

Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 1936**

Intitulé

L'accès à la certification n'est plus possible (La certification existe désormais sous une autre forme (voir cadre "pour plus d'information"))

TP : Titre professionnel Technicien (ne) d'atelier en usinage

Nouvel intitulé : Technicien (ne) d'usinage en commande numérique

AUTORITÉ RESPONSABLE DE LA CERTIFICATION	QUALITÉ DU(ES) SIGNATAIRE(S) DE LA CERTIFICATION
Ministère chargé de l'Emploi Modalités d'élaboration de références : CPC Industrie	DIRECCTE - Direction régionale des entreprises, de la concurrence, de la consommation, du travail et de l'emploi

Cette certification fait l'objet d'une co-délivrance : tous les certificateurs doivent être signataires

Niveau et/ou domaine d'activité

IV (Nomenclature de 1969)

4 (Nomenclature Europe)

Convention(s) :

Code(s) NSF :

251u Conduite d'équipements d'usinage

Formacode(s) :

Résumé du référentiel d'emploi ou éléments de compétence acquis

Le (la) technicien(e) d'atelier en usinage assure, au sein d'un atelier de fabrication, la production de pièces d'usinage sur machines-outils. Ces productions peuvent être réalisées à l'unité ou par séries plus ou moins importantes suivant les caractéristiques des productions, de la vocation de l'entreprise et de ses marchés. En production unitaire, il (elle) opère sur différents types de machines-outils à commande numérique et réalise des pièces de formes parfois complexes, en totale autonomie. Dans ce contexte, il (elle) définit lui (elle)-même le processus et les paramètres d'usinage, programme sa machine manuellement ou à l'aide de logiciel de fabrication assistée par ordinateur et la règle, réalise la pièce conformément au plan et en assure le contrôle métrologique.

En production de séries, il (elle) configure les moyens de fabrication en fonction d'un programme de production établi. Des opérateurs, placés sous son contrôle, assurent la conduite de la production sur différentes machines-outils à commande numérique.

Il (elle) assure le lancement et la mise au point de nouvelles productions, à partir d'un dossier ou d'un plan de définition, en tenant compte des ordres de fabrication qui lui sont transmis. L'analyse des indicateurs mis à sa disposition lui permet de suivre et de fiabiliser le processus de production, d'en repérer les dérives et d'intervenir rapidement.

Responsable de l'atteinte des objectifs de production fixés par son responsable, le (la) technicien(e) d'atelier en usinage opère un suivi et un contrôle réguliers des résultats, puis les communique après analyse aux opérateurs. Périodiquement, il (elle) rend compte à sa hiérarchie des résultats obtenus et de la suite à donner aux opérations en cours de réalisation.

Il (elle) organise ses activités et définit les priorités d'action en fonction du programme de production et de l'exploitation des indicateurs liés à son activité. Lorsque les enjeux sont importants pour l'entreprise, les plans d'actions sont définis avec son hiérarchie.

Dans les entreprises où les services de production sont peu structurés, il (elle) assure des fonctions plus larges, intégrant partiellement celles du service des méthodes, de la qualité et de gestion de la production.

Il (elle) peut, à son initiative et en accord avec sa hiérarchie, constituer et animer un groupe de travail dans le but d'améliorer la productivité et la qualité ou de résoudre un problème lié à la production.

1. REALISER, A PARTIR D'UN PLAN, L'USINAGE DE PIECES UNITAIRES OU DE PETITES SERIES NON REPETITIVES, SUR MACHINES-OUTILS A COMMANDE NUMERIQUE

Préparer les modes opératoires pour l'usinage de pièces réalisées à l'unité ou en petites séries sur machines-outils à commande numérique. Programmer des opérations d'usinage sur machines-outils à commande numérique, manuellement ou à l'aide d'un logiciel de fabrication assistée par ordinateur.

Réaliser l'usinage de pièces, à l'unité ou en petites séries, sur machines-outils à commande numérique, en suivant des consignes.

Assurer la traçabilité de la production de pièces usinées sur machines-outils à commande numérique.

2. STABILISER DES PRODUCTIONS EN USINAGE DE SERIE SUR MACHINES-OUTILS A COMMANDE NUMERIQUE, A PARTIR D'UN DOSSIER A VALIDER

Organiser les postes de travail pour une mise en production de nouvelles séries de pièces usinées sur machines-outils à commande numérique.

Mettre au point des productions en usinage de série sur machines-outils à commande numérique.

Assurer la traçabilité des modifications validées à l'issue de la mise au point, d'une production de pièces usinées en série sur machines-outils à commande numérique.

Lancer des productions de pièces usinées en série sur machines-outils à commande numérique.

3. ASSURER ET AMELIORER LE PROCESSUS EN USINAGE DE SERIE

Analyser et corriger les dérives de production en usinage de série.

Fiabiliser les conditions de production, en usinage de série, pour réduire les risques de dérives .

Rétablir, après un aléa, les conditions de production en usinage de série.

Secteurs d'activité ou types d'emplois accessibles par le détenteur de ce diplôme, ce titre ou ce certificat

Le (la) technicien(ne) d'atelier en usinage exerce son activité : - Dans les diverses entreprises de mécanique générale, de la machine spéciale, de fabrication de machines diverses et d'équipements...où les fabrications se réalisent généralement à l'unité ou en petites séries, ce qui confère à ce (cette)technicien(ne) du secteur de la mécanique générale et de l'industrie, une large autonomie et responsabilité sur les productions qu'il (elle)réalise lui(elle)-même

- Dans les entreprises de fabrication de biens de consommation, de véhicules et moyens de transport, de matériels d'équipement... où, généralement, il(elle) assure l'organisation et la fabrication, par des opérateurs, des productions de pièces d'usinage en série..

Technicien de production.

Technicien de fabrication.

Codes des fiches ROME les plus proches :

H2903 : Conduite d'équipement d'usinage

Réglementation d'activités :

Néant.

Modalités d'accès à cette certification

Descriptif des composants de la certification :

Le titre professionnel est composé de trois certificats de compétences professionnelles (CCP) qui correspondent aux activités précédemment énumérées.

Le titre professionnel est accessible par capitalisation de certificats de compétences professionnelles (CCP) ou suite à un parcours de formation et conformément aux dispositions prévues dans l'arrêté du 9 mars 2006 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi.

Validité des composants acquises : 5 an(s)

CONDITIONS D'INSCRIPTION À LA CERTIFICATION	OUINON	COMPOSITION DES JURYS
Après un parcours de formation sous statut d'élève ou d'étudiant	X	
En contrat d'apprentissage	X	
Après un parcours de formation continue	X	Le jury du titre est désigné les Unités territoriales (UT) des DIRECCTE - Direction régionale des entreprises, de la concurrence, de la consommation, du travail et de l'emploi. Il est composé de professionnels du secteur d'activité concerné par le titre. (Art. R 338-6 du Code de l'Education).
En contrat de professionnalisation	X	Le jury du titre est désigné les Unités territoriales (UT) des DIRECCTE - Direction régionale des entreprises, de la concurrence, de la consommation, du travail et de l'emploi. Il est composé de professionnels du secteur d'activité concerné par le titre. (Art. R 338-6 du Code de l'Education).
Par candidature individuelle	X	
Par expérience dispositif VAE prévu en 2002	X	Le jury du titre est désigné les Unités territoriales (UT) des DIRECCTE - Direction régionale des entreprises, de la concurrence, de la consommation, du travail et de l'emploi. Il est composé de professionnels du secteur d'activité concerné par le titre. (Art. R 338-6 du Code de l'Education).

	OUI	NON
Accessible en Nouvelle Calédonie		X
Accessible en Polynésie Française		X

Base légale**Référence du décret général :**

Code de l'éducation, notamment les articles L. 335-5, L. 335-6 et R. 335-13, R. 338-1 et R. 338-2.

Référence arrêté création (ou date 1er arrêté enregistrement) :

Arrêté du 09/09/2004 paru au JO du 23/09/2004

Référence du décret et/ou arrêté VAE :

Arrêté du 9 mars 2006 modifié relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministre chargé de l'emploi ;
Arrêté du 8 décembre 2008 modifié relatif au règlement général des sessions de validation conduisant au titre professionnel du ministre chargé de l'emploi.

Références autres :**Pour plus d'informations****Statistiques :****Autres sources d'information :****Lieu(x) de certification :**

Centres AFPA et centres agréés par le Ministère chargé de l'emploi

Lieu(x) de préparation à la certification déclarés par l'organisme certificateur :**Historique de la certification :**

Certification suivante : [Technicien \(ne\) d'usinage en commande numérique](#)