

CQP Mouleur - noyauteur - procédé sable

RNCP41798 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Code(s) NSF	223
Formacode(s)	23081
Code(s) ROME	H2910
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>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le mouleur-noyauteur travaille dans le secteur de production de pièces en fonderie. La fonderie consiste à chauffer un métal ou un alliage jusqu'à ce qu'il devienne liquide, puis à le couler ou à l'injecter dans un moule de la forme de la pièce à produire afin d'obtenir, après solidification, la pièce métallique répondant au cahier des charges du client. Cette opération permet d'obtenir n'importe quelle forme en une seule opération et peut être répétée avec la même précision autant de fois que nécessaire. La fonderie permet de produire des pièces allant de moins de 1 gramme à plusieurs centaines de tonnes et de répondre aux commandes allant de l'unitaire comme le bronze d'art ou les pièces à grande dimension, jusqu'aux très grandes séries dans le secteur de l'automobile. La fonderie offre une grande liberté de forme lors de la conception des pièces avec des formes les plus complexes. Elle permet de produire des pièces à paroi mince (1 mm et moins), d'obtenir une grande précision dimensionnelle et de la conserver grâce au principe de reproductibilité de ses process. Tous les types d'alliages (fonte, acier, aluminium, bronze...) pouvant être mis en oeuvre, la fonderie permet de produire des pièces aux caractéristiques métallurgiques diverses (dureté, résistance mécanique...).

ACTIVITÉS VISÉES

Réalisation des opérations de moulage ;

La réalisation des opérations de moulage consiste à prendre connaissance des instructions (fiche de travail, ordre de fabrication, fiches d'instructions, gamme...) et des données techniques (étude de moulage, croquis, plan de pièce, fiche suiveuse, nomenclature...), à préparer les éléments à la réalisation d'un moule (modèles, châssis, accessoires...) et à exécuter les opérations de réalisation d'un moule (installation du modèles ou des plaques modèles, des accessoires, déversement de sable dans les châssis, serrage...) conformément aux modes opératoires de l'entreprise.

La finalité de cette activité vise à effectuer le démoulage du moule en respectant les préconisations (temps de prise, ordre chronologique des opérations) afin de ne pas provoquer d'arrachement pendant l'opération. Un contrôle visuel est réalisé pour vérifier l'absence de défaut (présence de grains de sable, arrachements...). En cas de défaut, des retouches pourront être réalisées en respectant les protocoles de l'entreprise, ou le moule sera écarté et détruit. Le suivi, les écarts et les événements sont tracés et justifiés (qualité, arrêts, mise au rebut...).

Réalisation des opérations de noyautage ;

La réalisation des opérations de noyautage consiste, à partir des instructions (fiche de travail, ordre de fabrication, fiches d'instructions, gamme...) et des données techniques (étude de moulage, croquis, plan de pièce, fiche suiveuse, nomenclature...), à préparer les éléments à la réalisation des noyaux (boîtes à noyaux, accessoires...) et à exécuter les opérations de réalisation des noyaux (installation des accessoires, déversement du sable dans les boîtes à noyaux, serrage...) conformément aux modes opératoires de l'entreprise.

La finalité de cette activité vise à effectuer le démoulage des boîtes à noyaux en respectant les préconisations (temps de prise, ordre chronologique des opérations) afin de ne pas provoquer d'arrachement pendant l'opération. Un contrôle visuel est réalisé pour vérifier l'absence de défaut (noyau incomplet, non homogène...). En cas de défaut, des retouches pourront être réalisées en respectant les protocoles de l'entreprise ou le noyau sera écarté et détruit. Le suivi, les écarts et les événements sont tracés et justifiés (qualité, arrêts, mise au rebut...). Le noyau est ébavuré conformément au mode opératoire. Selon le besoin, le mouleur noyauteur réalise le passage à la couche (dépôt d'enduit) selon les exigences de qualité. Les noyaux sont identifiés et stockés conformément au mode opératoire de l'entreprise.

Réalisation des opérations de remmoulage ;

La réalisation des opérations de remmoulage consiste à assembler les différentes parties du moule, les noyaux et les accessoires nécessaires à la coulée.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Préparer les éléments nécessaires à la réalisation d'un moule en sable

Réaliser un moule en sable

Préparer les éléments nécessaires à la réalisation d'un ou des noyaux

Réaliser un ou des noyaux

Effectuer et contrôler le remmoulage

Préparer le moule à la coulée

Blocs de compétences

RNCP41798BC01 — Réalisation des opérations de moulage

LISTE DE COMPÉTENCES

Préparer les éléments nécessaires à la réalisation d'un moule en sable

Réaliser un moule en sable

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.

RNCP41798BC02 — Réalisation des opérations de noyautage

LISTE DE COMPÉTENCES

Préparer les éléments nécessaires à la réalisation d'un ou des noyaux

Réaliser un ou des noyaux

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.

RNCP41798BC03 — Réalisation des opérations de remmoulage

LISTE DE COMPÉTENCES

Effectuer et contrôler le remmoulage

Préparer le moule à la coulée

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

Le mouleur-noyauteur travaille, dans une équipe, au sein d'entreprises industrielles agissant en tant que fournisseurs de différents secteurs (automobile, aéronautique, ferroviaire, bâtiment, énergie, agriculture, voirie...) dans un atelier de moulage pouvant être constitué d'un ou plusieurs secteurs (moulage, noyautage, remmoulage...). Cet atelier peut être organisé en unité de production. Le mouleur-noyauteur peut travailler en équipe postée (2x8, 3x8...).

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Mouleur-Noyauteur

Mouleur

Aide-mouleur

Noyauteur

Rémouleur

Opérateur en fonderie

RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

En fonction de la zone d'activité ou d'intervention, le mouleur-noyauteur - procédé sable 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, Manque de main-d'œuvre disponible, Lien formation-emploi
Salaire médian (mensuel)	2 020 €
Diplôme le plus fréquent	CAP, BEP ou équivalent en mécanique, électricité, électronique (30 % des actifs en emploi)
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) D6X70 — Techniciens en mécanique et travail des métaux · tension 5/5 (Très élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	12 187
Jugés difficiles à recruter	64 %
Emplois saisonniers	10 %
Familles professionnelles (FAP)	D0X30 — Ouvriers peu qualifiés en conduite d'équipement d'usinage D0X31 — Ouvriers qualifiés en conduite d'équipement d'usinage D6X70 — Techniciens en mécanique et travail des métaux

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	22	0	100 %	83 %
2022	14	0	71 %	71 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP38259

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP38259

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/41798/>