

CQP Opérateur en forgeage à chaud

RNCP41690 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Code(s) NSF	254
Formacode(s)	23049
Code(s) ROME	H2904
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3109 — Métallurgie
Date d'enregistrement	27/11/2025
Date d'échéance	27/11/2030

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

11 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 10 à former et organiser l'évaluation et 1 à organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
AFPI CENTRE VAL DE LOIRE	775187651 00101	Former et organiser l'évaluation
AFPI ITIBANOR	780714051 00056	Former et organiser l'évaluation
ALLIANCE FORMATION POUR L'INDUSTRIE	445357056 00040	Former et organiser l'évaluation
ASSOCIATION DE FORMATION PROFESSIONNELLE DE L'INDUSTRIE DE LA LOIRE DE LA DROME ET DE L'ARDECHE	884793191 00013	Former et organiser l'évaluation
ASSOCIATION DE FORMATION PROFESSIONNELLE DE L'INDUSTRIE FRANCHE-COMTE	421560681 00114	Former et organiser l'évaluation
ASSOCIATION DE FORMATION PROFESSIONNELLE DE L'INDUSTRIE FRANCHE-COMTE	421560681 00122	Former et organiser l'évaluation
ASSOCIATION DE FORMATION PROFESSIONNELLE DE L'INDUSTRIE GRAND OUEST NORMANDIE	780714051 00031	Former et organiser l'évaluation
ASSOCIATION DE FORMATION PROFESSIONNELLE DE L'INDUSTRIE GRAND OUEST NORMANDIE	780714051 00098	Former et organiser l'évaluation
ASSOCIATION DE FORMATION PROFESSIONNELLE DE L'INDUSTRIE GRAND OUEST NORMANDIE	780714051 00106	Former et organiser l'évaluation
Commission Paritaire Nationale de l'Emploi de la Métallurgie	—	Organiser l'évaluation

Liste complète des 11 partenaires habilités : [https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp41690-cqp-operateur-en-forgeage-a-](https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp41690-cqp-operateur-en-forgeage-a-chaud)

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

L'opérateur en forgeage à chaud travaille le plus souvent dans des ateliers de production sur des machines spécifiques dédiées à la forge. Le forgeage est l'ensemble des techniques permettant d'obtenir une pièce mécanique en appliquant une force importante sur une barre de métal, à chaud, afin de la contraindre à épouser la forme voulue. Le forgeage implique un dispositif de frappe (marteau, masse, martinet ou marteau-pilon) et un outillage (matrices). La forge ne permet pas d'obtenir les mêmes marges de tolérance que l'usinage, ce qui la réserve aux pièces requérant une forte résistance mais une faible précision (boulonnerie, outillage...). En revanche, les pièces obtenues sont plus résistantes aux contraintes mécaniques car la déformation des métaux engendre un grand nombre de phénomènes métallurgiques, tant au niveau microscopique que macroscopique.

A partir de la matière première qui peut se présenter sous différentes formes (bloc, feuille, barre, lingot, billette...), l'opérateur réalise des opérations de mise en forme à chaud par forgeage jusqu'à obtenir des pièces ou ébauches de pièces aux formes et dimensions définies.

Suivant le secteur d'activité de l'entreprise (aéronautique, automobile...), l'opérateur met en forme des alliages ou de l'acier en utilisant une machine de forgeage (presse, marteau pilon...) et ses équipements (lubrificateur, robot de chargement, engin de manutention...). Suivant l'organisation de la production, il peut être amené à mettre en œuvre un ou plusieurs périphériques (fours, chauffeuses, marteau d'ébauchage, laminoir, presse d'ébavurage...). La puissance des machines utilisées, dépend du type de matériau, de l'épaisseur de la pièce et du type de frappe à réaliser (par exemple la profondeur d'emboutissage ou le périmètre de découpe). Le tonnage de la machine est généralement exprimé en kilo newton (kN). Il existe des presses de 5 kN (0,51 tonne) jusqu'à 500 000 kN (50 000 tonnes). Suivant le type de production, unitaire, en petite ou grande série, les presses ou les marteaux peuvent être hydrauliques, mécaniques, ou pneumatiques.

ACTIVITÉS VISÉES

L'équipement et le réglage d'une machine de forgeage à chaud

La réalisation des opérations de forgeage à chaud .

COMPÉTENCES ATTESTÉES

- Préparer et équiper une machine de forgeage à chaud et ses périphériques
- Régler la machine de forgeage à chaud et ses périphériques
- Assurer la maintenance de 1er niveau
- Assurer les opérations de forgeage à chaud
- Contrôler la qualité de sa production et identifier l'origine d'un défaut
- Contribuer à l'amélioration du poste de travail

Blocs de compétences

RNCP41690BC01 — Equipement et réglage d'une machine de forgeage à chaud

LISTE DE COMPÉTENCES

- Préparer et équiper une machine de forgeage à chaud et ses périphériques
- Régler la machine de forgeage à chaud et ses périphériques
- Assurer la maintenance de 1er niveau

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

prises 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.

RNCP41690BC02 — Réalisation des opérations de forgeage à chaud

LISTE DE COMPÉTENCES

- Assurer les opérations de forgeage à chaud
- Contrôler la qualité de sa production et identifier l'origine d'un défaut
- Contribuer à l'amélioration 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.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

L'opérateur en forgeage à chaud travaille, dans une équipe, au sein d'entreprises industrielles fournisseuses de différents secteurs (automobile, aéronautique, ferroviaire, bâtiment, énergie, agriculture ...) dans un atelier de fabrication constitué d'une ou plusieurs machines de forgeage. Cet atelier peut être organisé en unité de production.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Opérateur de forge

Opérateur de transformation en forgeage

Opérateur de transformation des métaux

Estampeur

Forgeron

RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

En fonction de la zone d'activité ou d'intervention, l'opérateur en forgeage à chaud pourra être titulaire de différentes habilitations spécifiques délivrées par le site client, ces habilitations ne sont pas intégrées dans le CQP.

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, Lien formation-emploi, Conditions de travail contraignantes
Salaire médian (mensuel)	2 079 €
Diplôme le plus fréquent	CAP, BEP ou équivalent en mécanique, électricité, électronique (37 % des actifs en emploi)
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)
Projets de recrutement (BMO 2026)	8 363
Jugés difficiles à recruter	69 %
Emplois saisonniers	6 %
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

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	27/11/2025
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	27/11/2030

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2024	3	0	100 %	67 %
2022	11	0	100 %	88 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP36872

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP36872

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/41690/>