

Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 234**

Intitulé

L'accès à la certification n'est plus possible

TP : Titre professionnel Opérateur (trice) régleur (se) sur tour

AUTORITÉ RESPONSABLE DE LA CERTIFICATION	QUALITÉ DU(ES) SIGNATAIRE(S) DE LA CERTIFICATION
Ministère chargé de l'Emploi Modalités d'élaboration de références : CPC métallurgie	Directeur départemental du travail, de l'emploi et de la formation professionnelle, 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 (trice) régleur (se) sur tour réalise, à partir d'un dessin de définition ou d'un dossier de fabrication, des pièces de différentes matières, sur des tours conventionnels ou à commande numérique. Il (elle) réalise des pièces à l'unité ou en petites séries dont la destination peut concerner l'ensemble des secteurs des biens d'équipement, de consommation et de transport. Pour effectuer ces productions, l'opérateur (trice) régleur (se) sur tour :

- prépare son mode opératoire, choisit les outillages nécessaires et définit les conditions de coupe pour les outils ;
- détermine et monte les outillages nécessaires, effectue les opérations de pré réglage et procède au réglage du tour ;
- conduit le tour pour produire des pièces conformes au cahier des charges en contrôlant sa production ;
- renseigne les documents assurant la traçabilité de la production : fiches d'activité, procès-verbal de contrôle...

L'emploi s'exerce généralement dans un atelier d'usinage et l'opérateur (trice) travaille debout devant sa machine. Lorsque l'atelier est organisé en îlots de production, il (elle) peut conduire simultanément des opérations d'usinage sur différents types de machines (fraiseuses, perceuses...) :

lorsqu'il (elle) réalise une production à l'unité, l'opérateur (trice) régleur (se) définit sa gamme et ses moyens d'usinage ;

lorsqu'il (elle) produit des pièces en série avec un tour à commande numérique, il (elle) lance les fabrications sur le tour, avant de conduire l'usinage de la série. Dans ce cas, il (elle) prépare et règle sa machine en suivant une gamme d'usinage définie par le technicien d'atelier ou le service des méthodes.

L'opérateur (trice) régleur (se) sur tour est généralement placé (e) sous le contrôle d'un agent de maîtrise qui lui transmet les consignes de production. Il (elle) usine des pièces à partir d'un plan de définition et d'instructions lui indiquant les actions à exécuter et les moyens disponibles. Il (elle) peut s'appuyer sur une gamme d'usinage synthétique. Il (elle) est responsable nominativement de la qualité de sa production réalisée en respectant les procédures de l'assurance qualité.

En cas d'incident, il (elle) doit lui transmettre un rapport circonstancié à l'échelon supérieur et aux personnes chargées de la remise en conformité des moyens.

L'emploi est généralement accessible aux titulaires d'un titre ou diplôme professionnel de tourneur de niveau V.

Capacités attestées et descriptif des composantes de la certification :

1. CONDUIRE UNE PRODUCTION DE SERIES STABILISEES SUR MACHINES-OUTILS REGLEES

Conduire la production d'une série de pièces sur un tour à commande numérique réglé en garantissant la conformité dimensionnelle des pièces.

Conduire la production d'une série de pièces sur une fraiseuse à commande numérique réglée en garantissant la conformité dimensionnelle des pièces.

2. REALISER DES INTERVENTIONS DE REGLAGE EN COURS DE PRODUCTION SUR MACHINE-OUTIL POUR GARANTIR LA QUALITE D'UNE FABRICATION DE SERIES

Intervenir sur une fraiseuse à commande numérique pour remettre le procédé en conformité.

Intervenir sur un tour à commande numérique pour remettre le procédé en conformité.

3. REALISER UNE PIECE UNITAIRE NECESSITANT LA COMBINAISON D'OPERATIONS D'USINAGE DE BASE MAITRISEES SUR TOUR PARALLELE A PARTIR D'UN PLAN DE DEFINITION

A partir d'un mode opératoire fourni, régler un tour parallèle et réaliser une pièce de révolution conforme aux spécifications.
 A partir d'un plan de définition de pièce de révolution, rédiger le mode opératoire pour obtenir une pièce de tournage conventionnel conforme aux spécifications.

4. LANCER SUR TOUR A COMMANDE NUMERIQUE UNE SERIE STABILISEE EN COMBINANT DES INTERVENTIONS DE REGLAGE A PARTIR D'UN CONTRAT DE PHASE FOURNI

Préparer et prérégler un équipement de tournage pour lancer une fabrication de série stabilisée sur un tour à commande numérique, conformément aux indications du dossier de fabrication.

Régler un tour à commande numérique pour réaliser la fabrication d'une série stabilisée de pièces.

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

Les emplois de tourneur se trouvent principalement concentrés dans les industries mécaniques et productrices de biens d'équipement (machines pour les industries du textile, de l'automobile, de la cartonnerie...). Les fabricants de matériel de transport (automobile, ferroviaire, naval...) et d'armement emploient aussi des tourneurs. Cependant d'autres secteurs d'activité sont concernés, tant dans l'industrie que dans des secteurs comme le transport ou les services. Certaines entreprises utilisent les services de tourneurs pour réaliser des pièces destinées à la maintenance d'équipements. La SNCF par exemple emploie des tourneurs pour assurer la maintenance de ses matériels ferroviaires. On retrouve également des tourneurs dans des entreprises de service à l'industrie (sociétés de maintenance industrielle...). Les emplois accessibles par les détenteurs du titre d'opérateur (trice) régleur (se) sur tour sont le plus souvent des emplois d'ouvriers travaillant en atelier d'usinage regroupant plusieurs machines-outils (tours, fraiseuses, perceuses, rectifieuses...). De plus en plus fréquemment les tours utilisés sont des tours à commande numérique, surtout lorsque l'entreprise réalise des pièces en série. Cependant, de nombreuses PME/PMI utilisent encore des tours parallèles. Les emplois offerts aux détenteurs du titre sont des emplois de professionnels du premier niveau reconnus par les grilles de classification de la métallurgie (niveau P1).

Types d'emplois accessibles : Régleur (se) sur tour.

Tourneur (se).

Tourneur (se) sur centre de tournage.

Tourneur (se) sur tour à commande numérique.

Codes des fiches ROME les plus proches :

H2903 : Conduite d'équipement d'usinage

H2912 : Réglage d'équipement de production industrielle

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

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 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 composants 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 25/09/2003 paru au JO du 08/10/2003

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 :

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

Historique de la certification :