

## Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 4965**

### Intitulé

TP : Titre professionnel Tourneur(se) sur machines conventionnelles et à 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	Le représentant territorial compétent du ministère chargé de l'emploi.

### 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

A partir d'un plan de définition, le (la) tourneur(se) prépare, règle et conduit sa machine pour réaliser entièrement ou en partie une pièce unitaire ou une petite série de pièces sur tour conventionnel ou à commande numérique.

Le tournage est un procédé d'usinage par enlèvement de copeaux qui consiste à obtenir des pièces de forme cylindrique ou/et conique, à l'aide d'outils coupants, sur des machines appelées tours. Il est également possible de réaliser d'autres opérations, telles que le perçage, le filetage...

La pièce à usiner est fixée dans une pince, dans un mandrin ou entre pointes. Le mouvement de coupe est obtenu par rotation de la pièce, tandis que le mouvement d'avance est obtenu par le déplacement de l'outil coupant.

Les pièces réalisées sont principalement métalliques, mais peuvent être constituées d'autres matières telles que les plastiques ou les composites.

Elles peuvent présenter une grande variété de formes et de dimensions.

Le (la) tourneur(se) détermine les paramètres du procédé et choisit les outils et outillages les plus appropriés, quand ceux-ci ne sont pas prédéfinis.

Sur machine-outil à commande numérique, il (elle) peut être amené(e) à intervenir dans le programme d'usinage de la pièce à produire, à créer ou modifier une séquence.

Il (elle) doit réaliser et livrer sa production dans le cadre de procédures d'assurance qualité.

Il (elle) assure la conformité de sa production, la gestion des documents de suivi et des outillages.

Il (elle) réalise les opérations d'entretien simples et de courte durée de son poste de travail.

L'emploi s'exerce en atelier, généralement dans des petites et moyennes entreprises orientées sur la production « unitaire et en petites séries » ou sur la maintenance.

Le professionnel travaille debout et, selon les entreprises, c'est un travail à la journée ou posté (2 x 8).

Il (elle) travaille en autonomie, avec un niveau de responsabilité important en regard de la valeur des pièces produites et des équipements utilisés.

Ce travail nécessite une bonne vision spatiale, une forte concentration liée à la précision attendue et une bonne capacité à anticiper les problèmes techniques.

En cas d'incident, il lui appartient de remédier au problème s'il estime en avoir la compétence ou de faire appel à son responsable pour prendre une décision.

1. Tourner des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur une machine conventionnelle

Effectuer la préparation d'un usinage sur tour conventionnel, à partir d'un plan de pièce.

Usiner une pièce ou une petite série sur un tour conventionnel.

Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage.

2. Tourner des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur une machine à commande numérique

Effectuer la préparation d'un usinage sur tour à commande numérique, à partir d'un plan de pièce et éventuellement d'un programme préétabli.

Usiner une pièce ou une petite série sur un tour à commande numérique.

Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage.

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

Mécanique générale et de précision ou mécanique industrielle.

Fabrication d'outillage mécanique ou de machines spéciales.

Secteur de l'automobile, de l'armement, de l'aéronautique, de la maintenance mécanique.

Opérateur régleur sur tour.

Opérateur régleur sur tour à commande numérique (ou sur centre de tournage).

Tourneur.

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

H2903 : Conduite d'équipement d'usinage

H2912 : Réglage d'équipement de production industrielle

**Réglementation d'activités :**

Néant.

**Modalités d'accès à cette certification****Descriptif des composants de la certification :**

Le titre professionnel est composé de deux 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° 4965 - Tourner des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur une machine conventionnelle	Effectuer la préparation d'un usinage sur tour conventionnel, à partir d'un plan de pièce. Usiner une pièce ou une petite série sur un tour conventionnel. Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage.
Bloc de compétence n°2 de la fiche n° 4965 - Tourner des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur une machine à commande numérique	Effectuer la préparation d'un usinage sur tour à commande numérique, à partir d'un plan de pièce et éventuellement d'un programme préétabli. Usiner une pièce ou une petite série sur un tour à commande numérique. Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage.

**Validité des composants 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 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
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 23/03/2007 paru au JO du 21/04/2007 - Arrêté du 09/02/2012 paru au JO du 06/03/2012 - Arrêté du 02/12/2016 paru au JO du 14/12/2016

### 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 ministère chargé de l'emploi

Arrêté du 21 juillet 2016 portant règlement général des sessions d'examen pour l'obtention du titre professionnel du ministère 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](http://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 :