

Tourneur(se) sur machines conventionnelles et à commande numérique

RNCP4965 · RNCP · Publiée

L'essentiel

Niveau de qualification	Niveau 3
Sigle	TP — Titre professionnel
Code(s) NSF	251u
Formacode(s)	24406, 23088
Code(s) ROME	H2903, H2912
Type d'enregistrement	Enregistrement de droit
Date d'échéance	07/03/2022

Certificateur(s)

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

Résumé de la certification

OBJECTIFS ET CONTEXTE

A compléter (Reprise)

ACTIVITÉS VISÉES

A partir d'un plan de définition, le (la) tourneur(se) prépare, règle et conduit sa machine pour réaliser entièrement ou en partie une pièce unitaire ou une petite série de pièces sur tour conventionnel ou à commande numérique.

Le tournage est un procédé d'usinage par enlèvement de copeaux qui consiste à obtenir des pièces de forme cylindrique ou/et conique, à l'aide d'outils coupants, sur des machines appelées tours. Il est également possible de réaliser d'autres opérations, telles que le perçage, le filetage...

La pièce à usiner est fixée dans une pince, dans un mandrin ou entre pointes. Le mouvement de coupe est obtenu par rotation de la pièce, tandis que le mouvement d'avance est obtenu par le déplacement de l'outil coupant.

Les pièces réalisées sont principalement métalliques, mais peuvent être constituées d'autres matières telles que les plastiques ou les composites.

Elles peuvent présenter une grande variété de formes et de dimensions.

Le (la) tourneur(se) détermine les paramètres du procédé et choisit les outils et outillages les plus appropriés, quand ceux-ci ne sont pas prédéfinis.

Sur machine-outil à commande numérique, il (elle) peut être amené(e) à intervenir dans le programme d'usinage de la pièce à produire, à créer ou modifier une séquence.

Il (elle) doit réaliser et livrer sa production dans le cadre de procédures d'assurance qualité.

Il (elle) assure la conformité de sa production, la gestion des documents de suivi et des outillages.

Il (elle) réalise les opérations d'entretien simples et de courte durée de son poste de travail.

L'emploi s'exerce en atelier, généralement dans des petites et moyennes entreprises orientées sur la production « unitaire et en petites séries » ou sur la maintenance.

Le professionnel travaille debout et, selon les entreprises, c'est un travail à la journée ou posté (2 × 8).

Il (elle) travaille en autonomie, avec un niveau de responsabilité important en regard de la valeur des pièces produites et des équipements utilisés.

Ce travail nécessite une bonne vision spatiale, une forte concentration liée à la précision attendue et une bonne capacité à anticiper les problèmes techniques.

En cas d'incident, il lui appartient de remédier au problème s'il estime en avoir la compétence ou de faire appel à son

responsable pour prendre une décision.

COMPÉTENCES ATTESTÉES

1. Tourner des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur une machine conventionnelle
Effectuer la préparation d'un usinage sur tour conventionnel, à partir d'un plan de pièce.
Usiner une pièce ou une petite série sur un tour conventionnel.
Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage.
2. Tourner des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur une machine à commande numérique
Effectuer la préparation d'un usinage sur tour à commande numérique, à partir d'un plan de pièce et éventuellement d'un programme préétabli.
Usiner une pièce ou une petite série sur un tour à commande numérique.
Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage.

Blocs de compétences

RNCP4965BC01 — Tourner des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur une machine conventionnelle

LISTE DE COMPÉTENCES

- Effectuer la préparation d'un usinage sur tour conventionnel, à partir d'un plan de pièce.
Usiner une pièce ou une petite série sur un tour conventionnel.
Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage.

RNCP4965BC02 — Tourner des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur une machine à commande numérique

LISTE DE COMPÉTENCES

- Effectuer la préparation d'un usinage sur tour à commande numérique, à partir d'un plan de pièce et éventuellement d'un programme préétabli.
Usiner une pièce ou une petite série sur un tour à commande numérique.
Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage.

Secteur d'activité et type d'emploi

SECTEURS D'ACTIVITÉS

- Mécanique générale et de précision ou mécanique industrielle.
Fabrication d'outillage mécanique ou de machines spéciales.
Secteur de l'automobile, de l'armement, de l'aéronautique, de la maintenance mécanique.

TYPE D'EMPLOIS ACCESSIBLES

- Opérateur régleur sur tour.
Opérateur régleur sur tour à commande numérique (ou sur centre de tournage).
Tourneur.

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)	2 059 €
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

PRÉREQUIS À L'ENTRÉE EN FORMATION

A compléter (Reprise)

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	8 708 €
Selon la branche	8 000 € – 10 350 €
Prise en charge	Branches concernées
8 708 €	Valeur par défaut · 209 branches
8 681 €	CPNE Travail Temporaire, CPNEFP dans les établissements d'enseignement privés sous contrat
10 350 €	CPNEFP de la métallurgie
8 000 €	CPNE Branche Caoutchouc

Base légale

Date d'échéance de l'enregistrement	07/03/2022
--	------------

Liens avec d'autres certifications

NOUVELLE(S) CERTIFICATION(S)

RNCP36236

Pour plus d'informations

Fiche officielle (France Compétences)

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/4965/>

Demande CPF — formations engagées

Dossiers CPF engagés	4
Montant total engagé	11 700 €
Coût moyen par dossier	2 925 €
Durée moyenne	20 h
Période	04/2021 – 06/2021
France compétences	100 %
Reste à charge titulaire	0 %

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