

Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 22894**

Intitulé

TP : Titre professionnel 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 (DELEGATION GENERALE A L'EMPLOI ET A LA FORMATION PROFESSIONNELLE (DGEFP)) Modalités d'élaboration de références : CPC Industrie	Directeur de l'unité territoriale de la DIRECCTE (Direction régionale des entreprises, de la concurrence, de la consommation, du travail et de l'emploi).

Cette certification fait l'objet d'une co-délivrance : tous les certificateurs doivent être signataires

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 à commande numérique (MOCN) pour produire, en série, des pièces, en grande majorité, métalliques ou en d'autres matériaux tels que les plastiques ou les composites. Un ordre de fabrication l'informe de la référence des pièces à usiner, des opérations à réaliser et du nombre de pièces à produire, pour préparer le changement de production.

Pour chaque référence de pièce, il dispose d'un dossier de fabrication créé, mis au point et stabilisé par le service des méthodes en collaboration avec les techniciens d'atelier en usinage.

Le dossier de fabrication, est un descriptif des différentes phases de transformation avec les moyens et les conditions nécessaires au réglage de la machine pour assurer la production.

Il s'assure de la conformité des moyens et des pièces à usiner, pour le réglage. Puis, il initialise la machine, charge le programme d'usinage avec les paramètres correspondants, équipe la machine avec les montages et les outils en respectant les instructions du dossier, il effectue le réglage final des outils à l'aide des correcteurs d'usure.

A l'issue du réglage, il conduit la machine pour usiner le nombre de pièces indiqué sur l'ordre de fabrication en contrôlant sa production conformément aux consignes qui lui ont été transmises.

En cours de production il corrige les dérives relatives à l'usure des outils. En cas d'incident ou d'aléa dépassant son cadre d'intervention, il lui appartient d'alerter son responsable hiérarchique pour rétablir les conditions normales de production.

Il assure la traçabilité de sa production en renseignant différents documents de suivi : journaux de bord, fiches d'activités et procès-verbaux de contrôle, conformément aux spécifications du contrôle qualité.

L'emploi s'exerce en atelier d'usinage. Le parc machine est composé, en majorité de machines-outils à commande numérique. Le nombre de machines et leurs caractéristiques, varient en fonction de la taille de l'entreprise, du marché sur lequel elle est positionnée et du type de fabrication.

L'opérateur régleur peut être amené à travailler sur différentes machines pour adapter les ressources humaines et matérielles aux objectifs et contraintes de production. Sa production peut correspondre au début, milieu ou fin de cycle de la transformation des pièces.

L'opérateur régleur en usinage travaille debout devant sa machine. Quand les cycles d'usinage le permettent, il peut avoir à réaliser des opérations d'ébavurage, de préparation et de contrôle, en position assise. Le travail est souvent posté. Quand les investissements sont importants et que le marché absorbe la production, le travail de nuit et VSD est fréquent. Les conditions de travail s'améliorent régulièrement dans les ateliers notamment l'éclairage, les moyens de manutention et la circulation autour des machines. Le niveau de bruit reste généralement inférieur aux seuils nécessitant un dispositif de protection.

En règle générale, le travail effectué par l'opérateur régleur en usinage s'effectue dans des conditions plus modernes que par le passé : les machines sont équipées de carénages performants qui permettent de maintenir l'environnement des machines propre et en ordre.

Il utilise de plus en plus fréquemment des moyens informatiques, notamment pour le suivi de production et la gestion des programmes.

1. Conduire une production de séries stabilisées sur tour à commande numérique

Produire sur tour à commande numérique en conformité avec les procédures.

Effectuer le contrôle de sa production.

Réaliser des tâches annexes en cours de production.

2. Conduire une production de séries stabilisées sur fraiseuse à commande numérique

Produire sur fraiseuse à commande numérique en conformité avec les procédures.

Effectuer le contrôle de sa production.

Réaliser des tâches annexes en cours de production.

3. Régler un tour à commande numérique pour produire une série stabilisée

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

Configurer un tour à commande numérique suivant les instructions d'un dossier de fabrication, pour produire une série stabilisée de pièces.

Contrôler les pièces produites pour validation de la pré série.

4. Régler une fraiseuse à commande numérique pour produire une série stabilisée

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

Configurer une fraiseuse à commande numérique suivant les instructions d'un dossier de fabrication, pour produire une série stabilisée de pièces.

Contrôler les pièces produites pour validation de la pré série.

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

Tous les secteurs industriels sont concernés dont les plus courants sont : l'automobile, l'aéronautique, l'armement, l'électroménager, le ferroviaire, le nautisme, l'optique, la pétrochimie, le secteur du sport et des loisirs, le transport, l'électricité.

Opérateur sur machines-outils de production.

Opérateur-régleur sur machine-outil à commande numérique.

Régleur en usinage.

Régleur sur fraiseuse à commande numérique.

Régleur sur tour à commande numérique.

Codes des fiches ROME les plus proches :

H2906 : Conduite d'installation automatisée ou robotisée de fabrication mécanique

H2903 : Conduite d'équipement d'usinage

Réglementation d'activités :

Néant

Modalités d'accès à cette certification

Descriptif des composants de la certification :

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

Le titre professionnel peut être complété par l'(les) unité(s) de spécialisation correspondante(s) au(x) certificat(s) complémentaire(s) de spécialisation (CCS) précédemment mentionnés(s).

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 9 mars 2006 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi.

Bloc de compétence :

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
Bloc de compétence n°1 de la fiche n° 22894 - Conduire une production de séries stabilisées sur tour à commande numérique	Produire sur tour à commande numérique en conformité avec les procédures. Effectuer le contrôle de sa production. Réaliser des tâches annexes en cours de production.
Bloc de compétence n°2 de la fiche n° 22894 - Conduire une production de séries stabilisées sur fraiseuse à commande numérique	Produire sur fraiseuse à commande numérique en conformité avec les procédures. Effectuer le contrôle de sa production. Réaliser des tâches annexes en cours de production.
Bloc de compétence n°3 de la fiche n° 22894 - Régler un tour à commande numérique pour produire une série stabilisée	Préparer, hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'usinage. Configurer un tour à commande numérique suivant les instructions d'un dossier de fabrication, pour produire une série stabilisée de pièces. Contrôler les pièces produites pour validation de la pré série.
Bloc de compétence n°4 de la fiche n° 22894 - Régler une fraiseuse à commande numérique pour produire une série stabilisée	Préparer, hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'usinage. Configurer une fraiseuse à commande numérique suivant les instructions d'un dossier de fabrication, pour produire une série stabilisée de pièces. Contrôler les pièces produites pour validation de la pré série.

Validité des composantes acquises : 5 an(s)

CONDITIONS D'INSCRIPTION À LA CERTIFICATION	OUINON	COMPOSITION DES JURYS
Après un parcours de formation sous statut d'élève ou d'étudiant	X	
En contrat d'apprentissage	X	Le jury du titre est désigné par les Unités territoriales (UT) des DIRECCTE - Direction régionale des entreprises, de la concurrence, de la consommation, du travail et de l'emploi. Il est composé de professionnels du secteur d'activité concerné par le titre. (Art. R 338-6 du Code de l'Éducation).
Après un parcours de formation continue	X	Le jury du titre est désigné par les Unités territoriales (UT) des DIRECCTE - Direction régionale des entreprises, de la concurrence, de la consommation, du travail et de l'emploi. Il est composé de professionnels du secteur d'activité concerné par le titre. (Art. R 338-6 du Code de l'Éducation).
En contrat de professionnalisation	X	Le jury du titre est désigné par les Unités territoriales (UT) des DIRECCTE - Direction régionale des entreprises, de la concurrence, de la consommation, du travail et de l'emploi. Il est composé de professionnels du secteur d'activité concerné par le titre. (Art. R 338-6 du Code de l'Éducation).
Par candidature individuelle	X	
Par expérience dispositif VAE prévu en 2003	X	Le jury du titre est désigné par les Unités territoriales (UT) des DIRECCTE - Direction régionale des entreprises, de la concurrence, de la consommation, du travail et de l'emploi. Il est composé de professionnels du secteur d'activité concerné par le titre. (Art. R 338-6 du Code de l'Éducation).

	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 :**

Code de l'éducation, notamment les articles L. 335-5, L. 335-6 et R. 335-13, R. 338-1 et R. 338-2 et suivants.

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

Arrêté du 25 mars 2005. JO du 07 mai 2005. Arrêté du 15/12/2014 paru au JO du 03/01/2015

Référence du décret et/ou arrêté VAE :

Arrêté du 9 mars 2006 modifié relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministre chargé de l'emploi ;
Arrêté du 8 décembre 2008 modifié relatif au règlement général des sessions de validation conduisant au titre professionnel du ministère chargé de l'emploi.

Références autres :**Pour plus d'informations****Statistiques :****Autres sources d'information :**

www.emploi.gouv.fr/titres-professionnels

Lieu(x) de certification :

Centres agréés par le Ministère chargé de l'emploi.

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

Certification précédente : Opérateur régleur en usinage