

Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 3106**

Intitulé

L'accès à la certification n'est plus possible (L'accès à cette certification n'est plus possible, la certification n'existe plus)

TP : Titre professionnel Opérateur régleur en usinage

Nouvel intitulé : Opérateur(trice) régleur(se) d'usinage en commande numérique

AUTORITÉ RESPONSABLE DE LA CERTIFICATION	QUALITÉ DU(ES) SIGNATAIRE(S) DE LA CERTIFICATION
Ministère chargé de l'Emploi Modalités d'élaboration de références : CPC Industrie	Directeur départemental du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle

Niveau et/ou domaine d'activité

V (Nomenclature de 1969)

3 (Nomenclature Europe)

Convention(s) :

Code(s) NSF :

251u Conduite d'équipements d'usinage

Formacode(s) :

Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétence acquis

L'opérateur régleur en usinage est un professionnel qui règle et conduit des machines-outils d'usinage à commande numérique pour produire, en série, des pièces métalliques ou en matériaux composites. A chaque changement de production, il charge un nouveau programme, monte les outillages et règle sa machine conformément au dossier de fabrication de la pièce; il conduit la production jusqu'à ce qu'il ait fabriqué la quantité de pièces indiquée sur l'ordre de fabrication. Selon le contexte de production et d'organisation, il peut conduire simultanément plusieurs machines qui peuvent être identiques ou différentes.

Il s'assure de la conformité de l'approvisionnement, rassemble et prépare les matériels de contrôle, les outillages et les montages d'usinage nécessaires, effectue les opérations de préréglage, procède à l'initialisation de la machine à commande numérique, règle la position des outils à l'aide des correcteurs dynamiques et charge les paramètres déterminés pour exécuter les opérations d'usinage.

Son champ d'action et de responsabilité est défini et circonscrit. Il réalise ses productions à partir de programmes « machine », de données de réglage et de modes opératoires déterminés et optimisés par le service des méthodes et les techniciens d'atelier, dans le but de garantir la productivité attendue au niveau de qualité exigé.

En cas d'incident ou d'aléa dépassant son cadre d'intervention, il lui appartient d'alerter son supérieur hiérarchique et /ou de rédiger un rapport circonstancié aux personnes chargées de la remise en conformité des moyens.

Il assure la traçabilité de sa production en renseignant différents documents de suivi : journaux de bord, fiches d'activité et procès-verbaux de contrôle, conformément aux spécifications du contrôle qualité. Il est responsable de la qualité des productions qu'il livre à l'opérateur réalisant l'étape suivante du processus de fabrication.

1. CONDUIRE UNE PRODUCTION DE SERIES STABILISEES SUR MACHINES-OUTILS A COMMANDE NUMERIQUE, REGLEES

Maintenir le poste de travail d'usinage en conformité avec les procédures.

Produire sur machines d'usinage à commande numérique en conformité avec les procédures.

Renseigner les documents liés à la production de pièces d'usinage en conformité avec les procédures.

2. REGLER UNE MACHINE-OUTIL A COMMANDE NUMERIQUE, POUR PRODUIRE UNE SERIE STABILISEE

Préparer, hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'usinage.

Configurer des machines d'usinage suivant les instructions d'un dossier de fabrication.

Régler et centrer les cotes d'usinage dans les tolérances.

Secteurs d'activité ou types d'emplois accessibles par le détenteur de ce diplôme, ce titre ou ce certificat

Les industries du secteur « mécanique » et des équipements, mais également tous les secteurs d'activités qui produisent en série, de manière répétitive, des pièces mécaniques sur machines-outils emploient des opérateurs régleurs en usinage. Les principaux secteurs en volume de production sont l'automobile, l'aéronautique, l'industrie pétrolière, le médical, l'armement et toutes les industries d'équipements de biens intermédiaires.

Les offres sont concentrées dans les principales régions industrielles (Ile de France, Rhône alpes, Franche-comté, Pays de la Loire, Alsace, Midi-pyrénées)

Codes des fiches ROME les plus proches :

H2903 : Conduite d'équipement d'usinage

Réglementation d'activités :

Néant

Modalités d'accès à cette certification

Descriptif des composantes de la certification :

Le titre professionnel est composé de deux certificats de compétences professionnelles (CCP) qui correspondent aux activités précédemment énumérées.

Le titre professionnel est accessible par capitalisation de certificats de compétences professionnelles (CCP) ou suite à un parcours de formation et conformément aux dispositions prévues dans l'arrêté du 25 novembre 2002 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi

Validité des composantes acquises : 5 an(s)

CONDITIONS D'INSCRIPTION À LA CERTIFICATION	QUINON	COMPOSITION DES JURYS
Après un parcours de formation sous statut d'élève ou d'étudiant	X	
En contrat d'apprentissage	X	
Après un parcours de formation continue	X	Le jury du titre est désigné par la DDTEFP. Il est composé de professionnels du secteur d'activité concerné par le titre. (Art 6 du décret N° 2002-1029 du 2 août 2002)
En contrat de professionnalisation	X	Le jury du titre est désigné par la DDTEFP. Il est composé de professionnels du secteur d'activité concerné par le titre. (Art 6 du décret N° 2002-1029 du 2 août 2002)
Par candidature individuelle	X	
Par expérience dispositif VAE prévu en 2003	X	Le jury du titre est désigné par la DDTEFP. Il est composé de professionnels du secteur d'activité concerné par le titre. (Art 6 du décret N° 2002-1029 du 2 août 2002)

	OUI	NON
Accessible en Nouvelle Calédonie		X
Accessible en Polynésie Française		X

LIENS AVEC D'AUTRES CERTIFICATIONS**ACCORDS EUROPÉENS OU INTERNATIONAUX****Base légale****Référence du décret général :**

Décret 2002-1029 du 02 août 2002 relatif au titre professionnel délivré par le ministre chargé de l'emploi (JO du 06 août 2002)

Référence arrêté création (ou date 1er arrêté enregistrement) :

Arrêté du 25 mars 2005. JO du 07 mai 2005.

Référence du décret et/ou arrêté VAE :

Arrêté du 25 novembre 2002 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi

Références autres :**Pour plus d'informations****Statistiques :****Autres sources d'information :****Lieu(x) de certification :**

Centres agréés par le Ministère chargé de l'emploi et Centres AFPA

Lieu(x) de préparation à la certification déclarés par l'organisme certificateur :**Historique de la certification :**

Certification suivante : Opérateur(trice) régleur(se) d'usinage en commande numérique