

Technicien (ne) d'atelier en usinage

RNCP1936 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 4
Sigle	TP — Titre professionnel
Code(s) NSF	251u
Code(s) ROME	H2903
Type d'enregistrement	Enregistrement de droit

Certificateur(s)

Ministère chargé de l'Emploi

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

A compléter (Reprise)

ACTIVITÉS VISÉES

Le (la) technicien(e) d'atelier en usinage assure, au sein d'un atelier de fabrication, la production de pièces d'usinage sur machines-outils. Ces productions peuvent être réalisées à l'unité ou par séries plus ou moins importantes suivant les caractéristiques des productions, de la vocation de l'entreprise et de ses marchés. En production unitaire, il (elle) opère sur différents types de machines-outils à commande numérique et réalise des pièces de formes parfois complexes, en totale autonomie. Dans ce contexte, il (elle) définit lui (elle)-même le processus et les paramètres d'usinage, programme sa machine manuellement ou à l'aide de logiciel de fabrication assistée par ordinateur et la règle, réalise la pièce conformément au plan et en assure le contrôle métrologique.

En production de séries, il (elle) configure les moyens de fabrication en fonction d'un programme de production établi. Des opérateurs, placés sous son contrôle, assurent la conduite de la production sur différentes machines-outils à commande numérique.

Il (elle) assure le lancement et la mise au point de nouvelles productions, à partir d'un dossier ou d'un plan de définition, en tenant compte des ordres de fabrication qui lui sont transmis. L'analyse des indicateurs mis à sa disposition lui permet de suivre et de fiabiliser le processus de production, d'en repérer les dérives et d'intervenir rapidement.

Responsable de l'atteinte des objectifs de production fixés par son responsable, le (la) technicien(e) d'atelier en usinage opère un suivi et un contrôle réguliers des résultats, puis les communique après analyse aux opérateurs. Périodiquement, il (elle) rend compte à sa hiérarchie des résultats obtenus et de la suite à donner aux opérations en cours de réalisation.

Il (elle) organise ses activités et définit les priorités d'action en fonction du programme de production et de l'exploitation des indicateurs liés à son activité. Lorsque les enjeux sont importants pour l'entreprise, les plans d'actions sont définis avec son hiérarchie.

Dans les entreprises où les services de production sont peu structurés, il (elle) assure des fonctions plus larges, intégrant partiellement celles du service des méthodes, de la qualité et de gestion de la production.

Il (elle) peut, à son initiative et en accord avec sa hiérarchie, constituer et animer un groupe de travail dans le but d'améliorer la productivité et la qualité ou de résoudre un problème lié à la production.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

1. REALISER, A PARTIR D'UN PLAN, L'USINAGE DE PIECES UNITAIRES OU DE PETITES SERIES NON REPETITIVES, SUR MACHINES-OUTILS A COMMANDE NUMERIQUE

Préparer les modes opératoires pour l'usinage de pièces réalisées à l'unité ou en petites séries sur machines-outils à

commande numérique.

Programmer des opérations d'usinage sur machines-outils à commande numérique, manuellement ou à l'aide d'un logiciel de fabrication assistée par ordinateur.

Réaliser l'usinage de pièces, à l'unité ou en petites séries, sur machines-outils à commande numérique, en suivant des consignes.

Assurer la traçabilité de la production de pièces usinées sur machines-outils à commande numérique.

2. STABILISER DES PRODUCTIONS EN USINAGE DE SERIE SUR MACHINES-OUTILS A COMMANDE NUMERIQUE, A PARTIR D'UN DOSSIER A VALIDER

Organiser les postes de travail pour une mise en production de nouvelles séries de pièces usinées sur machines-outils à commande numérique.

Mettre au point des productions en usinage de série sur machines-outils à commande numérique.

Assurer la traçabilité des modifications validées à l'issue de la mise au point, d'une production de pièces usinées en série sur machines-outils à commande numérique.

Lancer des productions de pièces usinées en série sur machines-outils à commande numérique.

3. ASSURER ET AMELIORER LE PROCESSUS EN USINAGE DE SERIE

Analyser et corriger les dérives de production en usinage de série.

Fiabiliser les conditions de production, en usinage de série, pour réduire les risques de dérives .

Rétablir, après un aléa, les conditions de production en usinage de série.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Le (la) technicien(ne) d'atelier en usinage exerce son activité : - Dans les diverses entreprises de mécanique générale, de la machine spéciale, de fabrication de machines diverses et d'équipements...où les fabrications se réalisent généralement à l'unité ou en petites séries, ce qui confère à ce (cette)technicien(ne) du secteur de la mécanique générale et de l'industrie, une large autonomie et responsabilité sur les productions qu'il (elle)réalise lui(elle)-même

- Dans les entreprises de fabrication de biens de consommation, de véhicules et moyens de transport, de matériels d'équipement... où, généralement, il(elle) assure l'organisation et la fabrication, par des opérateurs, des productions de pièces d'usinage en série..

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Technicien de production.

Technicien de fabrication.

RÉGLEMENTATIONS 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)
Facteurs principaux	Intensité d'embauche, Manque de main-d'œuvre disponible, Lien formation-emploi
Salaire médian (mensuel)	2 068 €
Diplôme le plus fréquent	CAP, BEP ou équivalent en mécanique, électricité, électronique (30 % des actifs en emploi)

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) 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)
Projets de recrutement (BMO 2026)	12 526
Jugés difficiles à recruter	64 %
Emplois saisonniers	10 %
Familles professionnelles (FAP)	D0X30 — Ouvriers peu qualifiés en conduite d'équipement d'usinage D0X31 — Ouvriers qualifiés en conduite d'équipement d'usinage D6X70 — Techniciens en mécanique et travail des métaux D6X80 — Agents de maîtrise et assimilés en fabrication mécanique

Voies d'accès

MODALITÉS D'ACCÈS

Formation continue, Contrat de professionnalisation, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

A compléter (Reprise)

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

Le jury du titre est désigné 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).

Liens avec d'autres certifications

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)

RNCP24806

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/1936/>