

Opérateur(trice) régleur(se) d'usinage en commande numérique

RNCP22894 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Sigle	TP — Titre professionnel
Code(s) NSF	251u
Code(s) ROME	H2906, H2903
Type d'enregistrement	Enregistrement de droit
Date d'échéance	19/05/2020

Certificateur(s)

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

Partenaires habilités

9 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 8 à former et organiser l'évaluation et 1 à former.

Organisme	SIRET	Habilitation
AFPI LIMOUSIN	77807367600034	Former et organiser l'évaluation
AGENCE NATIONALE POUR LA FORMATION PROFESSIONNELLE DES ADULTES	82422814200728	Former et organiser l'évaluation
AGENCE NATIONALE POUR LA FORMATION PROFESSIONNELLE DES ADULTES	82422814201775	Former et organiser l'évaluation
ASS APPRENTISSAGE INDUSTRIEL	34958609900021	Former
ASS DEVELOP APPRENTIS INDUST AQUITAIN	35109084000015	Former et organiser l'évaluation
ASSOCIATION POUR L INSERTION SOCIO PROFESSIONNELLE	77662715000043	Former et organiser l'évaluation
CFAI ALSACE	38855948600047	Former et organiser l'évaluation
LYCEE GENERAL ET TECHNOLOGIQUE CAMILLE JULLIAN	19330023300031	Former et organiser l'évaluation
TRAJECTOIRE FORMATIONS TECHNIQUES	80526633500019	Former et organiser l'évaluation

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

A compléter (Reprise)

ACTIVITÉS VISÉES

L'opérateur régleur en usinage est un professionnel qui règle et conduit des machines-outils à commande numérique (MOCN) pour produire, en série, des pièces, en grande majorité, métalliques ou en d'autres matériaux tels que les plastiques ou les composites.

Un ordre de fabrication l'informe de la référence des pièces à usiner, des opérations à réaliser et du nombre de pièces à produire, pour préparer le changement de production.

Pour chaque référence de pièce, il dispose d'un dossier de fabrication créé, mis au point et stabilisé par le service des méthodes en collaboration avec les techniciens d'atelier en usinage.

Le dossier de fabrication, est un descriptif des différentes phases de transformation avec les moyens et les conditions nécessaires au réglage de la machine pour assurer la production.

Il s'assure de la conformité des moyens et des pièces à usiner, pour le réglage. Puis, il initialise la machine, charge le programme d'usinage avec les paramètres correspondants, équipe la machine avec les montages et les outils en respectant les instructions du dossier, il effectue le réglage final des outils à l'aide des correcteurs d'usure.

A l'issue du réglage, il conduit la machine pour usiner le nombre de pièces indiqué sur l'ordre de fabrication en contrôlant sa production conformément aux consignes qui lui ont été transmises.

En cours de production il corrige les dérives relatives à l'usure des outils. En cas d'incident ou d'aléa dépassant son cadre d'intervention, il lui appartient d'alerter son responsable hiérarchique pour rétablir les conditions normales de production.

Il assure la traçabilité de sa production en renseignant différents documents de suivi : journaux de bord, fiches d'activités et procès-verbaux de contrôle, conformément aux spécifications du contrôle qualité.

L'emploi s'exerce en atelier d'usinage. Le parc machine est composé, en majorité de machines-outils à commande numérique. Le nombre de machines et leurs caractéristiques, varient en fonction de la taille de l'entreprise, du marché sur lequel elle est positionnée et du type de fabrication.

L'opérateur régleur peut être amené à travailler sur différentes machines pour adapter les ressources humaines et matérielles aux objectifs et contraintes de production. Sa production peut correspondre au début, milieu ou fin de cycle de la transformation des pièces.

L'opérateur régleur en usinage travaille debout devant sa machine. Quand les cycles d'usinage le permettent, il peut avoir à réaliser des opérations d'ébavurage, de préparation et de contrôle, en position assise. Le travail est souvent posté. Quand les investissements sont importants et que le marché absorbe la production, le travail de nuit et VSD est fréquent. Les conditions de travail s'améliorent régulièrement dans les ateliers notamment l'éclairage, les moyens de manutention et la circulation autour des machines. Le niveau de bruit reste généralement inférieur aux seuils nécessitant un dispositif de protection.

En règle générale, le travail effectué par l'opérateur régleur en usinage s'effectue dans des conditions plus moderne que par le passé : les machines sont équipées de carénages performants qui permettent de maintenir l'environnement des machines propre et en ordre.

Il utilise de plus en plus fréquemment des moyens informatiques, notamment pour le suivi de production et la gestion des programmes.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

1. Conduire une production de séries stabilisées sur tour à commande numérique

Produire sur tour à commande numérique en conformité avec les procédures.

Effectuer le contrôle de sa production.

Réaliser des tâches annexes en cours de production.

2. Conduire une production de séries stabilisées sur fraiseuse à commande numérique

Produire sur fraiseuse à commande numérique en conformité avec les procédures.

Effectuer le contrôle de sa production.

Réaliser des tâches annexes en cours de production.

3. Régler un tour à commande numérique pour produire une série stabilisée

Préparer, hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'usinage.

Configurer un tour à commande numérique suivant les instructions d'un dossier de fabrication, pour produire une série stabilisée de pièces.

Contrôler les pièces produites pour validation de la pré série.

4. Régler une fraiseuse à commande numérique pour produire une série stabilisée

Préparer, hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'usinage.

Configurer une fraiseuse à commande numérique suivant les instructions d'un dossier de fabrication, pour produire une série stabilisée de pièces.

Contrôler les pièces produites pour validation de la pré série.

Blocs de compétences

RNCP22894BC01 — Conduire une production de séries stabilisées sur tour à commande numérique

LISTE DE COMPÉTENCES

Produire sur tour à commande numérique en conformité avec les procédures.

Effectuer le contrôle de sa production.

Réaliser des tâches annexes en cours de production.

RNCP22894BC02 — Conduire une production de séries stabilisées sur fraiseuse à commande numérique

LISTE DE COMPÉTENCES

Produire sur fraiseuse à commande numérique en conformité avec les procédures.

Effectuer le contrôle de sa production.

Réaliser des tâches annexes en cours de production.

RNCP22894BC03 — Régler un tour à commande numérique pour produire une série stabilisée

LISTE DE COMPÉTENCES

Préparer, hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'usinage.

Configurer un tour à commande numérique suivant les instructions d'un dossier de fabrication, pour produire une série stabilisée de pièces.

Contrôler les pièces produites pour validation de la pré série.

RNCP22894BC04 — Régler une fraiseuse à commande numérique pour produire une série stabilisée

LISTE DE COMPÉTENCES

Préparer, hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'usinage.

Configurer une fraiseuse à commande numérique suivant les instructions d'un dossier de fabrication, pour produire une série stabilisée de pièces.

Contrôler les pièces produites pour validation de la pré série.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Tous les secteurs industriels sont concernés dont les plus courants sont : l'automobile, l'aéronautique, l'armement, l'électroménager, le ferroviaire, le nautisme, l'optique, la pétrochimie, le secteur du sport et des loisirs, le transport, l'électricité.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Opérateur sur machines-outils de production.

Opérateur-régleur sur machine-outil à commande numérique.

Régleur en usinage.

Régleur sur fraiseuse à commande numérique.

Régleur sur tour à commande numérique.

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)

Moyenne pondérée par l'emploi ; les familles ci-dessous s'échelonnent de 3 à 5 sur 5.

Facteurs principaux	Intensité d'embauche, Manque de main-d'œuvre disponible, Lien formation-emploi
Salaire médian (mensuel)	1 956 €
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) D2X30 — Ouvriers peu qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique · tension 3/5 (Modérée) 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)
Projets de recrutement (BMO 2026)	25 701
Jugés difficiles à recruter	52 %
Emplois saisonniers	16 %
Familles professionnelles (FAP)	D0X30 — Ouvriers peu qualifiés en conduite d'équipement d'usinage D0X31 — Ouvriers qualifiés en conduite d'équipement d'usinage D2X30 — Ouvriers peu qualifiés en ajustement, montage et assemblage mécanique 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

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 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).

Base légale

Date d'échéance de l'enregistrement	19/05/2020
-------------------------------------	------------

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP3106

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)

RNCP34739

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/22894/>

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	1
Montant total engagé	2 403 €
Coût moyen par dossier	2 403 €
Période	07/2020
France compétences	100 %

Formations engagées via le CPF — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.