

CQP Technicien(ne) d'usinage sur machines-outils à commande numérique (CQPM)

RNCP28243 · 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	201p, 200r
Formacode(s)	24425, 23076
Code(s) ROME	H2903, H2503, H1502, H2502
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

82 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 82 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
AFPI AUVERGNE	77928324100056	Former et organiser l'évaluation
AFPI AUVERGNE	77928324100072	Former et organiser l'évaluation
AFPI AUVERGNE	77928324100080	Former et organiser l'évaluation
AFPI CENTRE VAL DE LOIRE	77518765100069	Former et organiser l'évaluation
AFPI CENTRE VAL DE LOIRE	77518765100077	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 82 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp28243-cqp-technicien-ne-d-usinage-sur-machines-outils-a-commande-numerique-cqpm/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

A compléter (Reprise)

ACTIVITÉS VISÉES

Le technicien d'usinage sur machine outils à commande numérique réalise des pièces, unitairement ou en série, à partir des contrats de phases qui lui sont fournis et qui déterminent les différentes opérations à effectuer.

Ses fonctions diffèrent d'une entreprise à une autre, selon leurs tailles ou leurs structures. Lorsqu'il exerce dans les entreprises les moins structurées ou de petites tailles, le technicien d'usinage peut parfois être conduit à exécuter dans une moindre mesure différents travaux de méthodes, d'assurance qualité, de suivi et de gestion de production. Selon le marché de l'entreprise la production peut être plus ou moins importante, ainsi les technologies d'usinages à commande numérique varient en conséquence. Dans les plus grandes structures, des opérateurs de production peuvent être placés sous le contrôle du technicien d'usinage afin d'assurer la production sur différentes machines-outils. Il est capable d'intervenir sur un ou plusieurs équipements de production, grâce à ses connaissances de la programmation ISO et/ou conversationnelle.

Son environnement professionnel est constitué de machines-outils, d'outillages et des outils de coupe, de systèmes informatisés ou automatisés, d'autres moyens d'usinages, de dispositifs de mesurage et de contrôle, parfois de moyens informatiques tels que dispositifs de fabrication assistée par ordinateur (FAO) ou de gestion de production assistée par ordinateur (GPAO).

Il s'organise en fonction des priorités d'actions, et participe au lancement et à la mise au point des nouvelles productions. Le technicien d'usinage est capable d'anticipation et de réaction afin de fiabiliser la production dont il a la charge. Il doit en effet intervenir rapidement en cas de dérive.

Le technicien d'usinage pilote et organise un suivi continu de la production et optimise la fabrication des pièces qui lui sont confiées. Il élabore, et/ou ajuste les programmes et les paramètres d'usinage en intervenant sur les directeurs de commande numérique des équipements. Il organise les moyens de production dans l'atelier et est amené à choisir les outils de coupe en fonction du cahier des charges appelé contrat de phase ou encore gamme opératoire. Il installe les outils sur les machines et vérifie le bon fonctionnement logique et opérationnel des phases d'usinages. La mise en place du brut de la pièce à usiner est réalisée dans le respect du contrat de phase et notamment des règles d'isostatisme.

Le technicien d'usinage assure le contrôle des pièces usinées conformément au dossier de fabrication et du plan de définition fournis, et communique le cas échéant ses résultats avec les autres opérateurs lorsque les postes de fabrication sont liés entre eux, lors du lancement d'une production.

Il assure l'entretien des moyens et des outils de production, et est amené à remettre en fonctionnement des moyens de production après interruption volontaire ou pas du processus de fabrication. Il peut être conduit à réaliser des dépannages simples ou succincts.

Sa méthode de travail et la manière dont il met en œuvre le contrat de phase participent aux résultats attendus, en matière de qualité des pièces produites, de respect des délais impartis, et des coûts. Il doit être capable de communiquer, de dialoguer et de partager avec différents interlocuteurs sur des sujets techniques liés à son activité.

En fonction des différents contextes et/ou organisations des entreprises, les missions ou activités du titulaire peuvent porter à titre d'exemples sur :

A1 La préparation et l'organisation de l'usinage et des phases de contrôle dont l'objectif est de mettre en œuvre le contrat de phase

A2 L'analyse et l'optimisation du programme

A3 L'entretien des moyens de production et de leurs outils

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Les capacités attestées :

C1 Préparer la mise en œuvre du contrat de phase

C2 Positionner les phases de contrôle des cotes fonctionnelles dans le contrat de phase et le programme

C3 Mettre en place le brut

C4 Élaborer un programme pièce au juste nécessaire

C5 Contrôler les faces usinées

C6 Partager des informations avec différents interlocuteurs

C7 Entretenir les moyens d'usinage (outils, machines-outils)

Blocs de compétences

RNCP28243BC01 — Elaboration et mise en œuvre du contrat de phase

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif :

Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes :

- 1) Préparer la mise en œuvre du contrat de phase
- 2) Positionner les phases de contrôle des cotes fonctionnelles dans le contrat de phase et le programme

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

RNCP28243BC02 — Elaboration du programme au juste nécessaire

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif :

Ce bloc de compétences reprend les capacités professionnelles suivantes :

- 3) Mettre en place le brut
- 4) Élaborer un programme pièce au juste nécessaire
- 5) Contrôler les faces usinées

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

Évaluation 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

RNCP28243BC03 — Travail en équipe pour optimiser la fabrication et la disponibilité des moyens d'usinage

LISTE DE COMPÉTENCES

Descriptif :

Ce bloc de compétences reprend la capacité professionnelle suivante :

6) Partager des informations avec différents interlocuteurs

7) Entretenir les moyens d'usinage (outils, machines-outils).

Modalités d'évaluation :

Évaluation 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

Évaluation 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 technicien d'usinage sur machine outils à commande numérique exerce dans les entreprises de secteurs industriels variés tels que la mécanique générale ou de précision, l'aéronautique, l'automobile, le ferroviaire ou encore la micromécanique et plus généralement dans tout secteur où la conduite et l'exploitation de systèmes d'usinages automatisés sont présents.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

Technicien d'usinage
Technicien de production

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 4 à 5 sur 5.
Facteurs principaux	Manque de main-d'œuvre disponible
Salaire médian (mensuel)	2 530 €
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) 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) E5X70 — Techniciens des industries de process · tension 4/5 (Élevée) E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process · tension 5/5 (Très élevée) H0X40 — Ouvriers qualifiés du contrôle qualité et de laboratoire · tension 5/5 (Très élevée) H0X90 — Techniciens du contrôle qualité · tension 5/5 (Très élevée) H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production · tension 4/5 (Élevée) H1X93 — Ingénieurs des méthodes de production, du contrôle qualité · tension 5/5 (Très élevée)
Projets de recrutement (BMO 2026)	35 174
Jugés difficiles à recruter	54 %
Emplois saisonniers	9 %

Familles professionnelles (FAP)

D0X30 — Ouvriers peu qualifiés en conduite d'équipement d'usinage
D0X31 — Ouvriers qualifiés en conduite d'équipement d'usinage
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
E5X70 — Techniciens des industries de process
E5X80 — Agents de maîtrise et assimilés des industries de process
H0X40 — Ouvriers qualifiés du contrôle qualité et de laboratoire
H0X90 — Techniciens du contrôle qualité
H1X90 — Ingénieurs et cadres de fabrication et de la production
H1X93 — Ingénieurs des méthodes de production, du contrôle qualité

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

Date d'échéance de l'enregistrement 21/04/2022

Liens avec d'autres certifications

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)

RNCP38622

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

<http://cqpm.fr>

<https://uimm.fr/>

Le site de la CPNE métallurgie sur les CQPM

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/28243/>

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	3
Parcours menés à terme	3
Taux d'achèvement	100 %

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	17
Montant total engagé	53 311 €
Coût moyen par dossier	3 136 €
Durée moyenne	91 h
Période	08/2020 – 03/2022
France compétences	80 %
Entreprise	20 %

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