

CQP Metteur au point en emboutissage

RNCP38794 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 4
Code(s) NSF	200, 251
Formacode(s)	23059
Code(s) ROME	H2912, H2901
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3109 — Métallurgie
Date d'enregistrement	27/03/2024
Date d'échéance	27/03/2029

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

12 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 12 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
AFPI CENTRE VAL DE LOIRE	7751876510 0101	Former et organiser l'évaluation
AFPI ITIBANOR	7807140510 0056	Former et organiser l'évaluation
AFPI LIMOUSIN	7780736760 0034	Former et organiser l'évaluation
ASSOCIA DE FORM PROFESS DE L'INDUSTRIE	4215606810 0106	Former et organiser l'évaluation
ASSOCIATION DE FORMATION PROFESSIONNELLE DE L'INDUSTRIE FRANCHE-COMTE	4215606810 0122	Former et organiser l'évaluation
ASSOCIATION DE FORMATION PROFESSIONNELLE DE L'INDUSTRIE GRAND OUEST NORMANDIE	7807140510 0031	Former et organiser l'évaluation
ASSOCIATION DE FORMATION PROFESSIONNELLE DE L'INDUSTRIE GRAND OUEST NORMANDIE	7807140510 0098	Former et organiser l'évaluation
ASSOCIATION DE FORMATION PROFESSIONNELLE DE L'INDUSTRIE GRAND OUEST NORMANDIE	7807140510 0106	Former et organiser l'évaluation
FAURECIA SERVICES GROUPE	4336984610 0038	Former et organiser l'évaluation
REKNOW UNIVERSITY	7986857150 0020	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 12 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp38794-cqp-metteur-au-point-en->

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le metteur au point en emboutissage assure la conformité des pièces embouties conformément au cahier des charges dans le cadre des activités de démarrage d'un nouveau produit ou suite à un problème de conformité en production. Il doit garantir que le couple outil/machine ait les paramètres adéquats afin de stabiliser la conformité de la production.

L'emboutissage est un procédé de formage de pièce non développable qui nécessite une ou plusieurs presses. La matière (acier, aluminium ou alliage), conditionnée soit sous forme de bobine, soit sous forme de tôles préalablement découpées appelées « flans », est amenée dans la presse pour être emboutie (préformage) entre les deux parties d'un ou plusieurs outils de presse ; détournée (poinçonnage et limitation du contour de l'embouti) ; bordée ou cambrée (redressage, reprise des formes et poinçonnage de l'embouti) ; poinçonnée et coupée (découpage des zones de maintien et finalisation). Les presses peuvent contenir un ou plusieurs coulisseaux et exercent un effort de plusieurs centaines à plusieurs milliers de tonnes. Les outils permettant d'effectuer toutes ses opérations nécessitent un entretien et un réglage très précis. L'emboutissage peut se faire à froid, pratiqué à température ambiante, généralement pour la production en grande série ; ou l'emboutissage peut se faire à chaud, la tôle est alors portée à température selon les instructions.

ACTIVITÉS VISÉES

La mise au point en emboutissage

Il s'agit ici de mettre au point un outil après avoir diagnostiqué le défaut et avoir établi une gamme d'intervention.

L'activité consiste, d'abord, à identifier les causes des non-conformités afin de remettre en conformité l'outil d'emboutissage. Les causes de non-conformités peuvent être constatées sur l'outil de presse (casse, usure, grippage...), ou sur une pièce emboutie (fissure, picot, élongation, ondulation, grippage, manque...) ou encore sur la matière (conformité de la bobine ou des flans). A l'aide de la documentation technique, de la presse et/ou du produit embouti, comme les plans d'ensemble, de détails, nomenclature, vue éclatée... le metteur au point en emboutissage diagnostique l'origine du défaut et identifie les actions (réglages, réparations, retouches) à mener et leur localisation sur le process ou sur l'outil d'emboutissage.

L'activité consiste à formaliser toutes ces actions, appelées phases d'intervention, en les déclinant sous forme de « gamme ». Ainsi, toutes les opérations (usinage, rechargement par soudure, meulage, pierrage, polissage, portée au bleu, ajustement...) ; les changements mécaniques d'organes (capteur, bague, colonne...) ; les réglages (vitesse d'emboutissage, pression du coussin, champs magnétiques...) ; les outils, outillages et consommables ; les contrôles visuels et/ou dimensionnels ; les interlocuteurs concernés (internes ou externes) ; les temps alloués sont listés par écrit ou à l'aide d'un logiciel (tableur ou traitement de texte).

Enfin, l'outil d'emboutissage monté sur une presse (d'essai ou de production) est réglé, tous les paramètres sont définis et/ou optimisés, jusqu'à obtention d'une pièce emboutie conforme au cahier des charges et aux objectifs SQCDP (Sécurité, Qualité, Coût, Délais et Performance).

La garantie du process d'emboutissage

Il s'agit ici de garantir la qualité de la production en emboutissage.

D'abord en consignnant les paramètres de réglages définis ou optimisés précédemment (hauteur outil fermé/HOF, vitesse d'emboutissage, pression du coussin, réglage des compensateurs ou des serre-flans...) dans le respect du système de sauvegarde mis en œuvre dans l'entreprise (fiche, tableur, logiciel, GMAO, programme).

Puis également, en suivant les opérations de maintenance (préventive et/ou curative) exécutées sur les différents outils d'emboutissage du parc de l'atelier. L'activité visée permet de garantir les qualités d'intervention (pouvant être exécutées par une tiers-personne), le temps d'intervention (incidence de l'immobilisation d'un outil sur le planning de production), et la traçabilité des opérations menées (date, changements effectués, nature des opérations...).

Afin de garantir le process d'emboutissage, l'activité consiste à analyser les informations relatives à l'emboutissage (issues des suivis de production ou des rapports d'intervention de maintenance par exemple) pour proposer des solutions d'amélioration. Ainsi les indicateurs de fiabilité, de qualité, de sécurité, de coûts (d'arrêts ou d'intervention) peuvent être améliorés.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Diagnostiquer les non-conformités d'emboutissage

Définir et ordonnancer les différentes phases d'intervention en emboutissage

Mettre au point « sous presse » les outils d'emboutissage
Garantir les paramètres d'une presse à emboutir en production
Garantir le suivi et la conformité d'un parc d'outils de presse
Analyser les informations relatives à l'emboutissage et proposer des solutions d'amélioration

Blocs de compétences

RNCP38794BC01 — La mise au point en emboutissage

LISTE DE COMPÉTENCES

Diagnostiquer les non-conformités d'emboutissage
Définir et ordonnancer les différentes phases d'intervention en emboutissage
Mettre au point « sous presse » les outils d'emboutissage

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

RNCP38794BC02 — La garantie du process d'emboutissage

LISTE DE COMPÉTENCES

Garantir les paramètres d'une presse à emboutir en production
Garantir le suivi et la conformité d'un parc d'outils de presse
Analyser les informations relatives à l'emboutissage et proposer des solutions d'amélioration

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

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Le metteur au point en emboutissage exerce son activité au sein d'une industrie de production de pièces d'emboutissage, de réalisation ou de maintenance d'outillages de presses. Dans des secteurs tels que l'automobile (emboutissage des portes, capots...), l'aéronautique (éléments de structure...), le ménager (casseroles, art de la table...), l'électroménager (machine à laver...) ou encore le bâtiment (équerre, bride, agrafe...). Il intervient sur des outils d'emboutissage neufs ou modifiés pour déterminer ou assurer la mise au point.

Le metteur au point en emboutissage intervient dans le cadre d'activités de production, d'installation ou de maintenance où le respect de la sécurité est essentiel (port des équipements de protection, chandelle de sécurité, consignation, condamnation...).

Selon la taille des outils de presse, il peut conduire des moyens de levage et de manutention pouvant nécessiter l'obtention d'une autorisation interne ou d'une habilitation externe (permis, Certificat d'Aptitude à la Conduite en Sécurité (CACES) conditionné par une aptitude médicale à renouveler périodiquement...) ou d'une permission liée aux conditions de travail (prévention des risques, safty tag / badge de sécurité, cadenas...).

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Metteur au point
Metteur au point mécanique
Outilleur – Metteur au point presse
Technicien metteur au point presse
Ajusteur metteur au point

RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

La réglementation particulière pour exercer l'activité porte sur la conduite des moyens de levage et de manutention. Ainsi, selon la taille des outils de presse, conduire des moyens de levage et de manutention peut nécessiter

l'obtention d'une autorisation interne ou d'une habilitation externe (permis, Certificat d'Aptitude à la Conduite en Sécurité (CACES) conditionné par une aptitude médicale à renouveler périodiquement...) ou d'une permission liée aux conditions de travail (prévention des risques, badge de sécurité, cadenas...).

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 3 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible
Salaire médian (mensuel)	2 710 €
Familles professionnelles (FAP)	D0X33 — Régleurs · tension 5/5 (Très élevée) D2X30 — Ouvriers peu qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique · tension 3/5 (Modérée) D2X31 — Ouvriers qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique · 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)	20 724
Jugés difficiles à recruter	46 %
Emplois saisonniers	16 %
Familles professionnelles (FAP)	D0X33 — Régleurs D2X30 — Ouvriers peu qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique D2X31 — Ouvriers qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique 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

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

L'accès à la formation se fait après un positionnement du candidat sur les compétences du référentiel ou en ayant validé une certification professionnelle de niveau à minima n-1 du cadre national des certifications professionnelles soit après une expérience professionnelle.

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.

Base légale

Date de décision	27/03/2024
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	27/03/2029
Date de dernière délivrance possible	27/03/2033

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2020	10	0	100 %	—
2018	8	0	100 %	—

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/38794/>