

CQP Opérateur en tôlerie

RNCP41425 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Code(s) NSF	254s
Formacode(s)	23094
Code(s) ROME	H2902
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3109 — Métallurgie
Date d'enregistrement	27/10/2025
Date d'échéance	27/10/2030

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

45 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 44 à former et organiser l'évaluation et 1 à organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
AFPI AUVERGNE	77928324100056	Former et organiser l'évaluation
AFPI AUVERGNE	77928324100080	Former et organiser l'évaluation
AFPI BRETAGNE	30824995200083	Former et organiser l'évaluation
AFPI BRETAGNE	30824995200091	Former et organiser l'évaluation
AFPI BRETAGNE	30824995200117	Former et organiser l'évaluation
AFPI BRETAGNE	30824995200133	Former et organiser l'évaluation
AFPI BRETAGNE	30824995200141	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.PROVENCE	34408659000041	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 45 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp41425-cqp-operateur-en-tolerie/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

L'opérateur en tôlerie travaille généralement dans des ateliers destinés à la mise en forme des métaux en feuilles (généralement en acier et d'épaisseurs inférieures à 3 mm) pour la réalisation d'éléments de tôleries de précision (carters de protection, armoires ou boîtiers électriques, mobiliers métalliques...).

A partir d'instructions et de données techniques (plans ensembles, détails...), l'opérateur en tôlerie est amené à réaliser des opérations de débit et mise en forme de tôles par des procédés mécaniques exclusivement.

L'opérateur en tôlerie réalise ses opérations sur des machines manuelles ou semi automatisées en suivant le contour de tracés de formes géométriques (appelés développés) qu'il aura préalablement réalisé sur la tôle, mais également sur des machines automatisées ou le cas échéant à Commandes Numériques (CN) préalablement réglées.

A noter que le traçage est une discipline importante des métiers de la tôlerie qui consiste, entre autres, à déterminer selon une méthode graphique le développement (forme plane) d'une surface développable (cylindres, cônes, prismes, surfaces composées...).

L'opérateur en tôlerie, après traçage de sa tôle, procède à la découpe par procédé mécanique : cisaille gillotine, grignoteuse, ciseau (...) selon la forme à réaliser, la matière et l'épaisseur de la tôle.

La mise en forme peut être réalisée par des procédés de cintrage, roulage, pliages conventionnels. L'opérateur en tôlerie pourra combiner les moyens ou procédés de l'atelier pour obtenir la forme souhaitée.

Le procédé de pliage consiste à donner une forme à la tôle en l'emprisonnant entre un poinçon et un vé et en appliquant un effort pour déformer la tôle. L'opérateur en tôlerie devra définir l'effort à l'aide d'un abaque.

S'agissant du pliage sur une tôle comportant plusieurs plis successifs, l'opérateur devra faire attention à l'ordre des plis à réaliser pour ne pas être coincé en cours de réalisation et générer une collision lors du pliage.

S'agissant du roulage et du cintrage l'opérateur devra calculer la longueur développée, car ces opérations génèrent des pertes de longueurs dans les plis ou cintres.

Il est également possible de réaliser un cône ou un cylindre par plis successifs.

L'opérateur en tôlerie sera amené à réaliser ces opérations en référence au plan de la pièce et selon la technique employée dans l'atelier.

Dans ce cadre il peut être amené à effectuer des opérations d'assemblage par procédé thermique (soudage TIG, semi-auto, soudage par résistance...) et/ou mécanique (rivetage, sertissage...), suivis de contrôles visuels (à l'aide de gabarits par exemple) ou dimensionnels ainsi que de petites opérations de finition par meulage.

Une fois les pièces mises en forme, une finition de surface peut être appliquée sur les pièces, soit par application d'une couche de peinture, d'une galvanisation ou d'une anodisation, voire polissage, selon la matière et le niveau de protection désiré. Les techniques pour parvenir à d'excellents résultats sont diverses et variées et changent en fonction des attentes et des ressources. Le matériel employé est dit conventionnel (cisaille, rouleuse, presse plieuse...) ou manuel (grignoteuse, meuleuse, disqueuse...).

ACTIVITÉS VISÉES

- La préparation d'éléments de tôlerie

Cette activité consiste à partir :

- Des moyens de débit et découpage et de mise en forme mécaniques (guillotine, cisaille, presse plieuse, machine de roulage)
- Des moyens de traçage (pointes à tracer, pointeaux, patron ou gabarit),
- Des tôles en feuille
à 3mm (acier, inox...)
- Des moyens de contrôle (mètre à ruban, pied à coulisse, gabarits, équerre...)

De réaliser les débits conformément aux données et instructions techniques (plans, schémas, croquis...), en tenant compte de la forme finale (pièce développée, sur-longueurs nécessaires) et des caractéristiques de la pièce à réaliser (nature et épaisseur de la tôle, perte de matière dans les plis, sens de laminage...).

De réaliser les mises en forme par roulage et pliage de la tôle conformément aux spécifications techniques (plans, dimensions et géométries de la pièce à réaliser) et d'effectuer à partir des défauts constatés les reprises ou retouches nécessaires selon les marges de manœuvre prévues par l'entreprise.

De réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail et de le maintenir dans un état d'ordre et de propreté, conformément aux instructions.

D'exécuter les opérations de maintenance de 1er niveau et répondent aux exigences des moyens et de l'entreprise (planification de certaines actions récurrentes, surveillance, ...)

- La réalisation d'assemblage, de finition et de contrôle d'éléments de tôlerie

Cette activité consiste à partir :

- Des éléments en tôles à assembler,
- Des spécifications techniques données (plan, schéma, croquis...) et le niveau de finition attendu
- Des moyens d'assemblage par soudure (procédé TIG ou semi-auto, électrique par point) et/ou mécaniques par rivetage

- Des moyens de contrôle (mètre à ruban, pied à coulisse, gabarits, équerre...)

De positionner les éléments à assembler conformément aux données techniques (plans, schémas, instructions...) dans le respect des exigences dimensionnelles et géométriques de la pièce à réaliser.

De réaliser la finition conformément au niveau de qualité attendue, et selon la fonctionnalité ou niveau de finition demandé.

De contrôler les éléments de tôleries conformément aux exigences de qualité demandées et de signaler toute anomalie constatée.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Débiter et découper des tôles par procédés mécaniques

Mettre en forme des tôles par pliage, roulage à froid

Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail

Assembler des tôles

Réaliser une finition sur un élément de tôlerie

Contrôler un élément de tôlerie

Blocs de compétences

RNCP41425BC01 — Préparation d'éléments de tôlerie

LISTE DE COMPÉTENCES

Débiter et découper des tôles par procédés mécaniques

Mettre en forme des tôles par pliage, roulage à froid

Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail

MODALITÉS D'ÉVALUATION

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.

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.

RNCP41425BC02 — Réalisation d'assemblage, de finition et de contrôle d'éléments de tôlerie

LISTE DE COMPÉTENCES

Assembler des tôles

Réaliser une finition sur un élément de tôlerie

Contrôler un élément de tôlerie

MODALITÉS D'ÉVALUATION

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.

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'opérateur en tôlerie travaille exclusivement en atelier de fabrication généralement en équipe.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

- Tôlier
- Opérateur de production de tôleries
- Chaudronnier
- Métallier
- Opérateur de transformation de la tôle par commande numérique

RÈGLEMENTATIONS 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 4 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible
Salaire médian (mensuel)	2 908 €
Familles professionnelles (FAP)	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) H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production · tension 4/5 (Élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	11 659
Jugés difficiles à recruter	62 %
Emplois saisonniers	5 %
Familles professionnelles (FAP)	D1X30 — Ouvriers en chaudronnerie et tôlerie 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	27/10/2025
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	27/10/2030
Date de dernière délivrance possible	26/10/2034

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2023	11	0	60 %	—
2022	20	0	86 %	—

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP34301

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP34301

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/41425/>