

Opérateur régleur en usinage assisté par ordinateur

RNCP34739 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Sigle	TP — Titre professionnel
Code(s) NSF	251u
Formacode(s)	23076
Code(s) ROME	H2903
Type d'enregistrement	Enregistrement de droit
Date d'échéance	20/05/2025

Certificateur(s)

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

Partenaires habilités

83 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 72 à former et organiser l'évaluation et 11 à former.

Organisme	SIRET	Habilitation
AFPA ENTREPRISES	82409268800012	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800061	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800095	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800137	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800160	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800178	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800186	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800210	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800228	Former
AFPI ACM FORMATION	44531243200021	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 83 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp34739-operateur-regleur-en-usinage-assiste-par-ordinateur/partenaires>

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

A partir d'un dossier de fabrication et des consignes de son responsable hiérarchique, l'opérateur régleur en usinage assisté par ordinateur règle et conduit des machines-outils à commande numérique (MOCN) pour produire, en série, des pièces, principalement métalliques ou en d'autres matériaux tels que les plastiques ou les composites

ACTIVITÉS VISÉES

L'opérateur usineur réalise ces pièces sur deux types de machines-outils à commande numérique (MOCN) :

- MOCN de tournage (tour à commande numérique) pour la réalisation de pièces cylindriques. La pièce est mise en rotation et la génération de forme est réalisée suivant le déplacement de l'outil sur au moins 2 axes directionnels ;
- MOCN de fraisage (centre d'usinage) pour la réalisation de pièces prismatiques. L'outil de coupe est mis en rotation et la génération de forme est réalisée suivant le déplacement de la pièce et de l'outil sur au moins 3 axes directionnels.

Ces deux procédés d'obtention de pièce font appel à des processus de mise en œuvre différents.

Les productions réalisées sont destinées aux secteurs automobile, aéronautique, machines et équipements (machines-outils, engins agricoles, de construction, etc.) et autres (robinetterie, défense, énergie, équipement médicaux-chirurgicaux, etc.).

Un ordre de fabrication informe l'opérateur régleur en usinage 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, précisant les moyens et les conditions nécessaires au réglage de la machine pour assurer la production.

L'opérateur régleur 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 dans le directeur de commande numérique de la machine-outil avec les paramètres correspondants, équipe la machine avec les montages et les outils en respectant les instructions du dossier et 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 et assure la maintenance de premier niveau de la machine-outil.

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 debout dans un 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'optimisation des ressources humaines et matérielles aux objectifs et contraintes de production peut amener l'opérateur régleur à travailler sur différentes machines. Sa production peut correspondre au début, milieu ou fin de cycle de la transformation des pièces.

Quand les cycles d'usinage le permettent, l'opérateur régleur en usinage peut avoir à réaliser des opérations d'ébavurage, de préparation et de contrôle, en position assise. Le travail est souvent en horaires postés. Quand les investissements sont importants et que le marché absorbe la production, le travail de nuit et VSD (vendredi, samedi, dimanche) est fréquent. Le niveau de bruit reste généralement inférieur aux seuils nécessitant un dispositif de protection.

Le travail s'effectue dans un environnement propre et en ordre. Les machines embarquent des technologies numériques innovantes. Pour faciliter l'utilisation des directeurs de commande numérique, la nouvelle génération d'interfaces numériques est à écran tactile avec une définition d'images en 3 dimensions.

L'opérateur régleur utilise 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 une série de pièces sur tour à commande numérique en conformité avec les procédures.
 - Relancer une production suite à un changement d'outil de tournage
 - Effectuer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces
2. Conduire une production de séries stabilisées sur centre d'usinage
 - Produire une série de pièces sur centre d'usinage en conformité avec les procédures
 - Relancer une production suite à un changement d'outil de fraisage sur un centre d'usinage
 - Effectuer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces
3. Régler un tour à commande numérique pour produire des séries stabilisées de pièces
 - Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur tour à commande

numérique

- Régler un tour à commande numérique pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé
 - Contrôler les pièces produites pour validation de la pré série
4. Régler un centre d'usinage pour produire des séries stabilisées de pièces
- Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur centre d'usinage
 - Régler un centre d'usinage pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé
 - Contrôler les pièces produites pour validation de la pré série

Blocs de compétences

RNCP34739BC01 — Conduire une production de séries stabilisées sur tour à commande numérique

LISTE DE COMPÉTENCES

Produire une série de pièces sur tour à commande numérique en conformité avec les procédures

Relancer une production suite à un changement d'outil de tournage

Effectuer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les compétences des candidats (VAE ou issus de la formation) sont évaluées par un jury au vu :

a)

D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s)

b)

d'un dossier faisant état des pratiques professionnelles du candidat

c)

des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation

RNCP34739BC02 — Conduire une production de séries stabilisées sur centre d'usinage

LISTE DE COMPÉTENCES

Produire une série de pièces sur centre d'usinage en conformité avec les procédures

Relancer une production suite à un changement d'outil de fraisage sur un centre d'usinage

Effectuer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les compétences des candidats (VAE ou issus de la formation) sont évaluées par un jury au vu :

a)

D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s)

b)

d'un dossier faisant état des pratiques professionnelles du candidat

c)

des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation

RNCP34739BC03 — Régler un tour à commande numérique pour produire des séries stabilisées de pièces

LISTE DE COMPÉTENCES

Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur tour à commande numérique

Régler un tour à commande numérique pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé

Contrôler les pièces produites pour validation de la pré série

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les compétences des candidats (VAE ou issus de la formation) sont évaluées par un jury au vu :

a)

D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s)

b)

d'un dossier faisant état des pratiques professionnelles du candidat

c)

des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation

RNCP34739BC04 — Régler un centre d'usinage pour produire des séries stabilisées de pièces

LISTE DE COMPÉTENCES

Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur centre d'usinage

Régler un centre d'usinage pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé

Contrôler les pièces produites pour validation de la pré série

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les compétences des candidats (VAE ou issus de la formation) sont évaluées par un jury au vu :

a)

D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s)

b)

d'un dossier faisant état des pratiques professionnelles du candidat

c)

des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

- 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)

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, Apprentissage, Contrat de professionnalisation, VAE

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

Le jury du titre est habilité par le représentant territorial compétent du ministère chargé de l'emploi. Il est composé de professionnels du métier concerné par le titre. (Art. R 338-6 du Code de l'Education)

Financement en alternance (NPEC)

Niveau de prise en charge d'un contrat d'apprentissage par les OPCO, fixé par France compétences par branche professionnelle (CPNE).

Prise en charge usuelle	9 000 €
Selon la branche	6 900 € – 9 580 €
Prise en charge	Branches concernées
9 000 €	Valeur par défaut · 209 branches
9 580 €	CPNEFP dans les établissements d'enseignement privés sous contrat, CPNEFP de la métallurgie
8 000 €	CPNE Branche Caoutchouc
6 900 €	CPNEFP ICGV entreprises de la viande

Base légale

Date d'échéance de l'enregistrement	20/05/2025
--	------------

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2019	184	0	82 %	58 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP22894

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)

RNCP40699

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP22894

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

www.travail-emploi.gouv.fr

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/34739/>

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	7
Parcours menés à terme	3
Taux d'achèvement	43 %
Période	08/2022 – 10/2025

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

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	10
Montant total engagé	47 457 €
Coût moyen par dossier	4 746 €
Durée moyenne	463 h
Période	04/2021 – 04/2025
France compétences	66 %
France Travail	27 %
Reste à charge titulaire	6 %

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