

Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 16989**

Intitulé

L'accès à la certification n'est plus possible (La certification existe désormais sous une autre forme (voir cadre "pour plus d'information"))

TP : Titre professionnel Fraiseur d'outillages en commande numérique

Nouvel intitulé : Fraiseur d'outillages en usinage conventionnel et numérique

AUTORITÉ RESPONSABLE DE LA CERTIFICATION	QUALITÉ DU(ES) SIGNATAIRE(S) DE LA CERTIFICATION
Ministère du Travail - Délégation Générale à l'Emploi et à la Formation Professionnelle (DGEFP) Modalités d'élaboration de références : CPC Industrie	Ministère du Travail - Délégation Générale à l'Emploi et à la Formation Professionnelle (DGEFP), Le représentant territorial compétent du ministère chargé de l'emploi

Niveau et/ou domaine d'activité

IV (Nomenclature de 1969)

4 (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

Le titulaire de l'emploi réalise l'ensemble des actions concourant à l'obtention, par enlèvement de copeaux, de pièces spécifiques entrant dans la constitution d'un outillage de mise en forme de matériau, tel qu'un moule pour la plasturgie ou un équipement destiné par exemple à l'estampage ou à l'emboutissage.

Pour cela, à partir d'un dossier de plans et des consignes de fabrication, il utilise principalement la fraiseuse à commande numérique, mais aussi la fraiseuse conventionnelle, en effectuant les tâches suivantes :

- préparation du poste de travail, c'est-à-dire la machine-outils et ses équipements ;
- programmation des parcours d'outils, intégration sur le directeur de commande de la fraiseuse ;
- réglage de la machine et conduite de l'usinage, en respect de la conformité et de la qualité.

Le contexte professionnel du secteur de l'outillage requiert une certaine polyvalence, un bon degré d'autonomie et d'efficacité pour adapter les modes opératoires aux différents types de pièces à usiner. La valeur ajoutée et les caractéristiques de ces pièces ne laissent pas le droit à l'erreur et responsabilisent de fait le titulaire de l'emploi dans ses actions.

Généralement placé sous la responsabilité d'un chef d'atelier, le fraiseur d'outillages en commande numérique doit nécessairement inscrire ses interventions dans un processus global de fabrication de l'outillage, ce qui nécessite une concertation avec d'autres professionnels et une restitution des points d'attention pour la suite des opérations.

L'emploi de fraiseur d'outillages en commande numérique s'exerce en atelier, dans des petites et moyennes entreprises spécialisées dans la fabrication d'outillages.

En règle générale, chaque outillage est un ensemble unique.

En fonction des entreprises, des modes d'organisation et de production, les processus d'intervention sont plus ou moins détaillés et formalisés.

Les tâches s'effectuent la plupart du temps en position debout, dans un milieu parfois bruyant.

Les horaires de travail sont plutôt réguliers. Toutefois, une certaine flexibilité est attendue pour assurer le respect des délais. Le travail posté est organisé en 2 x 8 dans environ 50 % des entreprises.

1. Réaliser l'ébauche d'éléments d'outillages de mise en forme par fraisage

Réaliser l'ébauche d'éléments d'outillages de mise en forme sur fraiseuse conventionnelle.

Réaliser l'ébauche de formes intérieures et extérieures d'éléments d'outillages de mise en forme, sur fraiseuse à commande numérique.

2. Réaliser la finition d'éléments d'outillages de mise en forme par fraisage

Réaliser, sur fraiseuse conventionnelle, les surfaces fonctionnelles d'éléments d'outillages de mise en forme.

Réaliser, sur fraiseuse à commande numérique, l'usinage de finition d'éléments d'outillages de mise en forme.

Contrôler, sur machine à mesurer tridimensionnelle, des caractéristiques géométriques et dimensionnelles.

3. Programmer des fraiseuses pour réaliser des éléments d'outillages de mise en forme

Programmer des parcours d'outils en deux dimensions pour le fraisage d'éléments d'outillages.

Elaborer des programmes de fraisage pour réaliser des formes sur des éléments d'outillages.

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

Fabrication d'outillages mécaniques et de machines spéciales. Mécanique générale et de précision ou mécanique industrielle. Secteurs de l'automobile, de l'aéronautique, de la plasturgie, de l'électricité, du médical, du cosmétique.

Fraiseur d'outillages - Fraiseur en commande numérique - Outilleur.

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 composants de la certification :**

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

Le titre professionnel peut être complété par un ou plusieurs blocs de compétences sanctionnés par des certificats complémentaires de spécialisation (CCS) précédemment mentionnés.

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 22 décembre 2015 modifié, 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° 16989 - Réaliser l'ébauche d'éléments d'outillages de mise en forme par fraisage	Réaliser l'ébauche d'éléments d'outillages de mise en forme sur fraiseuse conventionnelle. Réaliser l'ébauche de formes intérieures et extérieures d'éléments d'outillages de mise en forme, sur fraiseuse à commande numérique.
Bloc de compétence n°2 de la fiche n° 16989 - Réaliser la finition d'éléments d'outillages de mise en forme par fraisage	Réaliser, sur fraiseuse conventionnelle, les surfaces fonctionnelles d'éléments d'outillages de mise en forme. Réaliser, sur fraiseuse à commande numérique, l'usinage de finition d'éléments d'outillages de mise en forme. Contrôler, sur machine à mesurer tridimensionnelle, des caractéristiques géométriques et dimensionnelles.
Bloc de compétence n°3 de la fiche n° 16989 - Programmer des fraiseuses pour réaliser des éléments d'outillages de mise en forme	Programmer des parcours d'outils en deux dimensions pour le fraisage d'éléments d'outillages. Elaborer des programmes de fraisage pour réaliser des formes sur des éléments d'outillages.

Validité des composantes acquises : illimitée

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 habilité par le représentant territorial compétent du ministère chargé de l'emploi. Il est composé de professionnels du métier 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 habilité par le représentant territorial compétent du ministère chargé de l'emploi. Il est composé de professionnels du métier concerné par le titre. (Art. R 338-6 du Code de l'Éducation)
En contrat de professionnalisation	X	Le jury du titre est habilité par le représentant territorial compétent du ministère chargé de l'emploi. Il est composé de professionnels du métier concerné par le titre. (Art. R 338-6 du Code de l'Éducation)
Par candidature individuelle	X	
Par expérience dispositif VAE prévu en 2002	X	Le jury du titre est habilité par le représentant territorial compétent du ministère chargé de l'emploi. Il est composé de professionnels du métier concerné par le titre. (Art. R 338-6 du Code de l'Éducation)

	OUI	NON
Accessible en Nouvelle Calédonie		X

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 15 février 2013 paru au JO du 26 mars 2013 - Arrêté du 04/12/2017 prorogeant l'arrêté du 15/02/2013 paru au JO du 14/12/2017 - Arrêté du 18/01/2019 relatif au TP FOUCN paru au JO du 25/01/2019

Référence du décret et/ou arrêté VAE :

Décret n°2016-954 du 11 juillet 2016 relatif au titre professionnel délivré par le ministre chargé de l'emploi

Arrêté du 22 décembre 2015 modifié relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministre chargé de l'emploi

Arrêté du 21 juillet 2016 portant règlement général des sessions d'examen pour l'obtention du titre professionnel du ministre chargé de l'emploi

Arrêté du 21 juillet 2016 relatif aux modalités d'agrément des organismes visés à l'article R. 338-8 du code de l'éducation

Références autres :

Equivalences définies par arrêté avec les certifications suivantes :

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

www.travail-emploi.gouv.fr

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 :**

TP prorogé d'1 an/Arrêté du 04/12/2017 paru au JO du 14/12/2017

Désactivation suite révision et changement d'intitulé (nouveau : FOUCN n° 32299) / Arrêté du 18/01/2019 paru au JO du 25/01/2019

Certification suivante : Fraiseur d'outillages en usinage conventionnel et numérique