

CQP Opérateur régleur sur machines-outils à commande numérique de transformation de la tôle

RNCP41763 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Code(s) NSF	254u
Formacode(s)	24425, 23029, 23079
Code(s) ROME	H2902, H2903
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3109 — Métallurgie
Date d'enregistrement	18/12/2025
Date d'échéance	18/12/2030

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

122 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 121 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 BOURGOGNE 21 71	77821328000044	Former et organiser l'évaluation
AFPI CENTRE VAL DE LOIRE	77518765100069	Former et organiser l'évaluation
AFPI CENTRE VAL DE LOIRE	77518765100077	Former et organiser l'évaluation
AFPI CENTRE VAL DE LOIRE	77518765100085	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
AFPI INSERTION POITOU CHARENTE	79008626800014	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 122 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp41763-cqp-operateur-regleur-sur-machines-outils-a-commande-numerique-de-transformation-de-la-tole/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

L'opérateur régleur sur machines-outils à commande numérique de transformation de la tôle travaille généralement dans des ateliers de fabrication destinés à la mise en forme de métaux en feuilles, (ferreux et/ou non ferreux et d'épaisseurs variables) pour la réalisation d'éléments d'ensembles ou de sous-ensembles entrant dans la fabrication de produits industriels par conformation (pliage, roulage,...) ou enlèvement de matières (découpage, poinçonnage,...). À partir d'instructions (ordres de fabrication, gammes de fabrication, bon de commande,...) et de données techniques (dossier constructeur, plan d'ensemble, fiche suiveuse,...) l'opérateur régleur sur machines à commande numérique de transformation de la tôle s'assure de la disponibilité de la matière première, (traçabilité des matériaux, certificat matière, référence...) vérifie les quantités, contrôle les pièces à l'aide d'un appareil de mesure adapté (pied à coulisse, mètre à ruban,...) identifie et prépare les outils (poinçon, matrice, vé,...) et consommables nécessaires (buse, tuyère, thermoplongeur plasma,...).

Selon les technologies, il monte et règle les outils et/ou autres consommables (prise d'origine machine, réglage de vé et poinçon (pli à blanc), réglage de butée, valeur de la résistance, valeur de l'épaisseur, longueur du pli, angle matrice, point mort haut, vitesse de descente, hauteur de butée, réglage en hauteur des cylindres, ...) adaptés à la production demandée en respectant les consignes de sécurité.

Selon le pupitre de programmation ou le directeur de commande de la machine, il introduit ou récupère le programme de fabrication correspondant. Il réalise une première pièce de réglage (prototype) en effectuant des contrôles visuels et/ou dimensionnels (contrôle de côte, équerage, gabarit de roulage, angle de dépouille, ...) Il peut être amené à affiner les réglages en modifiant, si nécessaire, certains paramètres à l'aide du pupitre du directeur de commande en vue de répondre aux exigences du dossier de fabrication.

Il lance la fabrication des pièces à produire et réalise des contrôles réguliers au début, au milieu et à la fin de la production conformément aux procédures qualité de l'entreprise. Les documents qualités et de production sont correctement renseignés et de manière conforme.

ACTIVITÉS VISÉES

- La préparation des opérations de production sur machines-outils à commande numérique de transformation de la tôle

La finalité de cette activité vise à réaliser la préparation des opérations de production sur une MOCN en identifiant et vérifiant tous les éléments nécessaires à la réalisation d'un ensemble ou sous-ensemble, à démonter monter les outils, à procéder aux différents réglages des outils ou consommables et à réaliser la maintenance de 1er niveau.

- La réalisation des opérations de production sur machines-outils à commande numérique de transformation de la tôle

La finalité de cette activité vise à réaliser les opérations de production sur une MOCN (introduction du programme, affiner les réglages, contrôles visuels ou dimensionnels) à procéder à des contrôles réguliers en cours de fabrication et à rendre compte de son activité aux personnes et services concernés.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Identifier et vérifier tous les éléments nécessaires à la réalisation d'ensembles ou de sous-ensembles

Démonter, monter les outils

Procéder aux réglages des outils ou consommables

Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail

Réaliser une pièce de réglage (prototype)

Réaliser une production

Contrôler une production

Rendre compte de son activité

Blocs de compétences

RNCP41763BC01 — Préparation des opérations de production sur machines- outils à commande numérique de transformation de la tôle

LISTE DE COMPÉTENCES

Identifier et vérifier tous les éléments nécessaires à la réalisation d'ensembles ou de sous-ensembles

Démonter, monter les outils

Procéder aux réglages des outils ou consommables

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.

RNCP41763BC02 — Réalisation des opérations de production sur machines- outils à commande numérique de transformation de la tôle

LISTE DE COMPÉTENCES

Réaliser une pièce de réglage (prototype)

Réaliser une production

Contrôler une production

Rendre compte de son activité

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 régleur sur machines-outils à commande numérique de transformation de la tôle travaille sur un site industriel dans un atelier de fabrication constitué d'une ou plusieurs machines mises à sa disposition.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Opérateur de transformation des métaux

Opérateur de production

Opérateur régleur

Ouvriers qualifiés

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)	2 696 €
Familles professionnelles (FAP)	D0X30 — Ouvriers peu qualifiés en conduite d'équipement d'usinage · tension 5/5 (Très élevée) D0X31 — Ouvriers qualifiés en conduite d'équipement d'usinage · tension 5/5 (Très élevée) 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)	20 718
Jugés difficiles à recruter	64 %
Emplois saisonniers	8 %
Familles professionnelles (FAP)	D0X30 — Ouvriers peu qualifiés en conduite d'équipement d'usinage D0X31 — Ouvriers qualifiés en conduite d'équipement d'usinage 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	18/12/2025
Durée de l'enregistrement	5 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	18/12/2030
Date de dernière délivrance possible	18/12/2034

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2023	5	0	100 %	—
2022	5	0	80 %	—

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/41763/>