

Opérateur (trice) régleur (se) sur tour

RNCP234 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Sigle	TP — Titre professionnel
Code(s) NSF	251u
Code(s) ROME	H2903, H2912, H2906
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

L'opérateur (trice) régleur (se) sur tour réalise, à partir d'un dessin de définition ou d'un dossier de fabrication, des pièces de différentes matières, sur des tours conventionnels ou à commande numérique. Il (elle) réalise des pièces à l'unité ou en petites séries dont la destination peut concerner l'ensemble des secteurs des biens d'équipement, de consommation et de transport. Pour effectuer ces productions, l'opérateur (trice) régleur (se) sur tour :

- prépare son mode opératoire, choisit les outillages nécessaires et définit les conditions de coupe pour les outils ;
- détermine et monte les outillages nécessaires, effectue les opérations de préréglage et procède au réglage du tour ;
- conduit le tour pour produire des pièces conformes au cahier des charges en contrôlant sa production ;
- renseigne les documents assurant la traçabilité de la production : fiches d'activité, procès-verbal de contrôle...

L'emploi s'exerce généralement dans un atelier d'usinage et l'opérateur (trice) travaille debout devant sa machine. Lorsque l'atelier est organisé en îlots de production, il (elle) peut conduire simultanément des opérations d'usinage sur différents types de machines (fraiseuses, perceuses...) :

lorsqu'il (elle) réalise une production à l'unité, l'opérateur (trice) régleur (se) définit sa gamme et ses moyens d'usinage ;.

lorsqu'il (elle) produit des pièces en série avec un tour à commande numérique, il (elle) lance les fabrications sur le tour, avant de conduire l'usinage de la série. Dans ce cas, il (elle) prépare et règle sa machine en suivant une gamme d'usinage définie par le technicien d'atelier ou le service des méthodes.

L'opérateur (trice) régleur (se) sur tour est généralement placé (e) sous le contrôle d'un agent de maîtrise qui lui transmet les consignes de production. Il (elle) usine des pièces à partir d'un plan de définition et d'instructions lui indiquant les actions à exécuter et les moyens disponibles. Il (elle) peut s'appuyer sur une gamme d'usinage synthétique. Il (elle) est responsable nominativement de la qualité de sa production réalisée en respectant les procédures de l'assurance qualité.

En cas d'incident, il (elle) doit lui transmettre un rapport circonstancié à l'échelon supérieur et aux personnes chargées de la remise en conformité des moyens.

L'emploi est généralement accessible aux titulaires d'un titre ou diplôme professionnel de tourneur de niveau V.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Capacités attestées et descriptif des composantes de la certification :

1. CONDUIRE UNE PRODUCTION DE SERIES STABILISEES SUR MACHINES-OUTILS REGLEES

Conduire la production d'une série de pièces sur un tour à commande numérique réglé en garantissant la conformité

dimensionnelle des pièces.

Conduire la production d'une série de pièces sur une fraiseuse à commande numérique réglée en garantissant la conformité dimensionnelle des pièces.

2. REALISER DES INTERVENTIONS DE REGLAGE EN COURS DE PRODUCTION SUR MACHINE-OUTIL POUR GARANTIR LA QUALITE D'UNE FABRICATION DE SERIES

Intervenir sur une fraiseuse à commande numérique pour remettre le procédé en conformité.

Intervenir sur un tour à commande numérique pour remettre le procédé en conformité.

3. REALISER UNE PIECE UNITAIRE NECESSITANT LA COMBINAISON D'OPERATIONS D'USINAGE DE BASE MAITRISEES SUR TOUR PARALLELE A PARTIR D'UN PLAN DE DEFINITION

A partir d'un mode opératoire fourni, régler un tour parallèle et réaliser une pièce de révolution conforme aux spécifications.

A partir d'un plan de définition de pièce de révolution, rédiger le mode opératoire pour obtenir une pièce de tournage conventionnel conforme aux spécifications.

4. LANCER SUR TOUR A COMMANDE NUMERIQUE UNE SERIE STABILISEE EN COMBINANT DES INTERVENTIONS DE REGLAGE A PARTIR D'UN CONTRAT DE PHASE FOURNI

Préparer et prérégler un équipement de tournage pour lancer une fabrication de série stabilisée sur un tour à commande numérique, conformément aux indications du dossier de fabrication.

Régler un tour à commande numérique pour réaliser la fabrication d'une série stabilisée de pièces.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

Les emplois de tourneur se trouvent principalement concentrés dans les industries mécaniques et productrices de biens d'équipement (machines pour les industries du textile, de l'automobile, de la cartonnerie...). Les fabricants de matériel de transport (automobile, ferroviaire, naval...) et d'armement emploient aussi des tourneurs. Cependant d'autres secteurs d'activité sont concernés, tant dans l'industrie que dans des secteurs comme le transport ou les services. Certaines entreprises utilisent les services de tourneurs pour réaliser des pièces destinées à la maintenance d'équipements. La SNCF par exemple emploie des tourneurs pour assurer la maintenance de ses matériels ferroviaires. On retrouve également des tourneurs dans des entreprises de service à l'industrie (sociétés de maintenance industrielle...). Les emplois accessibles par les détenteurs du titre d'opérateur (trice) régleur (se) sur tour sont le plus souvent des emplois d'ouvriers travaillant en atelier d'usinage regroupant plusieurs machines-outils (tours, fraiseuses, perceuses, rectifieuses...).

De plus en plus fréquemment les tours utilisés sont des tours à commande numérique, surtout lorsque l'entreprise réalise des pièces en série. Cependant, de nombreuses PME/PMI utilisent encore des tours parallèles. Les emplois offerts aux détenteurs du titre sont des emplois de professionnels du premier niveau reconnus par les grilles de classification de la métallurgie (niveau P1).

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Types d'emplois accessibles : Régleur (se) sur tour.

Tourneur (se).

Tourneur (se) sur centre de tournage.

Tourneur (se) sur tour à commande numérique.

RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

A compléter (Reprise)

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)	1 958 €
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) D0X33 — Régleurs · 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)	26 487
Jugés difficiles à recruter	53 %
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 D0X33 — Régleurs 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, 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 par la DDTEFP. Il est composé de professionnels du secteur d'activité concerné par le titre. (Art 6 du décret N° 2002-1029 du 2 août 2002)

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/234/>