

## Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 7158**

### Intitulé

TP : Titre professionnel Mécanicien (ne) en outillages de précision

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).

### Niveau et/ou domaine d'activité

**V (Nomenclature de 1969)**

**3 (Nomenclature Europe)**

**Convention(s) :**

**Code(s) NSF :**

251r Contrôle essais, maintenance en mécanique

**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 d'un outillage de mise en forme de matériau, tel qu'un moule pour la plasturgie ou un équipement destiné à l'estampage, au découpage ou à l'emboutissage.

Pour cela, à partir d'un dossier de plans et des consignes de fabrication, il utilise différentes machines-outils conventionnelles telles qu'une fraiseuse, un tour ou une perceuse, mais aussi et surtout une rectifieuse plane, une rectifieuse cylindrique ou une machine d'électroérosion à fil.

Ces opérations d'usinage s'intègrent dans des activités d'ajustage, de contrôle et de montage.

Le degré de précision de celles-ci est variable en fonction du produit et peut aller jusqu'au millième de millimètre (micron).

Le (la) mécanicien(ne) en outillages de précision peut parfois être amené à effectuer un traitement thermique sur une pièce.

Il peut aussi assurer la mise au point de l'ensemble monté, pour les essais de production.

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 équipements à réaliser. La valeur ajoutée et les caractéristiques des 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 (la) mécanicien(ne) en outillages de précision doit nécessairement inscrire ses interventions dans un processus global de fabrication de l'outillage, ce qui nécessite une concertation avec d'autres professionnels.

L'emploi/métier s'exerce en atelier, dans des petites et moyennes entreprises spécialisées dans la fabrication d'outillages.

L'activité est variée et permet une prise d'initiatives dans le déroulement du processus opératoire (choix de la suite des opérations à réaliser), du fait qu'il s'agit généralement d'un travail à l'unité, dans des configurations variables.

L'activité exige de posséder une bonne acuité visuelle et de supporter une station debout prolongée.

L'environnement de travail peut être légèrement bruyant du fait de l'utilisation de machines-outils, dans un atelier généralement soumis à la lumière artificielle.

Les conditions d'ambiance et d'environnement varient et peuvent dans certains cas comporter quelques nuisances, mais désormais les ateliers sont de plus en plus modernes et agréables.

Les horaires sont plutôt réguliers, toutefois une certaine flexibilité est attendue pour assurer le respect des délais.

Quand le travail est posté, il est souvent organisé en 2 x 8.

1. Conduire des opérations de parachèvement sur machines-outils

Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires sur fraiseuse.

Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires sur tour.

Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires sur rectifieuse plane.

Réaliser des contours géométriques à l'aide d'une machine d'électroérosion à fil.

Réaliser des opérations de positionnement et d'assemblage par perçage, alésage, taraudage.

2. Monter et ajuster un ensemble mécanique fonctionnel

Contrôler la conformité des pièces approvisionnées en vue du montage d'un ensemble mécanique.

Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires sur rectifieuse plane.

Monter et ajuster un sous-ensemble mécanique comprenant un guidage linéaire.

Régler les jeux fonctionnels de guidage d'un ensemble mécanique.

Ajuster un élément guidé d'outillage en assurant avec précision son alignement ou sa portée.

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

La fabrication d'outillages mécaniques et d'équipements spéciaux.

La mécanique générale et de précision ou mécanique industrielle.

Les secteurs de l'automobile, de l'aéronautique, de la plasturgie, de l'électricité, du médical, du cosmétique.

Mécanicien outilleur en découpage et emboutissage - Ajusteur mouliste - Ajusteur outilleur - Mécanicien de précision.

**Codes des fiches ROME les plus proches :**

H2901 : Ajustement et montage de fabrication

**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 peut être complété par l'(les) unité(s) de spécialisation correspondante(s) au(x) certificat(s) complémentaire(s) de spécialisation (CCS) précédemment mentionné(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° 7158 - Conduire des opérations de parachèvement sur machines-outils	Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires sur fraiseuse. Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires sur tour. Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires sur rectifieuse plane. Réaliser des contours géométriques à l'aide d'une machine d'électroérosion à fil. Réaliser des opérations de positionnement et d'assemblage par perçage, alésage, taraudage.
Bloc de compétence n°2 de la fiche n° 7158 - Monter et ajuster un ensemble mécanique fonctionnel	Contrôler la conformité des pièces approvisionnées en vue du montage d'un ensemble mécanique. Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires sur rectifieuse plane. Monter et ajuster un sous-ensemble mécanique comprenant un guidage linéaire. Régler les jeux fonctionnels de guidage d'un ensemble mécanique. Ajuster un élément guidé d'outillage en assurant avec précision son alignement ou sa portée.

**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 2002	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'Education).
---------------------------------------------	---	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

	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 25/05/2009 paru au JO du 10/06/2009 - Arrêté du 10/12/2013 paru au JO du 28/12/2013

##### 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](http://www.emploi.gouv.fr/titres-professionnels)

##### Lieu(x) de certification :

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

Centres agréés par le Ministère chargé de l'emploi.

##### Historique de la certification :