

# CQP Tourneur(euse) industriel (CQPM)

RNCP28232 · RNCP · Publiée

## L'essentiel

|                         |                                                                                                                 |
|-------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Niveau de qualification | Sans niveau – le positionnement dans le cadre de national des certifications professionnelles est non déterminé |
| Code(s) NSF             | 251                                                                                                             |
| Formacode(s)            | 23088                                                                                                           |
| Code(s) ROME            | H2903                                                                                                           |
| Type d'enregistrement   | Enregistrement sur demande                                                                                      |
| Convention collective   | 3109 — Métallurgie                                                                                              |
| Date d'échéance         | 21/04/2022                                                                                                      |

## Certificateur(s)

UNION DES INDUSTRIES ET DES METIERS DE LA METALLURGIE (UIMM) · SIRET : 78471719100018

Commission paritaire nationale de l'emploi (CPNE) de la métallurgie – Union des industries et métiers de la métallurgie (UIMM)

<http://www.uimm.fr>

## Partenaires habilités

173 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 173 à former et organiser l'évaluation.

| Organisme              | SIRET          | Habilitation                     |
|------------------------|----------------|----------------------------------|
| AFOREST                | 34317059300101 | Former et organiser l'évaluation |
| AFOREST                | 34317059300119 | Former et organiser l'évaluation |
| AFOREST                | 34317059300135 | Former et organiser l'évaluation |
| AFOREST                | 34317059300150 | Former et organiser l'évaluation |
| AFORP FORMATION (CFAI) | 77572845400205 | Former et organiser l'évaluation |
| AFPA ACCES A L' EMPLOI | 82436343600695 | Former et organiser l'évaluation |
| AFPA ENTREPRISES       | 82409268800160 | Former et organiser l'évaluation |
| AFPI ACM FORMATION     | 44531243200021 | Former et organiser l'évaluation |
| AFPI ACM FORMATION     | 44531243200104 | Former et organiser l'évaluation |
| AFPI ACM FORMATION     | 44531243200120 | Former et organiser l'évaluation |

Liste complète des 173 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp28232-cqp-tourneur-euse-industriel-cqpm/partenaires>

## Résumé de la certification

### OBJECTIFS ET CONTEXTE

A compléter (Reprise)

### ACTIVITÉS VISÉES

Le titulaire de la qualification, sous le contrôle d'un responsable hiérarchique, réalise des usinages de petites ou moyennes séries par enlèvement de matière (métallique ou composite), sur des machines-outils conventionnelles, à partir de dossiers de fabrication et dans le respect des règles de sécurité.

Les missions ou activités confiées au titulaire peuvent porter à titre d'exemples non exhaustifs sur :

- A1. Préparation de son activité.
- A2. Réalisation des opérations d'usinage de pièces unitaires et/ou petites séries
- A3. Participation à des actions visant à l'amélioration de sa production
- A4. Entretien de son poste de travail et maintenance 1er niveau de son outil de production

#### COMPÉTENCES ATTESTÉES

Le tournage est un procédé d'usinage par enlèvement des extractions de matière qui consiste en l'obtention de pièces de forme cylindrique ou/et conique à l'aide d'outils coupants sur des machines appelées tour. La pièce à usiner est fixée dans une pince, dans un mandrin, ou entre pointes. Il est également possible de percer sur un tour, même si ce n'est pas sa fonction première.

En tournage, le mouvement de coupe est obtenu par rotation de la pièce serrée entre les mors d'un mandrin ou dans une pince spécifique, tandis que le mouvement d'avance est obtenu par le déplacement de l'outil coupant. La combinaison de ces deux mouvements permet l'enlèvement de matière sous forme de copeaux.

Un tour permet de fabriquer principalement des pièces de révolution même si certaines machines peuvent réaliser des formes très complexes (tours de décolletage).

Il existe les tours manuels où les mouvements sont commandés par le "tourneur",

Pour mener à bien ses missions, le « Tourneur Industriel » doit être capable de :

C1 Préparer la zone de travail et les équipements nécessaires à la réalisation de pièces unitaires et/ou de petites séries

C2 Entretenir son poste de travail et maintenir les équipements en état (nettoyage, rangement, ...), réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail

C3 Ordonner un mode opératoire d'usinage des pièces unitaires ou de petites séries à partir des différents plans de définition

C4 Usiner les pièces unitaires et/ou petites séries conformes

C5 Contrôler la qualité des pièces unitaires et/ou de petites séries fabriquées

C6 Rendre compte de son activité (état d'avancement, problèmes rencontrés, ...) à ses collègues de travail, à son hiérarchie ou au service concerné.

## Blocs de compétences

### **RNCP28232BC01 — La préparation, l'organisation du poste de travail et la maintenance de premier niveau pour le tourneur industriel**

#### LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif :

Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes :

C1 Préparer la zone de travail et les équipements nécessaires à la réalisation de pièces unitaires et/ou de petites séries

C2 Entretenir son poste de travail et maintenir les équipements en état (nettoyage, rangement, ...), réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail

Modalités d'évaluation :

Evaluation en situation professionnelle réelle : L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur :

—

une observation en situation de travail ;

—

des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat.

Ou

Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre d'examen, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les capacités professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion de projets ou activités.

La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

Ou

Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée : Si nécessaire, la commission d'évaluation pourra mettre en œuvre une évaluation en situation professionnelle reconstituée.

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise :

—

par observation avec questionnements ;

—

ou avec restitution écrite et/ou orale par le candidat.

Et

Avis de l'entreprise : L'entreprise (tuteur, responsable fonctionnel ou hiérarchique...) donne un avis au regard du référentiel de certification (capacités professionnelles et/ou critères) sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.

Attestation :

Chaque bloc est certifié, il donne lieu à une évaluation et une validation

## **RNCP28232BC02 — La réalisation d'une production en tournage**

### **LISTE DE COMPÉTENCES**

Descriptif :

Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes :

C3 Ordonner un mode opératoire d'usinage des pièces unitaires ou de petites séries à partir des différents plans de définition

C4 Usiner les pièces unitaires et/ou petites séries conformes

C5 Contrôler la qualité des pièces unitaires et/ou de petites séries fabriquées

Modalités d'évaluation :

Evaluation en situation professionnelle réelle : L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur :

—

une observation en situation de travail ;

—

des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat.

Ou

Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre d'examen, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les capacités professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion de projets ou activités.

La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

Ou

Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée : Si nécessaire, la commission d'évaluation pourra mettre en œuvre une évaluation en situation professionnelle reconstituée.

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise :

—

par observation avec questionnements ;

—

ou avec restitution écrite et/ou orale par le candidat.

Et

Avis de l'entreprise : L'entreprise (tuteur, responsable fonctionnel ou hiérarchique...) donne un avis au regard du référentiel de certification (capacités professionnelles et/ou critères) sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.

Attestation :

Chaque bloc est certifié, il donne lieu à une évaluation et une validation

## **RNCP28232BC03 — Le suivi de fabrication et la communication avec son environnement de travail pour le tourneur industriel**

### **LISTE DE COMPÉTENCES**

Descriptif :

Ce bloc de compétences reprend la capacité professionnelle suivante :

C6 Rendre compte de son activité (état d'avancement, problèmes rencontrés, ...) à ses collègues de travail, à son hiérarchique ou au service concerné

Modalités d'évaluation :

Evaluation en situation professionnelle réelle : L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles. Cette évaluation s'appuie sur :

- une observation en situation de travail ;

—

des questionnements avec apport d'éléments de preuve par le candidat.

Ou

Présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel : Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre d'examen, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les capacités professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion de projets ou activités.

La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

Ou

Evaluation à partir d'une situation professionnelle reconstituée : Si nécessaire, la commission d'évaluation pourra mettre en œuvre une évaluation en situation professionnelle reconstituée.

L'évaluation des capacités professionnelles s'effectue dans des conditions représentatives d'une situation réelle d'entreprise :

—

par observation avec questionnements ;

—

ou avec restitution écrite et/ou orale par le candidat.

Et

Avis de l'entreprise : L'entreprise (tuteur, responsable fonctionnel ou hiérarchique...) donne un avis au regard du référentiel de certification (capacités professionnelles et/ou critères) sur les éléments mis en œuvre par le candidat lors de la réalisation de projets ou activités professionnels.

Attestation :

Chaque bloc est certifié, il donne lieu à une évaluation et une validation

## **Secteur d'activité et type d'emploi**

### **SECTEURS D'ACTIVITÉS**

Le ou la titulaire de la qualification exerce ses activités au sein d'un atelier de fabrication ou d'assemblage d'entreprises industrielles, dans les secteurs variés comme par exemple l'aéronautique, l'automobile, la navale, le ferroviaire.

### **TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES**

- Usineur
- Technicien d'usinage
- Tourneur fraiseur
- Opérateur usinage 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).

|                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|--------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Tension de recrutement (DARES 2024)</b> | Très élevée (5/5)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| <b>Facteurs principaux</b>                 | Intensité d'embauche, Manque de main-d'œuvre disponible, Lien formation-emploi                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| <b>Salaire médian (mensuel)</b>            | 2 068 €                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| <b>Diplôme le plus fréquent</b>            | CAP, BEP ou équivalent en mécanique, électricité, électronique (30 % des actifs en emploi)                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| <b>Familles professionnelles (FAP)</b>     | D0X30 — Ouvriers peu qualifiés en conduite d'équipement d'usinage · tension 5/5 (Très élevée)<br>D0X31 — Ouvriers qualifiés en conduite d'équipement d'usinage · tension 5/5 (Très élevée)<br>D6X70 — Techniciens en mécanique et travail des métaux · tension 5/5 (Très élevée)<br>D6X80 — Agents de maîtrise et assimilés en fabrication mécanique · tension 5/5 (Très élevée) |
| <b>Projets de recrutement (BMO 2026)</b>   | 12 526                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| <b>Jugés difficiles à recruter</b>         | 64 %                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| <b>Emplois saisonniers</b>                 | 10 %                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| <b>Familles professionnelles (FAP)</b>     | D0X30 — Ouvriers peu qualifiés en conduite d'équipement d'usinage<br>D0X31 — Ouvriers qualifiés en conduite d'équipement d'usinage<br>D6X70 — Techniciens en mécanique et travail des métaux<br>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

Jury paritaire: 50% de représentants des salariés / 50% de représentants des employeurs.

Délégation patronale : maximum de cinq membres qualifiés relevant de la branche de la métallurgie et, en tant que de besoin, un membre supplémentaire de la branche du travail temporaire.

Délégation syndicale : chaque organisation syndicale représentative de salariés au niveau national dans la branche de la métallurgie désigne un ou plusieurs représentants qualifiés et, en tant que de besoin, un membre supplémentaire de la branche du travail temporaire. Seul un représentant par organisation syndicale siège dans le jury avec droit de vote.

En cas de partage des voix, celle du président du jury est prépondérante.

## Base légale

|                                            |            |
|--------------------------------------------|------------|
| <b>Date d'échéance de l'enregistrement</b> | 21/04/2022 |
|--------------------------------------------|------------|

## Pour plus d'informations

### LIEN VERS LE DESCRIPTIF

<http://www.cqpm.fr>

<https://www.uimm.fr>

## Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/28232/>

### Entrées et sorties de formation

|                        |                   |
|------------------------|-------------------|
| Entrées en formation   | 1                 |
| Parcours menés à terme | 1                 |
| Taux d'achèvement      | 100 %             |
| Période                | 02/2022 – 03/2022 |

Entrées et sorties — Caisse des Dépôts (open data), tous organismes confondus.

### Demande CPF — formations engagées

|                        |                   |
|------------------------|-------------------|
| Dossiers CPF engagés   | 4                 |
| Montant total engagé   | 7 422 €           |
| Coût moyen par dossier | 1 856 €           |
| Durée moyenne          | 131 h             |
| Période                | 03/2021 – 01/2022 |
| France compétences     | 100 %             |

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