

Opérateur régleur en usinage assisté par ordinateur

RNCP40699 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Sigle	TP — Titre professionnel
Code(s) NSF	251u
Formacode(s)	23076
Code(s) ROME	H2903, H2912
Type d'enregistrement	Enregistrement de droit
Date d'échéance	19/05/2030

Certificateur(s)

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

Partenaires habilités

55 organismes habilités, d'après la liste publiée par France compétences : 47 à former et organiser l'évaluation et 8 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	82409268800210	Former
AFPA ENTREPRISES	82409268800228	Former
AFPI ACM FORMATION	44531243200021	Former et organiser l'évaluation
AFPI EURE SEINE ESTUAIRE	78106280700032	Former et organiser l'évaluation
AFPI INSERTION POITOU CHARENTE	79008626800014	Former et organiser l'évaluation

Liste complète des 55 partenaires habilités : <https://data.aktaconseil.fr/certifications/rncp40699-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 règle et conduit des machines-outils à commande numérique (MOCN) pour produire, en série, des pièces, en grande majorité, métalliques ou en d'autres matériaux telles que les plastiques ou les composites. Les productions réalisées sont destinées au secteur automobile, l'aéronautique, machine et équipement (machines-outils, engins agricoles, de construction, etc.) et autres (robinetterie, défense, énergie, équipement médicaux-chirurgicaux, etc.).

ACTIVITÉS VISÉES

Le professionnel réalise ces pièces sur deux types de machines-outils à commande numérique (MOCN) :

- MOCN de tournage (tour à commande numérique) pour usiner des 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 à commande numérique) pour usiner des 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.

L'opérateur régleur en usinage assisté par ordinateur s'informe, grâce au dossier de fabrication, de la référence des pièces à usiner, des opérations à réaliser et du nombre de pièces à produire.

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.

Dans ce document, il trouve un descriptif des différentes phases de transformation avec les moyens et les conditions nécessaires au réglage de la machine pour assurer la production.

En amont de la production, il prépare la machine en installant les montages et les outils selon les instructions des dossiers de fabrication. Il procède aux réglages, vérifiant la conformité des équipements et des pièces à usiner. Ensuite, il initialise la machine, charge le programme d'usinage dans le directeur de commande numérique de la machine-outil avec les paramètres appropriés, et effectue un ajustement final des outils en utilisant les correcteurs d'usure.

A l'issue du réglage, l'opérateur régleur en usinage assisté par ordinateur conduit la machine pour usiner le nombre de pièces indiqué sur l'ordre de fabrication et contrôle sa production conformément aux consignes reçues. Il assure la maintenance de premier niveau de la machine-outil.

En cours de production il corrige les dérives relatives à l'usure des outils et/ou ajuste les paramètres du programme. En cas d'incident ou d'aléa dépassant son cadre d'intervention, il alerte 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'opérateur régleur en usinage assisté par ordinateur peut être amené à travailler sur différentes machines en fonction des objectifs et contraintes de production.

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.

L'emploi s'exerce debout dans un atelier d'usinage. Le travail est souvent en horaires posté. Quand les investissements sont importants et que le marché absorbe la production, le travail de nuit et VSD (vendredi, samedi, dimanche) sont fréquents. En phase de production, l'exposition aux nuisances sonores des opérateurs régleurs peut nécessiter la mise à disposition de dispositifs individuels contre le bruit.

En règle générale, le travail effectué par l'opérateur régleur en usinage 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.

Le professionnel utilise fréquemment des moyens informatiques, notamment pour le suivi de production et la gestion des programmes.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

Conduire une production de séries stabilisées sur machines-outils à commande numérique

- Produire sur machines-outils à commande numérique
- Contrôler une production de pièces usinées sur machines-outils à commande numérique

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

- Préparer les éléments nécessaires aux réglages d'un tour à commande numérique
- Effectuer les réglages d'un tour à commande numérique pour produire une nouvelle série de pièces
- Contrôler les pièces de la série

Régler un centre d'usinage à commande numérique pour produire des séries stabilisées de pièces

- Préparer les éléments nécessaires aux réglages d'un centre d'usinage à commande numérique
- Effectuer les réglages d'un centre d'usinage à commande numérique pour produire une nouvelle série de pièces
- Contrôler les pièces de la série

Blocs de compétences

RNCP40699BC01 — Conduire une production de séries stabilisées sur machines-outils à commande numérique

LISTE DE COMPÉTENCES

- Produire sur machines-outils à commande numérique
- Contrôler une production de pièces usinées sur machines-outils à commande numérique

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation professionnelle : 01 h 00 min

La mise en situation professionnelle se déroule en présence du jury.

Après un tirage au sort effectué par l'organisateur, à partir du dossier de fabrication, le candidat produit sur une machine-outil à commande numérique, une série de pièces en conformité avec les procédures.

Le candidat renseigne le relevé de contrôle après chaque pièce produite, puis les documents de gestion en fin de production.

Pour toute la mise en situation professionnelle, le candidat peut utiliser sa propre documentation technique telle que formulaires ou aide-mémoires destinés à l'utilisation des moyens techniques.

Durée totale de l'épreuve pour le candidat : 01 h 00 min

RNCP40699BC02 — Régler un tour à commande numérique pour produire des séries stabilisées de pièces

LISTE DE COMPÉTENCES

- Préparer les éléments nécessaires aux réglages d'un tour à commande numérique
- Effectuer les réglages d'un tour à commande numérique pour produire une nouvelle série de pièces
- Contrôler les pièces de la série

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation professionnelle : 02 h 00 min

La mise en situation professionnelle se déroule en présence du jury.

Le candidat prépare les éléments nécessaires aux réglages et règle un tour à commande numérique, puis réalise l'usinage de deux pièces de réglage. Le candidat renseigne le relevé de contrôle après chaque pièce produite.

Le candidat renseigne les documents de gestion et de suivi de production.

Pour toute la mise en situation professionnelle, le candidat peut utiliser sa propre documentation technique telle que formulaires ou aide-mémoires destinés à l'utilisation des moyens techniques.

Durée totale de l'épreuve pour le candidat : 02 h 00 min

RNCP40699BC03 — Régler un centre d'usinage à commande numérique pour produire des séries stabilisées de pièces

LISTE DE COMPÉTENCES

- Préparer les éléments nécessaires aux réglages d'un centre d'usinage à commande numérique
- Effectuer les réglages d'un centre d'usinage à commande numérique pour produire une nouvelle série de pièces
- Contrôler les pièces de la série

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Mise en situation professionnelle : 02 h 00 min

La mise en situation professionnelle se déroule en présence du jury.

Le candidat prépare les éléments nécessaires aux réglages et règle un centre d'usinage à commande numérique, puis réalise l'usinage de deux pièces de réglage. Le candidat renseigne le relevé de contrôle après chaque pièce produite.

Le candidat renseigne les documents de gestion et de suivi de production.

Pour toute la mise en situation professionnelle, le candidat peut utiliser sa propre documentation technique telle que formulaires ou aide-mémoires destinés à l'utilisation des moyens techniques.

Durée totale de l'épreuve pour le candidat : 02 h 00 min

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

RÈGLEMENTATIONS 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)	2 059 €
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	9 000 €
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	19/05/2030
Date de dernière délivrance possible	19/05/2031

Statistiques

Année	Certifiés	Dont VAE	Insertion 6 mois	Métier 2 ans
2022	201	—	85 %	58 %

Liens avec d'autres certifications

ANCIENNES VERSIONS

RNCP34739

CORRESPONDANCES (PAR BLOCS)

RNCP34739

Pour plus d'informations

LIEN VERS LE DESCRIPTIF

www.travail-emploi.gouv.fr

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/40699/>

Où se former

Formations référencées	30
Organismes	8
Régions couvertes	4

Prix indicatif	4 787 € – 16 625 €
Durée	182 – 947 h

Offre de formation — MonCompteFormation (Caisse des Dépôts), licence ouverte.

Se former en apprentissage

Formations en apprentissage	8
Organismes gestionnaires (CFA)	6
Organismes formateurs	8
Régions couvertes	4
Départements couverts	8
Organismes certifiés Qualiopi	8
Sessions	de 09/2025 à 05/2029

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	03/2026 – 06/2026

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

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	3
Montant total engagé	10 517 €
Coût moyen par dossier	3 506 €
Durée moyenne	212 h
Période	10/2025 – 11/2025
France compétences	95 %
Reste à charge titulaire	5 %

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