

Régleur décolleteur

RNCP36539 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 4
Sigle	TP — Titre professionnel
Code(s) NSF	251s
Formacode(s)	23089, 24425
Code(s) ROME	H2903, H2912
Type d'enregistrement	Enregistrement de droit
Date d'échéance	14/05/2027

Certificateur(s)

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

Partenaires habilités

2 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 2 à former et organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
GRETA	19250043700046	Former et organiser l'évaluation
TFT	80526633500027	Former et organiser l'évaluation

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le régleur décolleteur fabrique des pièces mécaniques réalisées par enlèvement de matière principalement métallique, sur tour automatique à cames et sur tour à commande numérique à poupée mobile ou fixe.

ACTIVITÉS VISÉES

Il prépare et réalise des productions de pièces de précision de petites dimensions (de 0.1 mm à 60 mm) sur ces deux types de machines-outils. Sur tour à poupée mobile, la génération de forme est réalisée par la mise en rotation d'une barre de métal, et le déplacement de celle-ci et de l'outil de coupe. Sur tour à poupée fixe, la génération de forme est réalisée par la rotation d'un débit de matière et le déplacement de l'outil sur au moins 2 axes directionnels.

Les productions réalisées sont destinées aux secteurs automobile, aéronautique, connectique, équipements médicaux-chirurgicaux, horlogerie et autres (robinetterie, défense, énergie, luxe, etc.).

Sur tour automatique à cames, le régleur décolleteur équipe la machine-outil à partir d'un dossier de fabrication, d'un plan de pièce, de données de cames, de cames fournies et réalise la mise au point de la production.

Le réglage de ces machines-outils demande de bonnes connaissances des mouvements mécaniques et une grande dextérité du fait de la cinématique particulière de ces équipements monobroche ou multibroches où le réglage des éléments est manuel. Les temps de mise au point peuvent être longs.

Sur tour à commande numérique principalement à poupée mobile, et suivant l'organisation des entreprises et la complexité des pièces, soit le régleur décolleteur établit un mode opératoire, équipe la machine, réalise le programme d'usinage et fait la mise au point de la production, à partir du plan de pièce, soit, il équipe la machine et fait la mise au point de la production à partir d'un dossier de fabrication et d'un programme fourni par le bureau des méthodes.

A l'issue du réglage, il lance la production pour usiner le nombre de pièces indiqué sur l'ordre de fabrication. Les machines-outils de décolletage sont configurées pour produire des pièces en continu, le régleur décolleteur ou un

opérateur à qui, il a confié la production, assure le contrôle des pièces afin de garantir leur conformité, assure la traçabilité de la production en renseignant différents documents de suivi : journaux de bord, fiches d'activités et procès-verbaux de contrôle, conformément aux spécifications du contrôle qualité.

Dans la majorité des entreprises, le régleur décolleteur a en charge plusieurs machines et productions en simultané.

Il intervient sur l'entretien courant et le dépannage simple des moyens utiles en production.

Il travaille en appliquant les normes d'hygiène, de sécurité et de respect de l'environnement en vigueur dans l'entreprise. Il est garant du respect des consignes de sécurité pour la prévention des accidents et le port des équipements de protection individuelle.

La polyvalence entre le procédé à cames et à commande numérique facilite l'employabilité. Dans la majorité des entreprises, le régleur décolleteur intervient sur un seul procédé. Cependant, la polyvalence sur les 2 technologies est nécessaire dans certaines petites entreprises.

En fonction de la configuration des entreprises, sous la responsabilité de son responsable hiérarchique, le régleur décolleteur exerce seul ou en coordination avec un technicien et/ou un service méthodes.

Il travaille majoritairement debout devant la ou les machines du parc. En fonction des organisations et du type de production, le travail peut être posté ou en journée.

Le travail du régleur décolleteur s'effectue dans un environnement propre et en ordre. Les machines embarquent des technologies numériques innovantes.

- Il peut être amené à utiliser des moyens informatiques, notamment pour le suivi de production et la gestion des programmes.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

1. Mettre en œuvre un tour à décolleter à cames pour produire une pièce en série

Etablir un mode opératoire de décolletage sur tour conventionnel à poupée mobile et/ou fixe

- Equiper et régler un tour à décolleter conventionnel
- Conduire une production sur un tour à décolleter conventionnel en garantissant la conformité de la série de pièces
- Procéder à l'affûtage d'outils de coupe dédiés au décolletage

2. Mettre en œuvre un tour à décolleter à commande numérique pour produire une pièce en série

- Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur un tour à décolleter à commande numérique
- Equiper et régler un tour à décolleter à commande numérique
- Conduire une production sur un tour à décolleter à commande numérique en garantissant la conformité de la série de pièces
- Suivre et optimiser le process de production d'une série de pièces en décolletage

Blocs de compétences

RNCP36539BC01 — Mettre en œuvre un tour à décolleter à cames pour produire une pièce en série

LISTE DE COMPÉTENCES

Etablir un mode opératoire de décolletage sur tour conventionnel à poupée mobile et/ou fixe

Equiper et régler un tour à décolleter conventionnel

Conduire une production sur un tour à décolleter conventionnel en garantissant la conformité de la série de pièces

Procéder à l'affûtage d'outils de coupe dédiés au décolletage

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation professionnelle : 05 h 30 min

La mise en situation professionnelle est constituée de deux étapes.

L'étape 1, en salle, se déroule en présence d'un surveillant.

L'étape 2, en atelier d'usinage sur machines-outils, se déroule en présence d'un jury.

Etape 1 (durée : 1 h 30 min) :

A partir du plan d'une pièce et des données de cames, le candidat élabore un mode opératoire pour produire une série de pièces sur tour conventionnel à décolleter à poupée mobile.

Etape 2 (durée : 4 h 00 min) :

A partir d'un dossier fourni, le candidat affûte un outil, équipe et règle un tour à cames à poupée mobile, produit une présérie de pièces conformes aux spécifications du dossier de fabrication et renseigne le relevé de contrôle des pièces produites et les documents de gestion de production.

Durée totale de l'épreuve pour le candidat : 05 h 30 min

RNCP36539BC02 — Mettre en œuvre un tour à décolleter à commande numérique pour produire une pièce en série

LISTE DE COMPÉTENCES

Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur un tour à décolleter à commande numérique

Equiper et régler un tour à décolleter à commande numérique

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

Suivre et optimiser le process de production d'une série de pièces en décolletage

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation professionnelle : 04 h 00 min

La mise en situation professionnelle est constituée de deux étapes.

L'étape 1, en salle, se déroule en présence d'un surveillant.

L'étape 2, en atelier d'usinage sur machines-outils, se déroule en présence d'un jury.

Etape 1 (durée : 2 h 00 min) :

Sur un système de programmation ou sur le directeur de commande numérique de la machine-outil, à partir d'un dossier de fabrication à compléter et d'un dessin de définition d'une pièce simple, le candidat :

- ordonnance la suite des opérations d'usinage ;
- effectue les choix d'outils nécessaires parmi une liste proposée ;
- définit les conditions de coupe de chaque outil ;
- renseigne les fiches de réglage machine et les fiches de réglage outils ;
- réalise le programme d'usinage.

Etape 2 (durée : 2 h 00 min) :

A partir du dossier de fabrication préalablement complété lors de l'étape 1, le candidat :

- règle un tour à commande numérique et produit la série de pièces ;
- renseigne le relevé de contrôle et les documents de suivi.

Entretien technique : 00 h 30 min

L'entretien se déroule en présence du jury à partir des travaux réalisés lors des étapes 1 et 2 de la mise en situation professionnelle.

Première partie :

Le jury questionne le candidat sur la pertinence de ses choix techniques et de son mode opératoire.

Deuxième partie :

Le jury questionne le candidat sur ses choix techniques lors de la mise au point du programme et sa capacité à proposer des axes d'amélioration technique sur le dossier de fabrication qui lui a été remis lors de l'étape 2.

Durée totale de l'épreuve pour le candidat : 04 h 30 min

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

- L'automobile
- l'aéronautique
- l'électroménager
- le médical
- les domaines de l'électricité et de la connectique
- le nucléaire

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

- Technicien en décolletage
- Régleur-décolleteur
- Tourneur-décolleteur

RÉGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Sans objet

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)	2 059 €
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) 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)	13 312
Jugés difficiles à recruter	65 %
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 D0X33 — Régleurs 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	9 294 €
Selon la branche	7 650 € – 10 350 €
Prise en charge	Branches concernées
9 294 €	Valeur par défaut · 210 branches
10 350 €	CPNEFP de la métallurgie
9 884 €	CPNEFP dans les établissements d'enseignement privés sous contrat
7 650 €	CPNE Branche Caoutchouc

Base légale

Date d'échéance de l'enregistrement 14/05/2027

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2021	9	0	100 %	60 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP18989

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP18989

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/36539/>

Se former en apprentissage

Formations en apprentissage	1
Organismes gestionnaires (CFA)	1
Organismes formateurs	1
Régions couvertes	1
Départements couverts	1
Organismes certifiés Qualiopi	1
Sessions	de 09/2025 à 08/2028

Catalogue des formations en apprentissage — réseau des Carif-Oref. Sans frais pour l'alternant : formation financée par l'OPCO de la branche (NPEC).

Entrées et sorties de formation

Entrées en formation	1
Parcours menés à terme	1
Taux d'achèvement	100 %
Période	03/2024 – 12/2024

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

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	2
Montant total engagé	11 300 €
Coût moyen par dossier	5 650 €

Durée moyenne	702 h
Période	11/2023 – 01/2024
France compétences	88 %
Entreprise	12 %

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