

CQP Régleur sur machines-outils de décolletage

RNCP39723 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 4
Code(s) NSF	251s
Formacode(s)	23089, 24425
Code(s) ROME	H2903, H2912
Type d'enregistrement	Enregistrement sur demande
Convention collective	3109 — Métallurgie
Date d'enregistrement	31/10/2024
Date d'échéance	31/10/2027

Certificateur(s)

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

Commission Paritaire Nationale de l'Emploi de la Métallurgie

<https://www.observatoire-metallurgie.fr>

Partenaires habilités

13 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 12 à former et organiser l'évaluation et 1 à organiser l'évaluation.

Organisme	SIRET	Habilitation
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	77518765100101	Former et organiser l'évaluation
ASSOCIA DE FORM PROFESS DE L'INDUSTRIE	42156068100106	Former et organiser l'évaluation
ASSOCIATION DE FORMATION PROFESSIONNELLE DE L'INDUSTRIE FRANCHE-COMTE	42156068100122	Former et organiser l'évaluation
CETIM	77562907400011	Former et organiser l'évaluation
CETIM	77562907400235	Former et organiser l'évaluation
Chambres Syndicales Territoriales de la Métallurgie	—	Organiser l'évaluation
ETUDOC	77565445200033	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 13 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp39723-cqp-regleur-sur-machines-outils-de->

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

Le régleur sur machines-outils de décolletage travaille généralement dans des ateliers de fabrication de pièces mécaniques (principalement de décolletage, de mécanique générale, ou de micromécanique utilisant les procédés du décolletage ...). Il exerce ses activités au moyen de machines-outils dédiées à l'enlèvement de matière qui sont des tours monobroche, des tours multibroches automatiques, semi-automatiques (machines-outils dites conventionnelles) ou des tours numériques monobroche ou multibroche à poupée fixe ou mobile (machines-outils dites à commande numérique) en fonction de la nature des pièces à fabriquer, du volume et de la série.

Le décolletage désigne un domaine de la fabrication où des pièces de type vis, écrous, axe... sont usinées par enlèvement de la matière à partir de barres de métal, en général à l'aide d'un outil ou plusieurs outils de coupe. Les pièces sont usinées en séries les unes à la suite des autres directement dans la barre positionnée dans la machine-outil. Certaines de ces pièces pourront faire l'objet d'opérations d'usinages complémentaires et/ou d'opérations mécaniques et/ou de traitement thermique ou chimique avant d'être utilisées dans la réalisation de sous-ensembles.

Le régleur sur machines-outils de décolletage intervient la plupart du temps dans le cadre du lancement d'une première pièce lors d'un changement de série, ou du lancement d'une pièce nouvelle, ou d'une pièce complexe, qui seront destinées à la production en série.

Pour réaliser un usinage sur machine-outil de décolletage conventionnelle, le régleur travaille nécessairement à partir des données de cames.

Pour réaliser un usinage sur machine-outil de décolletage à commande numérique, le régleur travaille nécessairement à partir du programme d'usinage.

Il travaille la plupart du temps pour un secteur avec un parc de machines-outils d'une même technologie (conventionnelle ou à commande numérique) mais en fonction de l'organisation de l'entreprise et du processus industriel, il peut être amené à travailler sur les deux technologies.

ACTIVITÉS VISÉES

- La réalisation des opérations nécessaires au lancement de l'usinage d'une série de pièces
- La contribution à l'amélioration de procédés d'usinage

COMPÉTENCES ATTESTÉES

- Préparer et organiser l'usinage de la pièce (de série)
- Equiper la machine-outil de décolletage
- Régler et/ou mettre au point la machine-outil de décolletage
- Réaliser et contrôler l'usinage de la pièce (de série)
- Proposer une ou plusieurs pistes d'amélioration pour l'usinage de la pièce (de série)
- Consolider et transmettre les informations et pratiques techniques nécessaires au lancement de la série ...

Blocs de compétences

RNCP39723BC01 — Réalisation des opérations nécessaires au lancement de l'usinage d'une série de pièces

LISTE DE COMPÉTENCES

Préparer et organiser l'usinage de la pièce (de série)

Equiper la machine-outil de décolletage

Régler et/ou mettre au point la machine-outil de décolletage

Réaliser et contrôler l'usinage de la pièce (de série)

MODALITÉS D'ÉVALUATION

ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE.

L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté.

Celle-ci s'appuie sur :

1. une observation en situation de travail.
2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL.

Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs 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.

et

AVIS DE L'ENTREPRISE

L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

RNCP39723BC02 — Contribution à l'amélioration de procédés d'usinage

LISTE DE COMPÉTENCES

Proposer une ou plusieurs pistes d'amélioration pour l'usinage de la pièce (de série)

Consolider et transmettre les informations et pratiques techniques nécessaires au lancement de la série

MODALITÉS D'ÉVALUATION

ÉVALUATION EN SITUATION PROFESSIONNELLE RÉELLE.

L'évaluation des compétences professionnelles s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité, ou tout autre lieu adapté.

Celle-ci s'appuie sur :

1. une observation en situation de travail.
2. des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat.

PRÉSENTATION DES PROJETS OU ACTIVITÉS RÉALISÉS EN MILIEU PROFESSIONNEL.

Le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer selon cette modalité ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs 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.

et

AVIS DE L'ENTREPRISE

L'entreprise (tuteur, responsable hiérarchique ou fonctionnel...) donne un avis au regard du référentiel d'activité.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

L'activité régleur sur machines-outils de décolletage s'exerce principalement au sein d'entreprises de décolletage souvent sous-traitantes de l'industrie pour des secteurs d'activités variés tels que l'aéronautique, l'armement, l'automobile, la bijouterie, la connectique, l'électroménager, les équipements industriels, l'horlogerie, la mécatronique, le nucléaire, l'optique, les télécommunications...

Selon l'organisation de l'entreprise il peut travailler en équipe, en îlot de production, en UAP, ou dédié à un parc machines.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

- Régleur en décolletage
- Régleur décolleteur
- Régleur CN
- Régleur sur machines traditionnelles
- Monteur régleur

RÈGLEMENTATIONS D'ACTIVITÉ

Il n'y a pas d'impact de la réglementation d'activités sur le projet de certification.

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, Contrat de professionnalisation, VAE

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

L'accès à la formation se fait après un positionnement du candidat sur les compétences du référentiel ou en ayant validé une certification professionnelle de niveau à minima n-1 du cadre national des certifications professionnelles soit après une expérience professionnelle.

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

Le jury paritaire de délibération est constitué :

D'une délégation patronale composée au maximum de cinq membres qualifiés relevant de la branche de la métallurgie.

D'une délégation syndicale, pour celle-ci chaque organisation syndicale représentative de salariés au niveau national dans la branche désigne un ou plusieurs représentants qualifiés.

En revanche, seul un représentant par organisation syndicale siège dans le jury avec droit de vote.

Les organisations syndicales peuvent envoyer, pour chaque jury, alternativement l'un ou l'autre de leurs représentants désignés.

Le tuteur du candidat, un représentant des organismes de formation habilités ainsi que les membres de la commission d'évaluation, peuvent être également invités au jury paritaire de délibération pour consultation mais ne peuvent pas prendre part à la décision de ce jury.

Le jury paritaire de délibération est présidé par un représentant désigné par l'UIMM territoriale centre de certification qui a en charge l'organisation des actions d'évaluation.

Conformément à l'accord du 8 novembre 2019, le jury paritaire de délibération transmet au Groupe Technique paritaire « Certifications » l'ensemble des informations relatives au processus d'attribution comprenant sa composition, sa délibération, ainsi que tout document utile à son suivi.

Cette transmission vise à permettre, au Groupe Technique Paritaire « Certifications », de s'assurer de la conformité du processus d'attribution au dispositif de certification de branche.

Base légale

Date de décision	31/10/2024
Durée de l'enregistrement	3 ans
Date d'échéance de l'enregistrement	31/10/2027
Date de dernière délivrance possible	31/10/2030

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2023	7	0	100 %	—
2022	10	0	100 %	—

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/39723/>