificat de qualification professionnelle Assembleur(euse) composites aéronautique (CQPM)" avec effet au 21 avril 2017, jusqu'au 21 avril 2022.

Référence du décret et/ou arrêté VAE :

Références autres :

Pour plus d'informations

Statistiques :

Cette qualification est délivrée en moyenne 85 fois par an

Autres sources d'information :

<http://cqpm.fr>

<https://uimm.fr/>

[Le site de la CPNE métallurgie sur les CQPM](#)

Lieu(x) de certification :

Union des industries et métiers de la métallurgie (UIMM) - 56, avenue de Wagram - 75017 Paris

Lieu(x) de préparation à la certification déclarés par l'organisme certificateur :

Se renseigner auprès des UIMM territoriales : annuaire des Chambres

syndicales territoriales : <https://uimm.fr/adherer/annuaire-chambres-syndicales-territoriales/>

Historique de la certification :

La qualification « Assembleur composites aéronautique » (CQPM) a été validée par décision de la CPNE métallurgie du 9 septembre 2010. Elle a été classée en Catégorie A.