

Régleur-décolleteur

RNCP18989 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 4
Sigle	TP — Titre professionnel
Code(s) NSF	251s
Formacode(s)	23089
Code(s) ROME	H2903, H2912, H2503
Type d'enregistrement	Enregistrement de droit
Date d'échéance	14/05/2022

Certificateur(s)

MINISTERE DU TRAVAIL DU PLEIN EMPLOI ET DE L' INSERTION · SIRET : 11000007200014

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

A compléter (Reprise)

ACTIVITÉS VISÉES

Le décolletage est un ensemble d'opérations d'usinage qui consiste à fabriquer, à partir de barres de métal, sur des tours automatiques ou à commande numérique, des pièces de révolution en petites, moyennes ou grandes séries. D'après un dossier de fabrication comportant l'ordre de fabrication, la gamme, le plan de pièce et le dossier de contrôle, le (la) régleur(se)-décolleteur(se) doit équiper et régler les machines, en garantissant la qualité des pièces produites, conformément aux prescriptions techniques et aux exigences de productivité.

Il (elle) doit également veiller à l'entretien courant des machines et réaliser les opérations de maintenance simples et rapides.

Tout en étant un professionnel de l'usinage par enlèvement de copeaux selon la relation outil/matière, il (elle) est avant tout un spécialiste du réglage et de la conduite de tours spécifiques, du fait d'une cinématique particulière, d'une poupée mobile, d'une poupée fixe ou d'une configuration multibroche.

Les procédés « tours à cames, monobroche ou multibroche » et « tours à commande numérique » coexistent dans les entreprises et s'appliquent bien souvent à des pièces de conceptions différentes.

La polyvalence « tours à cames/commande numérique » est désormais indispensable, même si, dans l'emploi, on constate que la mise en œuvre simultanée des deux technologies est assez rare pour un même professionnel.

Les activités du (de la) régleur(se)-décolleteur(se) s'exercent dans l'atelier de fabrication, sur une machine spécifique ou sur un îlot de production.

En effet, selon la complexité des pièces à usiner et la taille des séries, il (elle) peut être amené(e) à procéder à plusieurs changements de séries par jour sur une même machine, avec définition du mode opératoire, prépondérance du montage-réglage et flexibilité de l'organisation ou à contribuer à l'optimisation de la productivité de plusieurs machines réglées pour de grandes séries, le tout en assurance qualité.

Lorsqu'il (elle) gère une batterie de tours, il (elle) contribue à l'organisation de l'activité des opérateurs de production, dans le cadre d'un travail d'équipe, en respectant les règles d'hygiène et de sécurité.

Sous la responsabilité du chef d'atelier, le (la) régleur(se)-décolleteur(se) doit faire preuve d'une grande autonomie pour définir ses priorités d'intervention en garantissant les objectifs de production selon l'occupation du parc machines. Les horaires sont assez réguliers, bien souvent en travail posté.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

1. Mettre en œuvre un tour à décolleter à cames pour produire une pièce en série
Monter et régler un tour à décolleter conventionnel.
Conduire une production de série sur un tour à décolleter conventionnel.
Procéder à l'affûtage ou au réaffûtage d'outils de coupe dédiés au décolletage.
2. Mettre en œuvre un tour à décolleter à commande numérique pour produire une pièce en série
Monter et régler un tour à décolleter à commande numérique.
Conduire la production d'une série de pièces sur un tour à décolleter à commande numérique.
3. Préparer un mode opératoire de décolletage
Etablir un mode opératoire de décolletage sur tours conventionnels à poupée mobile et/ou fixe.
Adapter un programme de décolletage sur un tour à commande numérique.

Blocs de compétences

RNCP18989BC01 — Mettre en œuvre un tour à décolleter à cames pour produire une pièce en série

LISTE DE COMPÉTENCES

Monter et régler un tour à décolleter conventionnel.

Conduire une production de série sur un tour à décolleter conventionnel.

Procéder à l'affûtage ou au réaffûtage d'outils de coupe dédiés au décolletage.

Les compétences des candidats (VAE ou issus de la formation) sont évaluées par un jury au vu :

- a)
D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s).
- b)
D'un dossier faisant état des pratiques professionnelles du candidat.
- c)
Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.

RNCP18989BC02 — Mettre en œuvre un tour à décolleter à commande numérique pour produire une pièce en série

LISTE DE COMPÉTENCES

Monter et régler un tour à décolleter à commande numérique.

Conduire la production d'une série de pièces sur un tour à décolleter à commande numérique.

Les compétences des candidats (VAE ou issus de la formation) sont évaluées par un jury au vu :

- a)
D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s).
- b)
D'un dossier faisant état des pratiques professionnelles du candidat.
- c)
Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.

RNCP18989BC03 — Préparer un mode opératoire de décolletage

LISTE DE COMPÉTENCES

Etablir un mode opératoire de décolletage sur tours conventionnels à poupée mobile et/ou fixe.

Adapter un programme de décolletage sur un tour à commande numérique.

Les compétences des candidats (VAE ou issus de la formation) sont évaluées par un jury au vu :

- a)
D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s).
- b)
D'un dossier faisant état des pratiques professionnelles du candidat.

c)

Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

L'automobile, l'aéronautique, l'électroménager, le médical, les domaines de l'électricité et de la connectique, le nucléaire.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Technicien en décolletage - Régleur-décolleteur - Tourneur-décolleteur.

RÈGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Néant

Marché du travail

Indicateurs au niveau des familles professionnelles (FAP) des métiers visés, agrégés au niveau national — France Travail / DARES (open data).

Tension de recrutement (DARES 2024)	Très élevée (5/5) Moyenne pondérée par l'emploi ; les familles ci-dessous s'échelonnent de 4 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible
Salaire médian (mensuel)	2 634 €
Familles professionnelles (FAP)	D0X30 — Ouvriers peu qualifiés en conduite d'équipement d'usinage · tension 5/5 (Très élevée) D0X31 — Ouvriers qualifiés en conduite d'équipement d'usinage · tension 5/5 (Très élevée) D0X33 — Régleurs · tension 5/5 (Très élevée) D2X31 — Ouvriers qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique · tension 5/5 (Très élevée) D6X70 — Techniciens en mécanique et travail des métaux · tension 5/5 (Très élevée) D6X80 — Agents de maîtrise et assimilés en fabrication mécanique · tension 5/5 (Très élevée) H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production · tension 4/5 (Élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	21 822
Jugés difficiles à recruter	60 %
Emplois saisonniers	8 %
Familles professionnelles (FAP)	D0X30 — Ouvriers peu qualifiés en conduite d'équipement d'usinage D0X31 — Ouvriers qualifiés en conduite d'équipement d'usinage D0X33 — Régleurs D2X31 — Ouvriers qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique D6X70 — Techniciens en mécanique et travail des métaux D6X80 — Agents de maîtrise et assimilés en fabrication mécanique H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Apprentissage, Contrat de professionnalisation, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

A compléter (Reprise)

COMPOSITION DU JURY — FORMATION CONTINUE, APPRENTISSAGE, CONTRAT DE PROFESSIONNALISATION, VAE

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'Education)

Financement en alternance (NPEC)

Niveau de prise en charge d'un contrat d'apprentissage par les OPCO, fixé par France compétences par branche professionnelle (CPNE).

Prise en charge usuelle	9 294 €
Selon la branche	7 650 € – 10 350 €
Prise en charge	Branches concernées
9 294 €	Valeur par défaut · 210 branches
10 350 €	CPNEFP de la métallurgie
9 884 €	CPNEFP dans les établissements d'enseignement privés sous contrat
7 650 €	CPNE Branche Caoutchouc

Base légale

Date d'échéance de l'enregistrement	14/05/2022
-------------------------------------	------------

Liens avec d'autres certifications

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)
RNCP36539

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/18989/>