

CQP Conducteur régleur de presse à emboutir et/ou à découper

RNCP36474 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Code(s) NSF	200, 254u
Formacode(s)	23094, 31620
Code(s) ROME	H2905, H2904
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3109 — Métallurgie
Date d'enregistrement	01/06/2022
Date d'échéance	01/06/2025

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

40 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 39 à former et organiser l'évaluation et 1 à organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
AFOREST	34317059300101	Former et organiser l'évaluation
AFOREST	34317059300119	Former et organiser l'évaluation
AFOREST	34317059300135	Former et organiser l'évaluation
AFOREST	34317059300150	Former et organiser l'évaluation
AFPI CENTRE VAL DE LOIRE	77518765100093	Former et organiser l'évaluation
AFPI CENTRE VAL DE LOIRE	77518765100101	Former et organiser l'évaluation
A F P I D E M	78485673400024	Former et organiser l'évaluation
AFPI ITIBANOR	78071405100056	Former et organiser l'évaluation
AFPI LIMOUSIN	77807367600034	Former et organiser l'évaluation
AFPI PAYS DE LA LOIRE	78835426400079	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 40 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp36474-cqp-conducteur-regleur-de-presse-a-emboutir-et-ou-a-decouper/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le conducteur régleur de presse à emboutir et/ou à découper assure une production de pièces, éléments finis, semi-finis par découpe et mise en forme de plaques, tôles, profilés, barres, tubes au moyen de machines conventionnelles ou à commande numérique, ces opérations sont réalisées selon les règles liées à l'environnement, il doit respecter les exigences de qualité, coûts et délai et productivité.

ACTIVITÉS VISÉES

1/Le montage et réglage des outils de presse à emboutir/à découpe

Le conducteur régleur de presse à emboutir et/ou à découper prépare la zone de travail et les moyens nécessaires à l'activité. Il monte et démonte et règle les outils sur la presse à emboutir / découper. Il réalise également la maintenance de 1er niveau du poste de travail. Pour ce faire, le conducteur régleur de presse à emboutir et/ou à découper doit respecter les modes opératoires prévus et identifier, grâce aux documents techniques et plans, l'ensemble des caractéristiques liées à la fabrication à réaliser. Il doit maîtriser les outillages et les moyens de manutention. Il réalise le réglage des périphériques conformément aux gammes et utilise les outillages de presse selon les consignes. Il effectue les vérifications des matériels et les opérations d'auto maintenance selon les instructions.

2/La réalisation d'une production

Le conducteur régleur de presse à emboutir et/ou à découper réalise et contrôle une production. Il doit également contribuer à l'amélioration du poste de travail. Pour cela, il effectue les opérations selon l'ordre et la méthode prescrits, il contrôle et identifie les outils et les équipements mis à disposition pour être utilisés de façon adéquate.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

1. Préparer la zone de travail et les moyens nécessaires à l'activité
2. Monter/démonter les outils sur la presse à emboutir /découper
3. Régler et ajuster la presse à emboutir /découper
4. Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail
5. Réaliser une production
6. Contrôler une production
7. Contribuer à l'amélioration du poste de travail

Blocs de compétences

RNCP36474BC01 — Le montage et réglage des outils de presse à emboutir/à découper

LISTE DE COMPÉTENCES

- 1.Préparer la zone de travail et les moyens nécessaires à l'activité
- 2.Monter/démonter les outils sur la presse à emboutir /découper
- 3.Régler et ajuster la presse à emboutir /découper
- 4.Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :

- A. Évaluation en situation professionnelle réelle
- B. Et/ou présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel
- C. Et avis de l'entreprise

RNCP36474BC02 — La réalisation d'une production

LISTE DE COMPÉTENCES

1. Réaliser une production
2. Contrôler une production
3. Contribuer à l'amélioration du poste de travail

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :

- A. Évaluation en situation professionnelle réelle
- B. Et/ou présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Le conducteur régleur de presse à emboutir et/ou à découper exerce ses activités au sein d'entreprises industrielles produisant des pièces embouties en petites, moyennes ou grandes séries soit sur des presses dont l'alimentation est manuelle, en continu ou avec des équipements transfert. Le conducteur régleur de presse à emboutir et/ou à découper intervient sur son périmètre à partir d'instructions précises et/ou d'indicateurs (standards, gammes, modes opératoires...).

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

- Opérateur de production sur presse
- Conducteur régleur de presse à emboutir et/ou à découper

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)
Facteurs principaux	Intensité d'embauche, Manque de main-d'œuvre disponible, Lien formation-emploi
Salaire médian (mensuel)	2 023 €
Diplôme le plus fréquent	CAP, BEP ou équivalent en mécanique, électricité, électronique (30 % des actifs en emploi)
Familles professionnelles (FAP)	D0X30 — Ouvriers peu qualifiés en conduite d'équipement d'usinage · tension 5/5 (Très élevée) D0X31 — Ouvriers qualifiés en conduite d'équipement d'usinage · tension 5/5 (Très élevée) 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)
Projets de recrutement (BMO 2026)	17 422
Jugés difficiles à recruter	68 %
Emplois saisonniers	8 %
Familles professionnelles (FAP)	D0X30 — Ouvriers peu qualifiés en conduite d'équipement d'usinage D0X31 — Ouvriers qualifiés en conduite d'équipement d'usinage D1X30 — Ouvriers en chaudronnerie et tôlerie D6X70 — Techniciens en mécanique et travail des métaux D6X80 — Agents de maîtrise et assimilés en fabrication mécanique

Voies d'accès

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, CANDIDATURE INDIVIDUELLE, 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.

Base légale

Date de décision	01/06/2022
Durée de l'enregistrement	3 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	01/06/2025

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2020	38	0	100 %	—
2019	16	0	86 %	—

Liens avec d'autres certifications

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)
RNCP41698

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

<https://www.observatoire-metallurgie.fr/certifications/produire-realiser/conducteur-regleur-de-presse-emboutir-decouper>

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/36474/>

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	1
Parcours menés à terme	1
Taux d'achèvement	100 %
Période	04/2025 – 11/2025

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

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	1
Montant total engagé	4 716 €
Coût moyen par dossier	4 716 €
Durée moyenne	49 h

Période	03/2025
France compétences	93 %
Entreprise	6 %
Reste à charge titulaire	1 %

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