

Fèvre taillandier coutelier

RNCP35673 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 4
Code(s) NSF	223, 254v
Formacode(s)	23690
Code(s) ROME	B1601
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Date d'enregistrement	17/06/2021
Date d'échéance	17/06/2026

Certificateur(s)

CENTRE DE FORMATION AUX METIERS ET TRANSMISSION DES TRADITIONS · SIRET : 79227107400017

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le fèvre taillandier coutelier est un professionnel qui fabrique à la forge tous les outils taillants, destinés à l'agriculture horticole et maraîchère, et à tous les artisanats. Les couteaux, tous les outils taillants et par extension, les outils de martellerie, réalisés exclusivement par forge manuelle font partie de ses réalisations. Il les équipe de manche et étui. Il travaille en série pour approvisionner les débouchés de marques commerciales mais peut répondre à des demandes de pièces uniques. Il détient toutes les compétences pour réaliser des pièces d'artisanat d'art répondant aux demandes de très haut de gamme des grandes marques de renom français.

Il peut répondre à des demandes de petite ferronnerie et spécifiquement au rebattage des outils de percussion des entreprises du BTP, et à l'affûtage des outils de toute profession utilisant des couteaux et outils taillants ainsi qu'à ceux des particuliers. Il pratique le moulage de bronze au sable pour réaliser les équipements des couteaux en petites séries ainsi que de petites pièces en bronze. Il possède la base des compétences de sellerie qui lui permettent de créer et réaliser les étuis en cuir destinés à la protection des tranchants...

ACTIVITÉS VISÉES

Les activités du Fèvre Taillandier Coutelier se décomposent comme suit :

Forge au marteau et à l'enclume au charbon de bois Aménager un atelier de forge et maîtriser les techniques de forge. Effectuer les gestes de transformation des volumes d'acier à chaud Appliquer les principes de base de la métallurgie. Améliorer les aciers par soudure au feu en utilisant le feuilleteur pour damasser l'acier et utiliser les mises rapportées. Assurer la sécurité et la maintenance.

Réalisation à la forge des lames de taillants de type couteau ou outil Préparer les modalités opératoires pour forger une lame à partir d'une épure Tracer l'épure puis le gabarit pour forger la lame à la côte prévue exacte.

Forger les lames des couteaux et les lames des outils taillants Traiter les aciers par traitements thermiques Effectuer le polissage et l'affûtage Préparer et ajuster les lames pour recevoir les manches ou poignées.

Réalisation des équipements des lames et de leurs accessoires de protection.

Choisir et stocker les matériaux destinés à l'emmanchement. Fabriquer, assembler et garantir les accessoires d'emmanchement

Fabriquer et adapter les accessoires de protection des tranchants

Développement de la démarche entrepreneuriale

Gérer l'activité professionnelle en toute connaissance des règles de normalisations, de gestion et de commercialisation des entreprises. Concevoir des couteaux ou outils, en réactualisant ou en innovant. Assurer la production et la commercialisation d'un atelier de taillanderie

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Bloc de compétences 1-

Forge au marteau, à l'enclume, avec charbon de bois

Aménager une forge de taillanderie sécurisée · Construire un foyer de forge adapté au charbon de bois · Agencer le poste de travail de manière ergonomique · Inventorier, forger et utiliser les petits outils à main. · Organiser la ventilation et l'extraction · Protéger le foyer avec les réfractaires · Donner au foyer les dimensions nécessaires pour le taillant · Assurer la sécurité d'évacuation des fumées et de projection de matières

Maîtriser la forge au charbon de bois · Conduire la forge au charbon de bois en maîtrisant la carburation et la décarburation · Utiliser la granulométrie du charbon pour construire une zone de chauffe optimale · Repérer les températures du métal en fonction de la couleur · Utiliser l'eau comme anti-oxydant

Effectuer les gestes de transformation des volumes d'acier à chaud Pratiquer les déformations au marteau sur l'enclume

par écrasement

par étirement par percement par refoulement par sectionnement

Choisir et pratiquer des traitements thermiques permettant d'obtenir la dureté nécessaire à l'usage de la lame · Analyser les différents diagrammes fer/carbone · Mettre en relation les traitements thermiques et les modifications de structure de l'acier · Appliquer les modalités des trempes, revenus et recuits et en analyser les effets · Différencier les effets spécifiques aux divers flux de trempe

Forger un lingot feuilleté damassé sans inclusions, bien soudé et à la cote prévue. · Calculer le nombre et la nuance des éléments constituant la trousse d'aciers à feuilletter pour obtenir un lingot de volume et de nuance finale nécessaire à la lame · Reconnaître la température de soudure au feu · Appliquer les différentes frappes de soudure au marteau · Calculer et effectuer le nombre de pliages en fonction de l'aspect moiré recherché

Effectuer des mises rapportées par soudure au feu parfaitement ajustées

· Forger une mise rapportée de la section nécessaire pour l'insérer dans le tranchant de l'outil qui la reçoit · Préparer le tranchant de l'outil en gueule de loup ou en plat · Porter la lame au soudant et insérer ou appliquer la mise · Effectuer la soudure à chaud

Bloc de compétences 2-

Réalisation à la forge des lames de taillants de type couteau ou outil

Préparer les modalités opératoires pour forger en sécurité une lame de taillant de type couteau, et de type outil à partir d'une épure · Déterminer le type d'emmanchement adéquat suivant la finalité du couteau ou de l'outil. · Déterminer la nuance d'acier

· Tracer une épure cotée. · Calculer les dimensions du lingot à forger à partir de l'épure · Découper un gabarit · Choisir le laminé de section adaptée. · Rédiger une fiche technique de fabrication listant les modalités opératoires. · Vérifier la sécurité des postes de forge et de trempe et prévoir les équipements vestimentaires de protection

Forger et émouturer des lames de taillant de type couteau (couteau plate semelle, à soie noyée, et à soie traversante)

· Forger la pointe · Forger la lame · Dégager la soie et la mettre à la cote finie. · Dresser la lame · Affiner la section du tranchant par forgeage · Platiner le métal à l'eau à froid · Pratiquer l'émouture finale à la lime

Forger et émouturer une lame de taillant de type outil · Forger le volume général · Dégager les formes suivant l'outil à réaliser · Forger ou percer l'acier pour l'emmanchement · Forger le tranchant · Insérer par soudure une mise rapportée si nécessaire · Effectuer à la forge la mise à la cote · Pratiquer l'émouture finale à la lime

Traiter l'acier par traitement thermique · Déterminer le diagramme carbone de l'acier utilisé · Choisir et préparer les modalités de trempe (bacs, flux, température, mode d'immersion) · Effectuer la trempe

Polir une lame pour lui donner le fil coupant adapté · Connaître les différents abrasifs naturels et synthétiques et leur utilisation. · Accomplir les différents gestes de polissage à la pierre à main à eau. · Choisir la succession des grains en fonction de l'état de surface de l'acier et de l'état de finition souhaité. · Amener la lame des couteaux à la section permettant d'obtenir un fil rasoir. · Amener les lames d'outils à la section adaptée à l'utilisation de l'outil. · Affûter le fil du tranchant en fonction de l'usage de la lame.

Bloc de compétences 3

Réalisation des équipements des lames et des accessoires de protection.

Choisir le matériau en fonction du taillant · Distinguer les spécificités des différents bois · Distinguer les caractéristiques des matériaux synthétiques · Choisir le bois ou le matériau en fonction de l'usage et/ou de la commande particulière

Fabriquer, assembler et garantir les éléments d'emmanchement · Prévoir l'ergonomie du poste afin de prévenir les risques de blessures et la sécurité des visiteurs · Effectuer la maintenance des aspirantes et de la sécurité · Mettre en place les protections sécuritaires nécessaires lors du travail sur les tranchants · Mettre en forme le matériau du manche ou des poignées en économisant les matières premières · Ajuster manche, ainsi que pommeau garde et écrou si nécessaire · Utiliser les moyens de fixation adaptés (collage, rivetage, vissage, emmanchement à coin etc...) pour un emmanchement solide et sécurisant · Garantir les manches et la sécurité de l'emmanchement.

Fabriquer et adapter les accessoires de protection des tranchants · Mettre en place les protections sécuritaires nécessaires lors du travail sur les tranchants · Réaliser un fourreau en tilleul ajusté protégeant le tranchant des couteaux · Concevoir un étui de protection et/ou de port pour une lame d'outil et pour un couteau · Dessiner, découper et assembler un étui en cuir de protection adapté au tranchant · Effectuer les finitions de graissage et lustrage

Bloc de compétences 4

Développement de la démarche entrepreneuriale

Gérer un atelier de taillanderie

- Comparer les différents types d'entreprises pour choisir le plus adapté au projet · Prévoir et remplir les obligations fiscales et comptables · Rédiger devis et factures · Etablir une grille de prix de revient répertoriant les outils et couteaux proposés · Gérer la sécurité et la maintenance de l'atelier · Constituer des stocks de matières premières · Intégrer les normes d'hygiène et sécurité (feu, gaz, bruit, poussières, projections) · Appliquer les pratiques écologiques d'économie de combustible, de matière première, et de recyclage des déchets.

Concevoir en autonomie un projet de gamme personnelle

- Effectuer des recherches sur les outils indisponibles sur le marché pouvant constituer des cibles commerciales · Concevoir des couteaux et outils en réactualisant ou en innovant · Concevoir et réaliser des prototypes forgés, emmanchés · Préparer une série personnelle en autonomie

Assurer la production et la commercialisation d'un atelier de taillanderie

- Constituer une liste de fournisseurs · Répertoire les réseaux professionnels, les organes consulaires et les partenaires institutionnels · Répertoire et utiliser les différents moyens de communication et de commercialisation : les salons, les réseaux dématérialisés, la vitrine etc.... · Planifier les étapes de production · Etablir un prévisionnel sur trois ans.

Concevoir et animer l'image professionnelle pour développer la commercialisation

- Concevoir un logo, un nom d'entreprise et un poinçon · Rédiger une présentation de son activité · Etablir une grille de tarifs répertoriant les outils et couteaux proposés · Construire, réaliser ou faire réaliser un site net · Mettre en valeur les pratiques de la forge manuelle au charbon de bois · Valoriser les avantages écologiques de la forge au charbon de bois · Soutenir l'éthique et le positionnement respectueux et intègre de la démarche du fèvre · Rédiger une garantie des pièces en adéquation avec l'éthique

Blocs de compétences

RNCP35673BC01 — Forge au marteau et à l'enclume au charbon de bois

LISTE DE COMPÉTENCES

Aménager une forge de taillanderie sécurisée

- Construire un foyer de forge adapté au charbon de bois · Agencer le poste de travail de manière ergonomique · Inventorier, forger et utiliser les petits outils à main · Organiser la ventilation et l'extraction · Protéger le foyer avec les réfractaires · Donner au foyer les dimensions nécessaires pour le taillant · Assurer la sécurité d'évacuation des fumées et de projection de matières

Maîtriser la forge au charbon de bois · Conduire la forge au charbon de bois en maîtrisant la carburation et la décarburation · Utiliser la granulométrie du charbon pour construire une zone de chauffe optimale · Repérer les températures du métal en fonction de la couleur · Utiliser l'eau comme anti-oxydant

Effectuer les gestes de transformation des volumes d'acier à chaud Pratiquer les déformations au marteau sur l'enclume, par écrasement, par étirement, par percement, par refoulement, par sectionnement

Choisir et pratiquer des traitements thermiques permettant d'obtenir la dureté nécessaire à l'usage de la lame · Analyser les différents diagrammes fer/carbone · Mettre en relation les traitements thermiques et les modifications de structure de l'acier · Appliquer les modalités des trempes, revenus et recuits et en analyser les effets · Différencier les effets spécifiques aux divers flux de trempe

Forger un lingot feuilleté damassé sans inclusions, bien soudé et à la cote prévue · Calculer le nombre et la nuance

des éléments constituant la trousse d'aciers à feuilletter pour obtenir un lingot de volume et de nuance finale nécessaire à la lame · Reconnaître la température de soudure au feu · Appliquer les différentes frappes de soudure au marteau · Calculer et effectuer le nombre de pliages en fonction de l'aspect moiré recherché.

Effectuer des mises rapportées par soudure au feu parfaitement ajustées

· Forger une mise rapportée de la section nécessaire pour l'insérer dans le tranchant de l'outil qui la reçoit · Préparer le tranchant de l'outil en gueule de loup ou en plat · Porter la lame au soudant et insérer ou appliquer la mise · Effectuer la soudure à chaud

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Modalités d'évaluation

a- Observation durant les ateliers

b- Evaluation des objets forgés

c- Oraux de vérification en groupe, de fin de module sur les acquisitions théoriques sur la métallurgie, et les procédures de mise en sécurité feu, gaz, projections.

d- Compte rendu individuel modulaire écrit de fin de module, avec suivi par le formateur, portant sur les travaux pratiques et les enseignements théoriques complétés de dessins et schémas décrivant les positionnements d'outils, les températures etc....

Document de consignation de l'évaluation formative

a- En fin de module La fiche individuelle d'évaluation correspondant au module est remplie par le formateur qui y consigne l'ensemble des points d'évaluations correspondant au module

b- En fin de BLOC La fiche individuelle d'évaluation par Bloc, qui consigne l'ensemble des évaluations correspondant aux modules qui composent le bloc de compétences est finalisée par le formateur.

Document de consignation de l'évaluation sommative

En fin de formation

Les fiches individuelles d'évaluation des 3 Blocs, sont finalisées par le formateur qui y porte en regard de la note formative, la note sommative pour chaque point d'évaluation.

Seule la note sommative est retenue pour constituer le total final de l'évaluation.

RNCP35673BC02 — Réalisation à la forge des lames de taillants de type couteau ou outil

LISTE DE COMPÉTENCES

Préparer les modalités opératoires pour forger une lame de taillant de type couteau, et de type outil à partir d'une épure · Déterminer le type d'emmanchement adéquat suivant la finalité du couteau ou de l'outil. · Déterminer la nuance d'acier

· Tracer une épure cotée. · Calculer les dimensions du lingot à forger à partir de l'épure · Découper un gabarit

· Choisir le laminé de section adaptée. · Rédiger une fiche technique de fabrication listant les modalités opératoires. ·

Vérifier la sécurité des postes de forge et de trempe et prévoir les équipements vestimentaires de protection

Forger et émouturer des lames de taillant de type couteau (couteau plate semelle, à soie noyée, et à soie traversante)

· Forger la pointe · Forger la lame · Dégager la soie et la mettre à la cote finie. · Dresser la lame · Affiner la section du tranchant par forgeage · Platiner le métal à l'eau à froid · Pratiquer l'émouture finale à la lime

Forger et émouturer une lame de taillant de type outil · Forger le volume général · Dégager les formes suivant l'outil à réaliser · Forger ou percer l'acier pour l'emmanchement · Forger le tranchant · Insérer par soudure une mise rapportée si nécessaire · Effectuer à la forge la mise à la cote · Pratiquer l'émouture finale à la lime

Traiter l'acier par traitement thermique · Déterminer le diagramme fer/carbone de l'acier utilisé · Choisir et préparer les modalités de trempe (bacs, flux, température, mode d'immersion) · Effectuer la trempe

Polir une lame pour lui donner le fil coupant adapté · Connaître les différents abrasifs naturels et synthétiques et leur utilisation. · Accomplir les différents gestes de polissage à la pierre à main à eau. · Choisir la succession des grains en fonction de l'état de surface de l'acier et de l'état de finition souhaité. · Amener la lame des couteaux

à la section permettant d'obtenir un fil rasoir. · Amener les lames d'outils à la section adaptée à l'utilisation de l'outil. · Affûter le fil du tranchant en fonction de l'usage de la lame.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Modalités d'évaluation

a- Observation durant les ateliers

b- Évaluation des objets forgés

c- Oraux de vérification en groupe, de fin de module sur les acquisitions théoriques sur la métallurgie, et les procédures de mise en sécurité feu, gaz, projections.

d- Compte rendu individuel modulaire écrit de fin de module, avec suivi par le formateur, portant sur les travaux pratiques et les enseignements théoriques complétés de dessins et schémas décrivant les positionnements d'outils, les températures etc....

Document de consignation de l'évaluation formative

a- En fin de module La fiche individuelle d'évaluation correspondant au module est remplie par le formateur qui y consigne l'ensemble des points d'évaluations correspondant au module

b- En fin de BLOC La fiche individuelle d'évaluation par Bloc, qui consigne l'ensemble des évaluations correspondant aux modules qui composent le bloc de compétences est finalisée par le formateur.

Document de consignation de l'évaluation sommative

En fin de formation

Les fiches individuelles d'évaluation des 3 Blocs, sont finalisées par le formateur qui y porte en regard de la note formative, la note sommative pour chaque point d'évaluation.

Seule la note sommative est retenue pour constituer le total final de l'évaluation.

RNCP35673BC03 — Réalisation des équipements des lames et des accessoires de protection.

LISTE DE COMPÉTENCES

Choisir le matériau en fonction du taillant · Distinguer les spécificités des différents bois · Distinguer les caractéristiques des matériaux synthétiques · Choisir le bois ou le matériau en fonction de l'usage et/ou de la commande particulière · Constituer un stock de matières premières pour les manches

Fabriquer, assembler et garantir les éléments d'emmanchement · Mettre en forme le matériau du manche ou des poignées en économisant les matières premières. · Ajuster manche, ainsi que pommeau garde et écrou si nécessaire · Utiliser les moyens de fixation adaptés (collage, rivetage, vissage, emmanchement à coin etc...) pour un emmanchement solide et sécurisant. · Garantir les manches et la sécurité de l'emmanchement.

Fabriquer et adapter les accessoires de protection des tranchants · Réaliser un fourreau en tilleul ajusté protégeant le tranchant des couteaux · Concevoir un étui de protection et/ou de port pour une lame d'outil et pour un couteau · Dessiner, découper et assembler un étui en cuir de protection adapté au tranchant . · Effectuer les finitions de graissage et lustrage

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Modalités d'évaluation

a- Observation durant les ateliers

b- Evaluation des objets forgés

c- Oraux de vérification en groupe, de fin de module sur les acquisitions théoriques sur la métallurgie, et les procédures de mise en sécurité feu, gaz, projections.

d- Compte rendu individuel modulaire écrit de fin de module, avec suivi par le formateur, portant sur les travaux pratiques et les enseignements théoriques complétés de dessins et schémas décrivant les positionnements d'outils, les températures etc....

Document de consignation de l'évaluation formative

a- En fin de module La fiche individuelle d'évaluation correspondant au module est remplie par le formateur qui y consigne l'ensemble des points d'évaluations correspondant au module

b- En fin de BLOC La fiche individuelle d'évaluation par Bloc, qui consigne l'ensemble des évaluations correspondant aux modules qui composent le bloc de compétences est finalisée par le formateur.

Document de consignation de l'évaluation sommative

En fin de formation

Les fiches individuelles d'évaluation des 3 Blocs, sont finalisées par le formateur qui y porte en regard de la note formative, la note sommative pour chaque point d'évaluation.

Seule la note sommative est retenue pour constituer le total final de l'évaluation.

RNCP35673BC04 — Développement de la démarche entrepreneuriale

LISTE DE COMPÉTENCES

Gérer un atelier de taillanderie · Comparer les différents types d'entreprises pour choisir le plus adapté au projet · Prévoir et remplir les obligations fiscales et comptables · Rédiger devis et factures · Établir une grille de prix de revient répertoriant les outils et couteaux proposés · Gérer la sécurité et le maintien de l'atelier · Constituer des stocks de matières premières · Intégrer les normes d'hygiène et sécurité (feu, gaz, bruit poussières, projections) · Appliquer les pratiques écologiques d'économie de combustible, de matière première, et de recyclage des déchets.

Concevoir en autonomie un projet de gamme personnelle

- Effectuer des recherches sur les outils indisponibles sur le marché pouvant constituer des cibles commerciales · Concevoir des couteaux et outils en réactualisant ou en innovant . · Concevoir et réaliser des prototypes forgés, emmanchés · Préparer une série personnelle en autonomie
- Assurer la production et la commercialisation d' un atelier de taillanderie · Constituer des stocks de matières premières · Constituer une liste de fournisseurs · Répertorier les réseaux professionnels, les organes consulaires et les partenaires institutionnels · Répertorier et utiliser les différents moyens de communication et de commercialisation : les salons, les réseaux dématérialisés, la vitrine etc....
- Concevoir et animer l' image professionnelle pour développer la commercialisation · Concevoir un logo, un nom d'entreprise et un poinçon. · Rédiger une présentation de son activité · Établir une grille de tarifs répertoriant les outils et couteaux proposés · Construire, réaliser ou faire réaliser un site net · Mettre en valeur les pratiques de la forge manuelle au charbon de bois · Valoriser les avantages écologiques de la forge au charbon de bois · Soutenir l'éthique et le positionnement respectueux et intègre de la démarche du fèvre.
- Rédiger une garantie des pièces en adéquation avec l'éthique

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Modalités d'évaluation

Réalisation d'un taillant en autonomie en atelier

Entretien de validation finale devant un jury avec présentation d'un dossier de démarche entrepreneuriale.

A-Réalisation d'un projet autonome de taillanderie

Conception et réalisation d'un taillant

Le taillant (couteau ou outil) renouvelle une gamme ancienne ou constitue une innovation.

En présence du jury, le candidat dispose de 2 jours sur poste de travail d'atelier pour:

Rédiger la fiche de fabrication

Dessiner l'épure complète

Forger l'outil

Emmancher l'outil

Effectuer l'émouture et le polissage

Fournir la fiche avec les préconisations d'utilisation, d'entretien et prix de vente.

B- Présentation d'un dossier de démarche entrepreneuriale au jury de certification

Cette présentation s'appuie sur trois composants :

A-L'ensemble des fiches de fabrication

qui constituent la partie technique du dossier, rassemblant :

Les comptes rendus modulaires (voir évaluation blocs 1,2,3) ·

Les fiches techniques de réalisation de chaque objet forgé en cours de formation (voir évaluation blocs 1,2,3)

B-L'ensemble des éléments de la démarche entrepreneuriale

Rassemblant :

a- La maquette d'un flyer comportant le logo, le nom et le poinçon, et une carte de visite.

b- Des exemples de devis et factures

c- La liste des tarifs de vente des taillants prévus à la fabrication.

d- La liste des salons et expositions où présenter sa production.

e- La liste des réseaux sur lesquels il est possible de présenter sa production.

f- L'arborescence d'un site internet

g- Un prévisionnel sur trois ans

C-L'entretien avec le jury

Entretien sur les différents types d'entreprise (statuts),

leurs obligations fiscales et comptables et les modalités de gestion d'un atelier de taillanderie

.

Simulation de situation de vente :

Présentation d'un couteau à lame feuilleté avec étui et ou fourreau accompagné de sa fiche de réalisation et argumentation.

Présentation d'un outil à mise rapportée et sa fiche de fabrication et argumentation.

Présentation du taillant conçu et réalisé en autonomie.

Document de consignation de l'évaluation finale pour la certification

La synthèse des fiches individuelles d'évaluation est complétée de l'évaluation sommative et des évaluations du Bloc 4 par le jury.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

- Couteaux utilitaires (métiers de bouche, viticulture, arboriculture....)
- Couteaux de collection (dagues d'honneur militaires, couteaux de luxe...).
- Épées et sabres pour les arts martiaux
- Outils spécifiques aux artisanats (pour sellerie, textile, charpente, ébénisterie, taille de pierre etc....)
- Outils spécifiques au monde agricole (pour maraîchage, culture fruitière, entretien des sols etc....)
- Reproduction de petites pièces en bronze
- Bijouterie
- Sellerie, bourrellerie
- Petite ferronnerie

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Il crée le plus souvent son entreprise et gère sa TPE, seul, ou avec un salarié.

Il peut travailler avec un ou d'autres fèvres, ainsi que fonctionnaient les manufactures.

Les emplois salariés peuvent aussi se situer dans certains contextes culturels de reconstitution historique ou sociaux (ouverture d'ateliers de forge en réinsertion).

Parfois au sein de PME de coutellerie apportant une forte valeur ajoutée de métier d'art.

RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Sans

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)	Élevée (4/5)
Facteurs principaux	Lien formation-emploi, Inadéquation géographique, Conditions de travail contraignantes
Salaire médian (mensuel)	1 950 €
Diplôme le plus fréquent	Bac général, technologique, professionnel ou équivalent en transformations (27 % des actifs en emploi)
Familles professionnelles (FAP)	K0X30 — Artisans et ouvriers artisanaux · tension 4/5 (Élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	1 216
Jugés difficiles à recruter	41 %
Emplois saisonniers	7 %
Familles professionnelles (FAP)	K0X30 — Artisans et ouvriers artisanaux

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

Aucun

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE

Nombre et profils de personnes composant le jury

6 personnes. Dont 3 certificateurs (intervenants et formateurs du CFMTT fèvres et férons) et 3 professionnels (artisans des métaux et céramistes avec au moins 5 ans de pratique professionnelle)

COMPOSITION DU JURY — VAE

6 personnes. Dont 3 certificateurs (intervenants et formateurs du CFMTT fèvres et férons) et 3 professionnels (artisans des métaux et céramistes avec au moins 5 ans de pratique professionnelle)

Base légale

Date de décision	17/06/2021
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	17/06/2026

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2019	21	6	95 %	80 %
2018	12	0	73 %	20 %
2017	11	0	78 %	38 %
2016	6	0	50 %	100 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS
RNCP24798

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)
RNCP41664

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF
<https://www.metallica.fr/diplome-de-fevre>

Fiche officielle (France Compétences)
<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/35673/>

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	85
Parcours menés à terme	84
Taux d'achèvement	99 %
Période	02/2022 – 09/2026

Entrées et sorties — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	113
Montant total engagé	299 383 €
Coût moyen par dossier	2 649 €
Durée moyenne	120 h

Période	02/2020 – 06/2026
France compétences	70 %
France Travail	14 %
Entreprise	13 %
Régions	2 %
Reste à charge titulaire	1 %

Formations engagées via le CPF — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.