

CQP Outilleur de forme – moules et matrices

RNCP41458 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 4
Code(s) NSF	251
Formacode(s)	23681
Code(s) ROME	H2901
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

14 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 13 à former et organiser l'évaluation et 1 à organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
AFPI ACM FORMATION	44531243200120	Former et organiser l'évaluation
AFPI ACM FORMATION	44531243200138	Former et organiser l'évaluation
AFPI CENTRE VAL DE LOIRE	77518765100101	Former et organiser l'évaluation
ASS DE FORMATION PROFESSIONNELLE DE L INDUSTRIE LYON	41158137400013	Former et organiser l'évaluation
ASS FORMAT PROF INDUSTRIE REG HAVRAISE	78106280700016	Former et organiser l'évaluation
ASSOCIA DE FORM PROFESS DE L'INDUSTRIE	42156068100106	Former et organiser l'évaluation
ASSOCIATION DE FORMATION PROFESSIONNELLE DE L'INDUSTRIE FRANCHE-COMTE	42156068100122	Former et organiser l'évaluation
Chambres Syndicales Territoriales de la Métallurgie	—	Organiser l'évaluation
FAURECIA SERVICES GROUPE	43369846100038	Former et organiser l'évaluation
F.E.E.C.S.	50324707400027	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 14 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp41458-cqp-outilleur-de-forme-moules-et->

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

L'outilleur de forme est un mécanicien en usinage de précision spécialisé dans la fabrication et/ou la réparation d'outillage de forme pour des applications de mise en forme, de déformation, de découpage, de détournage ou d'injection de matières métalliques (cuivre, aluminium, titane...) ou matières plastiques dans différents secteurs de l'industrie de la métallurgie, fonderie, plasturgie, verrerie, matériaux composites...

L'outilleur de forme intervient généralement sur des outillages unitaires composés d'une ou plusieurs matrices ou empreintes de forme (découpage, emboutissage, estampage, matriçage, forgeage, moulage fonderie et/ou plastique, extrusion soufflage, gravité...). Ces outillages comportent, à l'image d'un gaufrier, deux parties dont les empreintes donnent la forme à la pièce finale lorsqu'elle sort de l'outil.

L'outilleur de forme réalise généralement les opérations de finition, assure la mise en position et le montage des éléments constitutifs de l'outillage à partir de plans de fabrication accompagnés d'instructions générales. Il en assure l'ajustage, le réglage et les essais jusqu'à l'obtention d'une « pièce sortie d'outillage » conforme aux exigences du client (dimension, géométrie, qualité...).

Les moules et les matrices sont des outils indispensables à la fabrication moderne en série. Ils sont tous deux des outils de mise en forme avec des fonctions distinctes et jouent un rôle essentiel dans la mise en forme des matériaux.

ACTIVITÉS VISÉES

- Les finitions, montages et essais d'un outillage

Cette activité a pour finalité d'assurer la finalisation et le montage d'un outillage de forme (matrice ou moule métallique) destiné, selon la technologie de l'outillage, à la fabrication de pièces moulées ou de pièces embouties, découpées, cambrées...

- La maintenance et le suivi d'un outillage

Cette activité a pour finalité d'assurer la maintenance d'outillage dans le cadre de la maintenance préventive ou curative ou pendant les phases d'homologation des moules ou matrices neuves.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Réaliser la finition d'une pièce de forme d'un outillage (matrice ou empreinte d'un moule)

Monter et ajuster tout ou partie d'un outillage

Procéder à des essais et réglages d'un outillage

Diagnostiquer un défaut d'outillage

Proposer une solution de réparation/retouche d'un outillage

Assurer le suivi et la traçabilité d'un outillage de forme

Blocs de compétences

RNCP41458BC01 — Finitions, montages et essais d'un outillage

LISTE DE COMPÉTENCES

Réaliser la finition d'une pièce de forme d'un outillage (matrice ou empreinte d'un moule)

Monter et ajuster tout ou partie d'un outillage

Procéder à des essais et réglages d'un outillage

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.

RNCP41458BC02 — Maintenance et suivi d'un outillage

LISTE DE COMPÉTENCES

Diagnostiquer un défaut d'outillage

Proposer une solution de réparation/retouche d'un outillage

Assurer le suivi et la traçabilité d'un outillage de forme

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'outilleur de forme travaille, soit dans un atelier de fabrication d'outillage, soit dans un atelier d'outillage au sein même des entreprises de production.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Outilleur

Outilleur mouliste

Opérateur régleur moulage

Mécanicien maintenance de moule injection

Technicien de production moulage

Technicien érodeur mouliste

Technicien outilleur

Technicien méthodes injection

Maintenance outillage

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 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.

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	16	0	100 %	—
2022	11	0	100 %	—

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP37990

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP37990

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/41458/>