

Le Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP)

Résumé descriptif de la certification **Code RNCP : 24806**

Intitulé

TP : Titre professionnel 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 (DELEGATION GENERALE A L'EMPLOI ET A LA FORMATION PROFESSIONNELLE (DGEFP).) Modalités d'élaboration de références : CPC Industrie	Directeur de l'unité territoriale de la 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(ne) d'atelier en usinage a en charge la production de pièces réalisées par enlèvement de métal sur machines-outils à commande numérique (MOCN). Les matériaux usinés peuvent être également en plastique ou composite. Ses missions principales concernent :

- la préparation et la réalisation de programmes d'usinage ;
- la préparation, le réglage et la conduite de MOCN ;
- le contrôle dimensionnel, géométrique et d'état de surface des pièces produites ;
- le suivi des pièces et la correction des dérives de production ;
- la résolution d'incidents matériels pouvant survenir en production ;
- le suivi des indicateurs de production et de qualité en collaboration avec les opérateurs placés éventuellement sous son pilotage et avec les services techniques de l'entreprise comme les méthodes, la maintenance et la qualité ;
- l'entretien courant et le dépannage simple des moyens et outils.

Il (elle) travaille en appliquant les normes d'hygiène, de sécurité et de respect de l'environnement en vigueur dans l'entreprise. Il (elle) est garant(e) du respect des consignes de sécurité pour la prévention des accidents et le port des équipements de protection individuelle. L'emploi s'exerce en atelier d'usinage dont le parc machines est composé de machines-outils à commande numérique (MOCN). Leur nombre et leurs caractéristiques varient en fonction de la taille de l'entreprise, du marché sur lequel elle est positionnée et du type de fabrication. Le (la) technicien(ne) d'atelier en usinage travaille majoritairement debout devant la ou les machines du parc, il (elle) est amené(e) à suivre l'évolution de la pièce de machine en machine.

En fonction des entreprises et du type de production, le travail est souvent posté.

Le (la) technicien(ne) travaille sur des machines-outils à commande numérique de conception généralement récentes ; ces machines sont équipées de carénages performants qui permettent de maintenir l'environnement de l'atelier propre et en ordre. L'environnement de travail s'améliore régulièrement dans les ateliers, notamment l'éclairage, les moyens de manutention et la circulation autour des machines. Le niveau de bruit reste généralement inférieur aux seuils nécessitant un dispositif de protection auditive.

Le (la) technicien(ne) utilise quotidiennement des moyens informatiques, notamment pour le suivi de production, la création et la gestion des programmes d'usinage.

1. Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur tour à commande numérique

Ordonner les opérations d'usinage et programmer un usinage sur tour à commande numérique.

Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un tour à commande numérique.

Assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées.

2. Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur centre d'usinage

Ordonner les opérations d'usinage et programmer un usinage sur centre d'usinage.

Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un centre d'usinage.

Assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées.

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

Préparer le poste de travail pour la mise en production de nouvelles séries de pièces usinées.

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

Optimiser et stabiliser le process de production en usinage de série.

Assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées.

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

L'automobile, l'aéronautique, l'armement, le ferroviaire, le machinisme agricole, le nautisme, l'optique, la pétrochimie, le transport, l'électricité, l'électroménager, le sport et les loisirs.

Pilote d'unité de production mécanique, responsable d'unité élémentaire de production mécanique, technicien d'usinage, technicien de production en fabrication mécanique, technicien d'atelier.

Codes des fiches ROME les plus proches :

H2503 : Pilotage d'unité élémentaire de production mécanique

H2912 : Réglage d'équipement de production industrielle

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 peut être complété par l'(les) unité(s) de spécialisation correspondante(s) au(x) certificat(s) complémentaire(s) de spécialisation (CCS) précédemment mentionnés(s).

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.

Bloc de compétence :

INTITULÉ	DESCRIPTIF ET MODALITÉS D'ÉVALUATION
Bloc de compétence n°1 de la fiche n° 24806 - Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur tour à commande numérique	Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur tour à commande numérique. Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un tour à commande numérique. Assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées.
Bloc de compétence n°2 de la fiche n° 24806 - Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur centre d'usinage	Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur centre d'usinage. Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un centre d'usinage. Assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées.
Bloc de compétence n°3 de la fiche n° 24806 - Mettre au point des productions en usinage de série sur machines-outils à commande numérique	Préparer le poste de travail pour la mise en production de nouvelles séries de pièces usinées. Mettre au point et lancer des productions en usinage de série sur machines-outils à commande numérique. Optimiser et stabiliser le process de production en usinage de série. Assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées.

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	Le jury du titre est désigné par 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).

Après un parcours de formation continue	X	Le jury du titre est désigné par 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 par 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 par 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

LIENS AVEC D'AUTRES CERTIFICATIONS

ACCORDS EUROPÉENS OU INTERNATIONAUX

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 et suivants.

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

Arrêté du 09/09/2004 paru au JO du 23/09/2004 - Arrêté du 16/11/2015 paru au JO du 08/12/2015

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 ministère chargé de l'emploi.

Références autres :

Equivalences définies par arrêté avec les certifications suivantes :

Pour plus d'informations

Statistiques :

Autres sources d'information :

www.emploi.gouv.fr/titres-professionnels

Lieu(x) de certification :

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 :

Ancien intitulé : Technicien(ne) d'atelier en usinage - Changement d'intitulé suite arrêté du 16/11/2015 paru au JO du 08/12/2015

Certification précédente : Technicien (ne) d'atelier en usinage