

CQP Ajusteur ouilleur en emboutissage

RNCP39104 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Code(s) NSF	251m, 251r, 251s
Formacode(s)	23059, 23096
Code(s) ROME	H2901
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3109 — Métallurgie
Date d'enregistrement	31/05/2024
Date d'échéance	31/05/2029

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

143 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 142 à former et organiser l'évaluation et 1 à organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
3D INGENIERIE SYSTEMES	79799848100015	Former et organiser l'évaluation
3D INGENIERIE SYSTEMES	79799848100031	Former et organiser l'évaluation
AFPA ENTREPRISES	82409268800210	Former et organiser l'évaluation
AFPI ACM FORMATION	44531243200021	Former et organiser l'évaluation
AFPI ACM FORMATION	44531243200104	Former et organiser l'évaluation
AFPI ACM FORMATION	44531243200120	Former et organiser l'évaluation
AFPI ACM FORMATION	44531243200138	Former et organiser l'évaluation
AFPI ACM FORMATION	44531243200146	Former et organiser l'évaluation
AFPI BOURGOGNE 21 71	77821328000044	Former et organiser l'évaluation
AFPI BRETAGNE	30824995200083	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 143 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp39104-cqp-ajusteur-ouilleur-en-emboutissage/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

L'ajusteur-ouilleur assure la maintenance préventive et curative des outils de presse d'emboutissage afin de garantir la qualité des pièces produites. Son travail doit être d'une grande précision (généralement au 1/100ème de

millimètre), car sous la pression exercée, les conséquences de l'outil de presse sont immédiates (tôle déchirée, fissures, déformations, bavures...).

Les missions ou activités du (de la) titulaire portent sur :

- Le montage et le démontage d'outillages en emboutissage intégré en ligne de production ;
- L'ajustage d'éléments d'outillages d'emboutissage ;

ACTIVITÉS VISÉES

- Le montage et le démontage d'outils en emboutissage intégrés en ligne de production

La finalité de cette activité vise à réaliser le montage et le démontage d'un outil d'emboutissage, ordonner le mode opératoire des opérations de montage et de démontage de l'outils, monter et démonter des éléments du sous-ensemble de l'outils et d'assurer la maintenance de 1er niveau de son poste de travail, en réponse à l'exigence de la production et dans le respect des standards en vigueur (Sécurité, Qualité, Coûts, Délais, ...).

- L'ajustage d'éléments d'outils d'emboutissage

La finalité de cette activité vise à réaliser l'ajustage d'éléments d'emboutissage, de garantir le bon fonctionnement des outils d'emboutissage en appliquant les procédures de maintenance préventive systématique et/ou conditionnelle des outils d'emboutissage, en réponse à l'exigence de la production et dans le respect des standards en vigueur (Sécurité, Qualité, Coûts, Délais, ...).

COMPÉTENCES ATTESTÉES

1. Ordonner le mode opératoire de montage démontage de l'outil d'emboutissage

Cette compétence vise à repérer sur le plan d'ensemble les noms et les fonctions des pièces unitaires, à identifier le rôle de chaque élément de l'outil (inférieur, supérieur), à repérer méthodiquement les opérations de montage démontage de l'outil d'emboutissage intégré sur la ligne de production.

2. Monter et démonter les éléments de sous-ensembles d'outils d'emboutissage

Cette compétence vise à réaliser la vérification de l'état des éléments ou sous-ensembles d'outils d'emboutissage, exécuter la chronologie des différentes opérations, suivre les procédures définies pour le montage et le démontage des éléments de sous-ensemble d'outils d'emboutissage, alerter toutes anomalies ou non-conformités et à apporter les éléments de corrections dans la limite du champ de responsabilité de l'ajusteur outilleur.

3. Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail

Cette compétence vise maintenir dans un état d'ordre et de propreté le poste de travail. Les opérations de maintenance de 1er niveau sont réalisées et répondent aux exigences des moyens mis à disposition par l'entreprise.

4. Ajuster entre eux des éléments d'outils

Cette compétence vise à définir et à appliquer les méthodes d'ajustage selon les préconisations déterminées afin de s'assurer de la conformité de la pièce produite par l'outil. La nature des non-conformités afférente à l'ajustage des éléments d'outils est identifiée et la règle de décision est appliquée conformément aux instructions ou procédures et organisation définies.

5. Maintenir les outils d'emboutissage à leurs bons niveaux de fonctionnement

Cette compétence vise à identifier et à appliquer les procédures de maintenance systématique des outils d'emboutissage, à adapter la méthode de vérification de la conformité des outils d'emboutissage, à appliquer les méthodes de rangement au poste de travail, à valider et à communiquer les informations nécessaires au bon fonctionnement de son activité (points d'alertes, traçabilité, problèmes rencontrés, ...).

Blocs de compétences

RNCP39104BC01 — Le montage et le démontage d'outils en emboutissage intégrés en ligne de production

LISTE DE COMPÉTENCES

- Ordonner le mode opératoire de montage démontage de l'outil d'emboutissage
- Monter et démonter des éléments de sous-ensembles d'outils d'emboutissage
- Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :

ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :

1. une observation en situation de travail.
2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs 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.

ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

RNCP39104BC02 — L'ajustage d'éléments d'outils d'emboutissage

LISTE DE COMPÉTENCES

- Ajuster entre eux des éléments d'outils
- Maintenir les outils d'emboutissage à leurs bons niveaux de fonctionnement

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel de certification sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères mesurables, observables et les résultats attendus selon les conditions d'évaluation précisées dans le référentiel d'évaluation de la certification visée. Cette évaluation sera complétée par l'avis de l'entreprise pour décision finale. Les différentes modalités d'évaluation sont les suivantes :

ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE : L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté. Celle-ci s'appuie sur :

1. une observation en situation de travail.
2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

ET/OU PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs 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.

ET AVIS DE L'ENTREPRISE : L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

L'ajusteur outilleur en emboutissage agit dans les domaines de la production de pièces embouties et met en œuvre des connaissances et des savoir-faire techniques afin de garantir le bon niveau de fonctionnement des outils de presse dans le respect des standards en vigueur (Sécurité, Qualité, Organisation de la production, ...). Il (elle) exerce dans les entreprises où la production se déroule en continu ou semi-continu. L'identification des situations à risques et la garantie de sa sécurité et de celle des autres est une caractéristique particulièrement importante du métier d'ajusteur outilleur en emboutissage. Il (elle) agit donc dans un environnement où les postes de travail, secteurs, ateliers, disposent de signalétiques et procédures de sécurité avancée.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

- Ajusteur emboutisseur
- Ajusteur outilleur en emboutissage
- Outilleur

RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Il n'y a pas de réglementation particulière pour exercer les activités visées par la certification.

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)	2 748 €
Familles professionnelles (FAP)	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)	19 938
Jugés difficiles à recruter	44 %
Emplois saisonniers	17 %
Familles professionnelles (FAP)	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

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Contrat de professionnalisation, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

L'accès à la formation se fait après un positionnement du candidat sur les compétences du référentiel.

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.

Conformément à l'accord du 8 novembre 2019, le jury paritaire de délibération transmet au Groupe Technique paritaire « Certifications » l'ensemble des informations relatives au processus d'attribution comprenant sa composition, sa délibération, ainsi que tout document utile à son suivi.

Cette transmission vise à permettre, au Groupe Technique Paritaire « Certifications », de s'assurer de la conformité du processus d'attribution au dispositif de certification de branche.

Base légale

Date de décision	31/05/2024
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	31/05/2029
Date de dernière délivrance possible	31/05/2033

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2022	11	0	100 %	—
2021	42	0	94 %	—

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/39104/>