

# **CPNE**

Commissions  
Paritaires Nationales  
de l'Emploi  
conjointes  
du Bâtiment  
et des Travaux  
Publics

33 avenue Kléber  
75784 Paris cedex  
Tel : 01 40 69 53 41  
Fax : 01 40 69 53 40

## **CRÉATION DES CERTIFICATS DE QUALIFICATION PROFESSIONNELLE DANS LE BTP**

**CQP CHEF D'ATELIER EN METALLERIE**

**Fiche N°1 - ORIGINE DE LA DEMANDE****CERTIFICAT DE QUALIFICATION PROFESSIONNELLE  
de CHEF D'ATELIER EN METALLERIE**

<b>Demandeur(s)</b>	<b>UNION DES METALLIERS 10 RUE DU DEBARCADERE 75017 PARIS</b>
---------------------	---

<b>Responsable(s) du dossier</b>	<b>HELENE FEVRES</b>
----------------------------------	----------------------

<b>Secteur d'activité</b>	<b>BATIMENT</b>
---------------------------	-----------------

**Description sommaire de l'emploi**

Le chef d'atelier en métallerie a la responsabilité de la gestion globale de l'atelier, de la commande à la livraison du produit (au sein de l'atelier). Il doit faire preuve de capacités d'analyse, de logique et de synthèse.

Il identifie les caractéristiques d'un dossier de fabrication, les produits et vérifie la faisabilité d'une production.

Il planifie les étapes de production et répartit les activités entre les ateliers/équipes et l'affectation des personnes sur les postes de travail.

Il sélectionne les machines et les outillages appropriés à la production et vérifie leur conformité. Il veille au respect du cahier des charges, gère les temps de fabrication, l'approvisionnement ainsi que le stock.

Il est responsable de la sécurité dans l'atelier. Il doit également intégrer les contraintes environnementales et conduire la fabrication d'ouvrages de plus en plus élaborés.

Il anime pour cela l'autocontrôle de la bonne exécution des ouvrages par les chefs d'équipes, les métalliers et les menuisiers ainsi que le respect des procédures définies par le bureau d'études.

Il possède également des qualités d'écoute et sait gérer une équipe.

<b>Dénomination de la Qualification</b>	<b>Chef d'atelier en métallerie</b>
---	-------------------------------------

<b>Classement</b> <i>dans la (les) Convention(s) Collective(s) Nationale(s)</i>	<b>ETAM niveau E</b>
--	----------------------

**Fiche N°2 - IDENTIFICATION DES CPNE DELIVRANT LE CQP**

Dénomination	<b>Commissions Paritaires Nationales de l'Emploi conjointes du Bâtiment et des Travaux Publics</b>
Sigle	CPNE du Bâtiment et des Travaux Publics
Adresse	Secrétariat des CPNE conjointes du Bâtiment et des Travaux Publics 33 avenue Kléber - 75784 PARIS Cedex ☎ 01.40.69.52.25 Fax : 01.40.69.53.40
Responsable du dossier	Nom : VIAL..... Prénom : Jérôme..... Fonction : Secrétariat des CPNE..... Tél. : 01 40 69 52 25..... Courriel : CPNE.BTP@national.ffbatiment.fr..... Adresse : 33 avenue Kléber..... 75 784 Paris cedex 16.....

**1. La profession et l'activité des entreprises :**

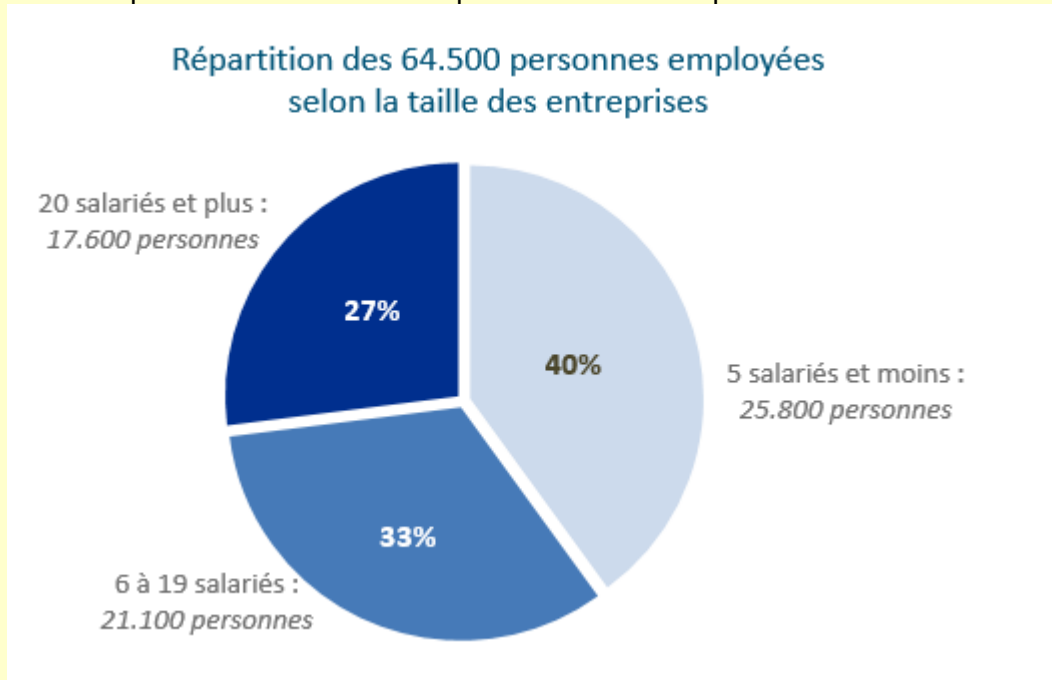
L'Union des Métalliers est la composante métier « métallerie » de la Fédération Française du Bâtiment.

Elle regroupe **2788** entreprises adhérentes de la FFB, représentant **35 000** salariés et représente **75%** du Chiffres d'Affaires de la métallerie en France. (source étude I+C2015)

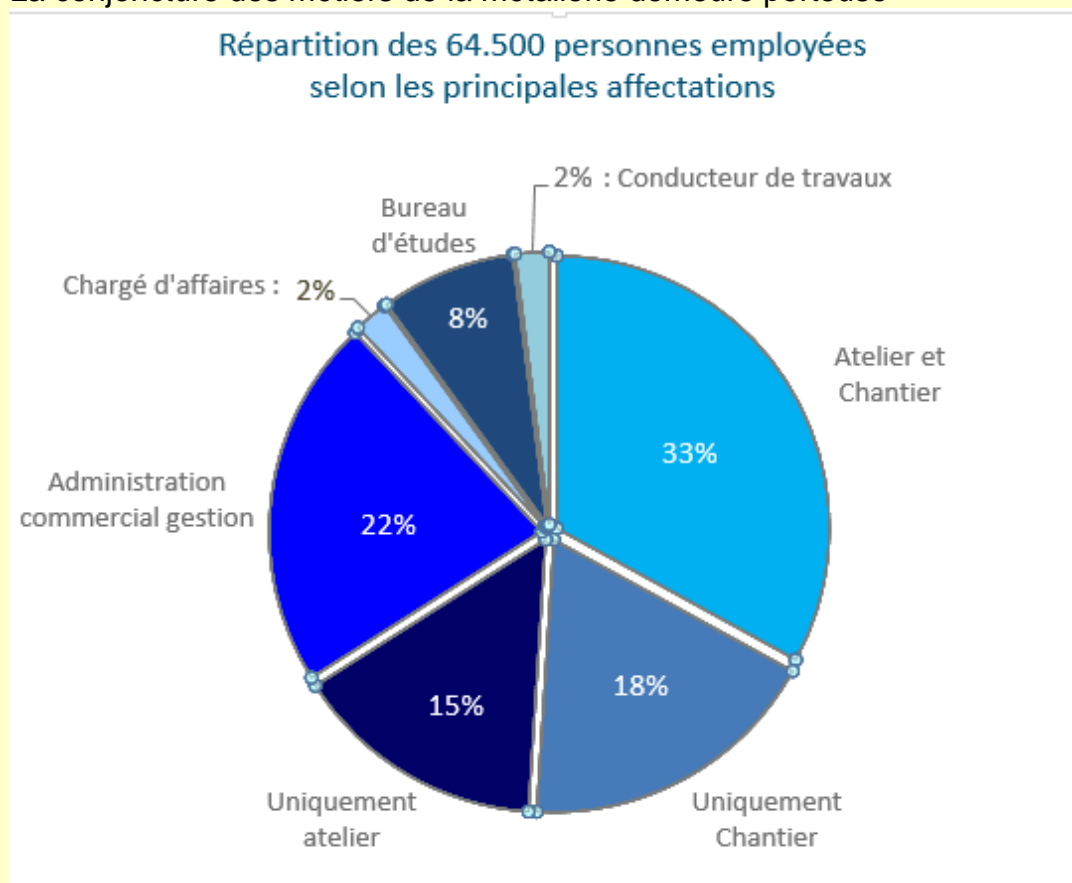
En 2015, la métallerie dans son ensemble, c'est plus de 17 000 entreprises, **64500** personnes employées et **7,5** Milliards d'euros de Chiffres d'Affaires (hors sous-traitance) répartis sur l'ensemble des domaines d'activités :

Métallerie	26%
Menuiserie aluminium	20%
Construction métallique	17%
Serrurerie de ville	11%
Menuiserie acier	9%
Ferronnerie	4%
Métallerie Feu	2%
Alarmes et automatismes	2%
Agencement décoration	1%
Autres	8%

Les entreprises de métallerie sont pour 40% des entreprises de -10 salariés :



## La conjoncture des métiers de la métallerie demeure porteuse



### 2. La création d'un CQP Chef d'atelier en métallerie :

Au vu du manque de qualification métier, la profession a pris conscience qu'il était urgent d'investir dans le développement des compétences des chefs d'atelier notamment pour faire face aux évolutions du marché, des produits mais également maintenir les savoir-faire traditionnels dans un environnement hautement concurrentiel.

Les objectifs poursuivis par l'Union des métalliers sont de :

- Motiver et impliquer les salariés de la profession en reconnaissant et en élargissant leurs champs de compétences de façon à leur permettre de progresser dans leur carrière ;
- Faciliter la gestion des compétences et les démarches de certification pour l'entreprise et pour la branche professionnelle en définissant une qualification en rapport avec les accords de classification des conventions collectives ;
- Valoriser la profession auprès des jeunes en proposant un dispositif de formation aboutissant à un titre reconnu par la branche ;

Avoir une filière de formation initiale et continue cohérente ;

### 3. L'offre de formation :

Les professionnels sont confrontés dans leur ensemble à une raréfaction des sources de recrutement de chef d'atelier en métallerie. L'apprentissage du métier s'effectue à ce jour essentiellement en entreprise. La mise en place de ce CQP permettra de compenser les carences des bassins d'emploi à l'échelle nationale ainsi que l'absence de formation qui répondent pleinement aux besoins des entreprises. En outre, cette qualification permettra aux professionnels non qualifiés ainsi qu'aux jeunes d'obtenir une qualification professionnelle reconnue.

## Fiche N°4 - METIER FONCTION OU EMPLOI VISES

### Pré-requis :

Niveau IV minimum dans le secteur et justifier d'une expérience minimum de 5 ans dans le domaine de la métallerie.

Connaissance de l'outil informatique

### Niveau visé :

ETAM NIVEAU E

Convention collective du bâtiment

### Caractéristiques de l'emploi :

Les activités du chef d'atelier spécialisé en menuiserie et métallerie sont :

- L'identification des caractéristiques d'un dossier de fabrication, des produits et la vérification de la faisabilité d'une production
- La planification des étapes de production, la répartition des activités entre les ateliers/équipes et l'affectation du personnel sur les postes de travail
- La sélection des machines et des outillages appropriés à la production et la vérification de leur conformité
- Le contrôle des réglages ou la programmation des machines et matériels
- La vérification de l'approvisionnement des ateliers, des lignes de production, des machines, ...
- La supervision et les contrôles de conformité des produits fabriqués
- L'analyse des données d'activités, les dysfonctionnements de la production et la préconisation d'actions correctives
- Le suivi de l'état des stocks, l'identification des besoins en approvisionnement et la réalisation de commandes

ACTIVITES PRINCIPALES	COMPETENCES ASSOCIEES
<p><b>I- Préparer et organiser la production d'un ouvrage</b></p> <p><u>Préparation :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1.1 Reconnaître son environnement professionnel</li> <li>1.2 Analyser un dossier de fabrication</li> <li>1.3 Extraire les informations nécessaires de documents techniques</li> <li>1.4 Réaliser des croquis de détail</li> </ul> <p><u>Organisation :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1.5 Construire un planning</li> <li>1.6 Organiser la fabrication d'un ouvrage</li> </ul> <p><b>II- Manager une équipe et communiquer efficacement</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>2.1 Utiliser les techniques de communication appropriées</li> <li>2.2 Exploiter les outils bureautiques et de DAO</li> <li>2.3 Coordonner une équipe</li> </ul> <p><b>III- Assurer la gestion des ressources humaines et matérielles</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>3.1 Gérer les ressources humaines</li> <li>3.2 Gérer les stocks et les approvisionnements</li> </ul> <p><b>IV- Contrôler le chantier et veiller à la sécurité</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>4.1 Appliquer le processus qualité</li> <li>4.2 Proposer un système de contrôle en fonction des activités</li> <li>4.3 Identifier et prévenir les risques</li> </ul>	<p>Repérer le rôle et les missions du chef d'atelier en métallerie            Décoder un dossier de fabrication S'assurer de la conformité de l'ouvrage, au regard du dossier de fabrication            Quantifier les besoins            Anticiper les actions à venir et les éventuelles situations problématiques</p> <p>Former un nouvel arrivant            Acquérir une méthode et des outils permettant d'intervenir avec efficacité dans la résolution de conflits            Diriger une équipe Rendre compte de son activité            Assurer la veille technique et technologique</p> <p>Coordonner et suivre les actions sous-traitées Différencier les méthodes de gestion</p> <p>Intégrer les performances énergétiques et écologiques d'un projet à réaliser            Recycler et traiter les déchets du projet            S'assure que le personnel est formé à l'habilitation électrique et suit les consignes de sécurité.</p>

## CQP Chef d'atelier en métallerie

COMPETENCES OU CAPACITES EVALUEES	MODALITES D'EVALUATION	CRITERES D'EVALUATION
Extraire les ouvrages en métallerie, suite à l'étude du dossier	Etude de cas écrite	Identifier les documents et leurs usages. Lire et décoder des documents techniques. Lister et détailler les caractéristiques techniques des ouvrages demandés.
Lire et analyser les documents techniques, en exploitant les logiciels bureautiques et de DAO	Etude de cas écrite	Utiliser les logiciels bureautiques (word, excel, pdf) et de Dessin Assisté par Ordinateur de type AutoCad. Rechercher les informations essentielles afin de réaliser une analyse précise.
Analyser un dossier de fabrication en justifiant les choix techniques	Etude de cas écrite	Déterminer pour chaque ouvrage si la conception est conforme à la demande. Comparer les caractéristiques données et demandées. Notifier les points de vigilance et proposer des solutions.
Quantifier les ressources humaines, matérielles et matériaux nécessaires à la production des ouvrages	Etude de cas écrite	Faire un état des lieux et en tirer des conclusions. Déterminer les ressources présentes, s'appuyant sur des documents. Mettre en corrélation les documents étudiés, les contraintes imposées et le résultat souhaité. Vérifier la conformité des types de produits, de leur quantité et de leurs dimensions, avec les prévisions.



<p>Planifier l'ensemble de la production, en prenant en compte les différentes contraintes</p>	<p>Etude de cas écrite</p>	<p>Réaliser un tableau de gestion de projet en inscrivant la planification humaine et matérielle, la gestion de la sous-traitance ainsi que la commande de matériaux.</p>
<p>Produire les documents de suivi et de contrôle du bon déroulement de la réalisation des ouvrages</p>	<p>Etude de cas écrite</p>	<p>Préparer un dossier contenant des fiches de suivi d'ouvrage, des feuilles d'heures, des bons de commande matière, des bons de réception, le contrôle qualité, ... Hiérarchiser les fiches du dossier et proposer un classement pertinent. Mentionner et préciser les précautions essentielles de façon ordonnée et chronologique.</p>
<p>Rendre compte de son activité à l'oral</p>	<p>Présentation orale devant un jury</p>	<p>S'exprimer avec clarté sur l'ensemble des compétences acquises et des activités réalisées Utiliser un support de communication adapté (utilisation d'un vidéoprojecteur, ...) Restituer les documents sur un support adapté au jury (Clé USB, ...) Adapter la présentation à l'interlocuteur.</p>

<p>Communiquer auprès du supérieur hiérarchique</p>	<p>Mise en situation orale devant un jury</p>	<p>Analyser le chantier et proposer une projection des actions à mener  Finaliser et verrouiller l'organisation du projet, en tenant compte des nouvelles contraintes  Argumenter les choix  Utiliser les techniques de communication appropriées verbales et non-verbales</p>
<p>Coordonner l'activité de l'équipe de production</p>	<p>Mise en situation orale devant un jury</p>	<p>Transmettre les informations émises par le supérieur hiérarchique  Expliquer le projet d'un point de vue technique et organisationnel  Utiliser les techniques de communication appropriées verbales et non-verbales  Prendre en considération les remarques des salariés, tout en gardant en objectif une bonne réalisation des ouvrages  Les précautions élémentaires de sécurité sont signalées.</p>
<p>Pour l'ensemble des compétences, le temps alloué, les règles de prévention et de sécurité sont respectés.  L'organisation du poste de travail est pertinente.</p>		

L'étude de cas écrite d'un dossier d'ouvrage d'atelier comporte un dossier technique avec repérage des ouvrages, analyse des documents, planification, analyse des besoins et production de document de contrôle.

## Fiche n° 6 bis - REFERENTIEL DE CERTIFICATION

Compétences	Modalités d'évaluation*	Points	Coeff.	Total avec coeff.	Note obtenue
Extraire les ouvrages en métallerie, suite à l'étude du dossier	Etude de cas	20	1	20	
Lire et analyser les documents techniques, en exploitant les logiciels bureautiques et de DAO	Etude de cas	20	1	20	
Analyser un dossier de fabrication en justifiant les choix techniques	Etude de cas	20	1	20	
Quantifier les ressources humaines, matérielles et matériaux nécessaires à la production des ouvrages	Etude de cas	20	1	20	
Planifier l'ensemble de la production, en prenant en compte les différentes contraintes	Etude de cas	20	1	20	
Produire les documents de suivi et de contrôle du bon déroulement de la réalisation des ouvrages	Etude de cas	20	1	20	
Rendre compte de son activité à l'oral	Présentation orale devant un jury	40	1	40	
Communiquer auprès du supérieur hiérarchique	Mise en situation orale devant un jury	20	1	20	
Coordonner l'activité de l'équipe de production	Mise en situation orale devant un jury	20	1	20	
<b>TOTAL</b>		<b>200</b>		<b>200</b>	

TOTAL 120 / 200

Note éliminatoire inférieure à 8/20 par compétence  
Note finale pour admission : 12/20 sur l'ensemble

- Admis  
 Refusé

Rappel note dossier/étude de cas 72/120  
Rappel note entretien/présentation orale 24/40  
Rappel note mise en situation 24/40

Nous avons étudié les différents titres, certifications afin de ne pas créer de nouveau un CQP existant déjà sur le marché, ci-après le résultat de nos recherches :

- Un CQP intitulé **Chef d'équipe atelier**, inscrit au numéro 19457 au RNCP et 252r (NSF), sans niveau spécifique, propose une formation assurant la fonction d'encadrement et éventuellement de réception. Il assurera les activités relatives à l'organisation et la gestion de la maintenance. Ce CQP étant spécialisé dans les services de l'automobile, il reste en lien avec celui que nous proposons dans le cadre de l'organisation d'activités, la rédaction de documents administratifs, l'organisation et le suivi des activités et des tâches des collaborateurs, l'application des réglementations et l'accompagnement de l'équipe.

Enfin, trois modules du CQP Chef d'équipe atelier sur sept se rapprochent du CQP proposé. Ces derniers correspondent à : l'environnement professionnel, la gestion et l'organisation de l'activité (niveau 2) et la coordination des activités de l'équipe (niveau 1).

- Un CQP **Gestionnaire d'atelier / contremaître d'atelier**, sans niveau spécifique, spécialisé dans la mécanique automobile, la maîtrise et le service après-vente (252 R – code NSF), propose une formation répondant à deux activités principales. La première concerne les activités relatives à la gestion et à l'organisation après-vente. Pour cela, le gestionnaire d'atelier sera en capacité d'assurer le suivi des activités, des plans de maintenance des équipements, de mettre en place une veille efficace relative à la documentation technique et commerciale. De plus, il rédigera les documents internes et de suivi (comptables, budget, relations prescripteurs, clients ...). Enfin, il sera un pilier central en terme de communication, pour cela, il proposera des actions promotionnelles, traitera des réclamations et participera à la mise en œuvre de démarches qualité. Il sera également force de proposition et prendra des initiatives dans son domaine. La seconde activité principale est associée à celles du responsable hiérarchique. Concrètement, le gestionnaire d'atelier sera amené à encadrer une équipe d'atelier, aider techniquement les collaborateurs, former les jeunes et participer à la formation des salariés.

Ce CQP a donc des liens et une certaine complémentarité avec le CQP que nous proposons. En effet, la gestion et l'organisation, l'encadrement et la formation, sont des activités que nous souhaitons développer.

- Un CQP **Chef de chantier**, spécialisé dans le génie climatique et sanitaire, demandant un niveau IV comme prérequis et quelques années d'expérience sur des chantiers, et rattaché au numéro 230 du code NSF. A l'issue de cette formation, le chef de chantier sera prendre en charge la réalisation de chantiers dans son secteur, sous la hiérarchie d'un responsable direct. Sa posture de manager sur les chantiers permettra une coordination des équipes. Le respect et l'application des réglementations et des consignes de sécurité feront parties intégrantes de ses missions. Il sera également amené à assurer la gestion de la sous-traitance.

Des liens peuvent alors être effectués entre les deux CQP. Ils sont relatifs à la coordination la communication et l'application des réglementations.

- Un **CQP Responsable d'équipe de production**, effectuant la liaison entre différents acteurs et assurant une communication efficace. Ses activités peuvent être découpées en cinq missions en gardant pour cap la coordination, la régulation et l'animation de l'activité d'une équipe, en anticipant et en portant une attention particulière au suivi des actions correctives. Les missions correspondent au management des équipes, à l'organisation et la planification des activités, la supervision des activités de production, à l'impulsion et à la participation à la démarche qualité, et au relai des informations. Il travaille sous la responsabilité d'un responsable de secteur / d'atelier.

Ce CQP vient en complémentarité avec celui proposé, en insistant sur le rôle de communicant et d'intermédiaire entre les différents acteurs de la production. Ses activités organisationnelles et communicationnelles sont proches de celles du Chef d'atelier en menuiserie-métallerie.

Enfin, en fonction des spécialités, les compétences sont déclinées de façon différente. Nous retiendrons que le CQP proposé peut se rapprocher du CQP Responsable d'équipe – Plasturgie (N°220178 au RNCP) en associant les compétences des deux CQP. A titre indicatif, le CQP Responsable d'équipe – Plasturgie propose sept compétences, en lien et en complémentarité avec le CQP proposé. Il s'agit de : 1. L'organisation de la production sur son périmètre d'activité, 2. La gestion du déroulement des opérations de production et le traitement des anomalies, 3. L'application des règles QHSE par les membres de l'équipe, 4. Le suivi de l'activité et la formalisation des informations utiles au fonctionnement du secteur, 5. L'évaluation et le développement des compétences et des performances d'une équipe, 6. L'animation de l'équipe et la communication des informations utiles au fonctionnement du secteur et de l'entreprise, et 7. L'animation des actions d'amélioration sur le périmètre d'activité de l'entreprise.

Un titre professionnel nommé **technicien(ne) supérieur(e) en production industrielle**, délivrant une formation de niveau III, propose différents modules répondant aux CCP de la certification. Le premier CCP (Certificats de Compétences Professionnelles) est relatif à la supervision de l'activité quotidienne d'une production industrielle, soit l'organisation de la production, son suivi et ses réponses aux problématiques rencontrées, et à l'accompagnement de l'intégration du personnel. Le second CCP concerne l'amélioration des performances d'un secteur de production industrielle en identifiant et en analysant les dysfonctionnements, en étudiant et en proposant des actions d'amélioration. Enfin, le technicien sera amené à analyser et intégrer des évolutions techniques et organisationnelles. Le niveau d'entrée est un niveau IV et les candidats doivent présenter un intérêt pour le milieu technique industriel et les activités de production.

L'analyse, l'accompagnement et le sens organisationnel sont donc en corrélation avec le CQP proposé. La complémentarité peut alors s'effectuer par le biais de l'amélioration des performances.

Pour finir, différents titres professionnels comme notamment chef d'équipe aménagement – finitions, chef d'équipe gros œuvre, ... proposent des formations spécialisées dans la préparation et la planification de réalisations, l'encadrement et la coordination d'une équipe, ou encore l'organisation des activités. Seuls les spécificités liées aux secteurs d'activité et donc aux professions différent.

Ces certifications sont donc en lien avec le CQP Chef d'atelier menuiserie-métallerie, dans une dynamique de communication, d'organisation et de formation des membres de l'équipe. L'objectif reste toujours celui d'une production efficace, dans les meilleurs délais

**Le CQP Chef d'atelier en métallerie aura un tronc commun avec le CQP Chargé d'affaires en métallerie et le CQP Dessinateur Concepteur en métallerie. Afin de créer une cohérence dans la filière de formation et de certification.**

## Fiche N°8 - VALIDATION

Tout candidat au CQP Chef d'atelier en métallerie devra se prêter à la vérification des compétences selon le référentiel de certification (p.11).

Les neuf grandes compétences du référentiel s'évaluent par rapport aux limites de responsabilités du chef d'atelier telles que définies dans son emploi :

« Le chef d'atelier en métallerie a la responsabilité de la gestion globale de l'atelier, de la commande à la livraison du produit (au sein de l'atelier). Il doit faire preuve de capacités d'analyse, de logique et de synthèse.

Il identifie les caractéristiques d'un dossier de fabrication, les produits et vérifie la faisabilité d'une production.

Il planifie les étapes de production et répartit les activités entre les ateliers/équipes et l'affectation des personnes sur les postes de travail.

Il sélectionne les machines et les outillages appropriés à la production et vérifie leur conformité. Il veille au respect du cahier des charges, gère les temps de fabrication, l'approvisionnement ainsi que le stock.

Il est responsable de la sécurité dans l'atelier. Il doit également intégrer les contraintes environnementales et conduire la fabrication d'ouvrages de plus en plus élaborés.

Il anime pour cela l'autocontrôle de la bonne exécution des ouvrages par les chefs d'équipes, les métalliers et les menuisiers ainsi que le respect des procédures définies par le bureau d'études.

Il possède également des qualités d'écoute et sait gérer une équipe. »

Les compétences seront évaluées à l'aide d'une étude de cas (Etude d'une commande réelle et analyse du traitement de la commande) et une présentation orale auprès du jury. Il devra expliquer et argumenter ces choix auprès du jury (cf. modalités d'évaluation, p.11).

### **1. Organisation d'une session de CQP :**

L'Union a pour mission de convoquer le Jury et vérifier la conformité des dossiers de candidatures :

- Préparer les dossiers d'inscriptions (nom, date de naissance, cv, ...)
- Nommer et conseiller les membres du jury
- Mettre à la disposition du jury et des candidats les moyens logistiques pour un bon déroulement de la session de CQP :
  - o Une salle permettant le passage des épreuves
  - o Les sujets d'épreuves et leurs grilles d'évaluation

#### Les missions du jury :

Le jury a pour objectif de vérifier que les candidats ont les compétences pour réaliser, dans le respect des règles de sécurité et de prévention, les différentes phases liées à l'installation d'une fermeture.

Le jury sera composé de :

- 2 représentants Employeurs
- 2 représentants Salariés

Le jury constitué nomme un Président de séance. Le Jury veille au bon déroulement des épreuves. Il

les surveille et corrige les épreuves. Les décisions sont prises à la majorité (avec voix prépondérante du Président, si nécessaire) et font l'objet d'un procès-verbal.

Les moyens suivants sont mis à disposition du jury :

- Référentiel du CQP
- Référentiel de validation (référentiel de compétences à évaluer, grille d'évaluation)
- Liste des épreuves et leur déroulement (durée de l'épreuve ...)
- Grilles d'évaluation des différentes épreuves

## **2. Périodicité des sessions de CQP :**

L'Union des Métalliers proposera aux entreprises un calendrier des sessions de CQP basé sur une session par trimestre.

### **Fiche N°9 - SYSTEME DE VEILLE ET DISPOSITIF DE SUIVI**

L'union des métalliers veille à l'évolution du métier (évolution technique et environnemental) afin de mettre à jour le CQP Chef d'atelier et qu'il reste adapté à la demande du marché.

Un fichier de suivi sera mis en place afin de suivre les candidats et de répondre à leur demande en cas de validation partielle par exemple.

