



REFERENTIEL DE CERTIFICATION

DU TITRE PROFESSIONNEL

Opérateur(trice) Régleur(se) d'Usinage en Commande Numérique

Niveau V

Site : <http://www.emploi.gouv.fr>

1. Références de la spécialité

Intitulé du titre professionnel : Opérateur(trice) Régleur(se) d'Usinage en Commande Numérique

Sigle du titre professionnel : ORUCN

Niveau : V

Code(s) NSF : 251 u - Mécanique générale et de précision, usinage-

Code(s) ROME : H2906, H2903

Formacode : 23076, 24404, 24425, 24406, 23089

Date de l'arrêté : 15/12/2014

Date de parution au JO de l'arrêté : 03/01/2015

Date d'effet de l'arrêté : 19/05/2015

2. Modalités d'évaluation du titre professionnel

(Arrêté du 9 mars 2006 relatif aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi)

2.1. Les compétences des candidats par VAE ou issus d'un parcours continu de formation pour l'accès au titre professionnel sont évaluées par un jury au vu :

- a) D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s).
- b) Du dossier de synthèse de pratique professionnelle (DSPP).
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation (cette rubrique ne concerne pas les candidats par VAE).
- d) D'un entretien avec le jury destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice des activités auxquelles conduit le titre visé.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
ORUCN	TP-01246	RC	03	06/01/2015	03/01/2015	3/38

2.2. Les compétences des candidats issus d'un parcours d'accès progressif par capitalisation de certificats de compétences professionnelles (CCP) pour l'accès au titre professionnel sont évaluées par un jury au vu :

- a) De tous les CCP au cours d'un entretien avec le jury destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice des activités auxquelles conduit le titre visé.

2.3. Les compétences des candidats pour l'accès aux CCP sont évaluées par un binôme d'évaluateurs au vu :

- a) D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s).
- b) Du DSPP.

2.4. Les compétences des candidats pour l'accès aux certificats complémentaires de spécialisation (CCS) sont évaluées par un jury au vu :

- a) D'une mise en situation professionnelle ou d'une présentation d'un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d'autres modalités d'évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s).
- b) D'un entretien avec le jury destiné à vérifier le niveau de maîtrise par le candidat des compétences requises pour l'exercice de l'activité à laquelle conduit le CCS visé.

Chaque modalité d'évaluation, identifiée dans le RC comme partie de la session d'évaluation du titre, du CCP ou du CCS, est décrite dans le dossier technique d'évaluation. Celui-ci précise les modalités et les moyens de mise en œuvre des épreuves pour le candidat, le jury ou binôme d'évaluateurs, et le centre organisateur.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
ORUCN	TP-01246	RC	03	06/01/2015	03/01/2015	4/38

3 Dispositif d'évaluation pour la session de validation du titre professionnel ORUCN

3.1. Modalités d'évaluation des compétences et organisation des épreuves

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Produire sur tour à commande numérique en conformité avec les procédures Effectuer le contrôle de sa production Réaliser des tâches annexes en cours de production Produire sur fraiseuse à commande numérique en conformité avec les procédures Préparer, hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'usinage Configurer un tour à commande numérique suivant les instructions d'un dossier de fabrication, pour produire une série stabilisée de pièces Contrôler les pièces produites pour validation de la pré série Configurer une fraiseuse à commande numérique suivant les instructions d'un dossier de fabrication, pour produire une série stabilisée de pièces	04 h 00 min	Une épreuve d'usinage se déroulant sur : <ul style="list-style-type: none"> • Fraiseuse à commande numérique (2 h). et <ul style="list-style-type: none"> • Tour à commande numérique (2 h). L'épreuve, consiste à régler une machine à commande numérique en tournage et fraisage, pour réaliser une pré série de pièces, à partir de l'ensemble des moyens et documents mis à disposition. En cours de fabrication, le candidat renseigne le relevé de contrôle après chaque pièce produite, puis les documents de gestion en fin de production.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Sans Objet		Sans objet
▪ Questionnaire professionnel	Sans Objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans Objet		Sans objet
Entretien final		00 h 20 min	Y compris le temps d'échange avec le candidat sur le DSPP.
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		04 h 20 min	

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
ORUCN	TP-01246	RC	03	06/01/2015	03/01/2015	5/38

Précisions pour le candidat VAE :

Si celui-ci ne connaît pas les directeurs de commande des machines sur lesquelles il va passer l'épreuve, une prise en main d'une durée d'une journée par type de machine est recommandée en amont de l'épreuve.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
ORUCN	TP-01246	RC	03	06/01/2015	03/01/2015	6/38

3.2. Critères d'évaluation des compétences professionnelles

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Conduire une production de séries stabilisées sur tour à commande numérique					
Produire sur tour à commande numérique en conformité avec les procédures	Les procédures et les règles de sécurité sont respectées. La manipulation de la machine est maîtrisée. La production est entièrement réalisée dans le temps alloué.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Effectuer le contrôle de sa production	Les documents de production sont renseignés et lisibles. Les informations transmises sur les documents sont fiables.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réaliser des tâches annexes en cours de production	La qualité d'intervention est conforme au document de référence. Les pièces sont ébavurées soigneusement et sans rayures.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Conduire une production de séries stabilisées sur fraiseuse à commande numérique					
Produire sur fraiseuse à commande numérique en conformité avec les procédures	Les procédures et les règles de sécurité sont respectées. La manipulation de la machine est maîtrisée. La production est entièrement réalisée dans le temps alloué.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Effectuer le contrôle de sa production	Les documents de production sont renseignés et lisibles. Les informations transmises sur les documents sont fiables.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Réaliser des tâches annexes en cours de production	La qualité d'intervention est conforme au document de référence. Les pièces sont ébavurées soigneusement et sans rayures.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Régler un tour à commande numérique pour produire une série stabilisée					
Préparer, hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'usinage	La préparation des outils est complète et rangée à proximité de la machine. L'état des outils est conforme au résultat attendu pour l'usinage de la pièce. Les jauges outils sont faites et renseignées.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Configurer un tour à commande numérique suivant les instructions d'un dossier de fabrication, pour produire une série stabilisée de pièces	La configuration du tour est conforme aux instructions du dossier de fabrication. Les cotes sont centrées dans les tolérances. La mise à disposition du poste de travail est conforme aux exigences de qualité.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
ORUCN	TP-01246	RC	03	06/01/2015	03/01/2015	7/38

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Contrôler les pièces produites pour validation de la pré série	Le matériel utilisé est étalonné et adapté au contrôle à effectuer. Il est soigneusement rangé sur le poste de travail. Les mesures effectuées sont fiables et précises. Le relevé de contrôle est fidèle aux mesures effectuées.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Régler une fraiseuse à commande numérique pour produire une série stabilisée					
Préparer, hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'usinage	La préparation des outils est complète et rangée à proximité de la machine. L'état des outils est conforme au résultat attendu pour l'usinage de la pièce. Les jauges outils sont faites et renseignées.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Configurer une fraiseuse à commande numérique suivant les instructions d'un dossier de fabrication, pour produire une série stabilisée de pièces	La configuration de la fraiseuse est conforme aux instructions du dossier de fabrication. Les cotes sont centrées dans les tolérances. La mise à disposition du poste de travail est conforme aux exigences de qualité.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Contrôler les pièces produites pour validation de la pré série	Le matériel utilisé est étalonné et adapté au contrôle à effectuer. Il est soigneusement rangé sur le poste de travail. Les mesures effectuées sont fiables et précises. Le relevé de contrôle est fidèle aux mesures effectuées.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Obligations réglementaires le cas échéant : Sans objet					

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
ORUCN	TP-01246	RC	03	06/01/2015	03/01/2015	8/38

3.3. Évaluation des compétences transversales

Les compétences transversales sont évaluées au travers des compétences professionnelles.

Compétences transversales	Compétences professionnelles concernées
Mettre en œuvre des modes opératoires	Configurer un tour à commande numérique suivant les instructions d'un dossier de fabrication, pour produire une série stabilisée de pièces
	Configurer une fraiseuse à commande numérique suivant les instructions d'un dossier de fabrication, pour produire une série stabilisée de pièces
	Effectuer le contrôle de sa production
	Préparer, hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'usinage
Veiller au bon fonctionnement des matériels, machines ou systèmes	Configurer un tour à commande numérique suivant les instructions d'un dossier de fabrication, pour produire une série stabilisée de pièces
	Configurer une fraiseuse à commande numérique suivant les instructions d'un dossier de fabrication, pour produire une série stabilisée de pièces
	Produire sur fraiseuse à commande numérique en conformité avec les procédures
	Produire sur tour à commande numérique en conformité avec les procédures
	Réaliser des tâches annexes en cours de production
Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité, de protection de la santé au travail et de respect de l'environnement	Configurer un tour à commande numérique suivant les instructions d'un dossier de fabrication, pour produire une série stabilisée de pièces
	Configurer une fraiseuse à commande numérique suivant les instructions d'un dossier de fabrication, pour produire une série stabilisée de pièces
	Contrôler les pièces produites pour validation de la pré série
	Préparer, hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'usinage

4. Conditions de présence et d'intervention du jury propre au titre ORUCN

4.1. Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 04 h 20 min

4.2. Protocole d'intervention du jury:

Le jury observe le candidat pendant le déroulement de l'épreuve sur machines.

A tout moment, il peut le questionner sur ses pratiques professionnelles.

S'il estime que la pratique du candidat met en danger sa sécurité, celle des autres ou les matériels utilisés, il peut l'interrompre et alerter le responsable de session.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
ORUCN	TP-01246	RC	03	06/01/2015	03/01/2015	9/38

4.3. Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

5. Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session de validation

Sans objet

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
ORUCN	TP-01246	RC	03	06/01/2015	03/01/2015	10/38



REFERENTIEL DE CERTIFICATION

DES CERTIFICATS

DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Opérateur(trice) Régleur(se) d'Usinage en Commande Numérique

CCP

Conduire une production de séries stabilisées sur tour à commande numérique

Modalités d'évaluation des compétences et organisation des épreuves

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Effectuer le contrôle de sa production Produire sur tour à commande numérique en conformité avec les procédures Réaliser des tâches annexes en cours de production	02 h 30 min	L'épreuve se déroule en deux phases : 1. Produire une série de pièces sur tour à commande numérique réglé, à partir d'un dossier de fabrication stabilisé, durée 2h. 2. Renseigner les documents de gestion : relevé de contrôle des pièces produites, documents de gestion et de suivi, durée 30 min.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Sans Objet		Sans objet
▪ Questionnaire professionnel	Sans Objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans Objet		Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		02 h 30 min	

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
ORUCN	TP-01246	RC	03	06/01/2015	03/01/2015	13/38

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
ORUCN	TP-01246	RC	03	06/01/2015	03/01/2015	14/38

Conditions de présence et d'intervention du binôme d'évaluateurs propre au CCP Conduire une production de séries stabilisées sur tour à commande numérique

Durée totale de présence du binôme d'évaluateurs pendant l'épreuve du candidat : 02 h 00 min

Protocole d'intervention du binôme d'évaluateurs :

Le binôme d'évaluateurs observe le candidat pendant le déroulement de l'épreuve sur machines.

A tout moment, il peut le questionner sur ses pratiques professionnelles et peut interrompre le candidat s'il estime que sa pratique met en danger sa sécurité, celle des autres ou les matériels utilisés.

Conditions particulières de composition du binôme d'évaluateurs :

Sans objet

Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session de validation

Sans objet

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
ORUCN	TP-01246	RC	03	06/01/2015	03/01/2015	15/38

CCP

Conduire une production de séries stabilisées sur fraiseuse à commande numérique

Modalités d'évaluation des compétences et organisation des épreuves

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Effectuer le contrôle de sa production Réaliser des tâches annexes en cours de production Produire sur fraiseuse à commande numérique en conformité avec les procédures	02 h 30 min	L'épreuve se déroule en deux phases : 1. Produire une série de pièces sur fraiseuse à commande numérique réglée, à partir d'un dossier de fabrication stabilisé, durée 2h. 2. Renseigner les documents de gestion : relevé de contrôle des pièces produites, documents de gestion et de suivi, durée 30 min.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Sans Objet		Sans objet
▪ Questionnaire professionnel	Sans Objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans Objet		Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		02 h 30 min	

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
ORUCN	TP-01246	RC	03	06/01/2015	03/01/2015	17/38

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
ORUCN	TP-01246	RC	03	06/01/2015	03/01/2015	18/38

Conditions de présence et d'intervention du binôme d'évaluateurs propre au CCP Conduire une production de séries stabilisées sur fraiseuse à commande numérique

Durée totale de présence du binôme d'évaluateurs pendant l'épreuve du candidat : 02 h 00 min

Protocole d'intervention du binôme d'évaluateurs :

Le binôme d'évaluateurs observe le candidat pendant le déroulement de l'épreuve sur machines.

A tout moment, il peut le questionner sur ses pratiques professionnelles et peut interrompre le candidat s'il estime que sa pratique met en danger sa sécurité, celle des autres ou les matériels utilisés.

Conditions particulières de composition du binôme d'évaluateurs :

Sans objet

Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session de validation

Sans objet

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
ORUCN	TP-01246	RC	03	06/01/2015	03/01/2015	19/38

CCP

Régler un tour à commande numérique pour produire une série stabilisée

Modalités d'évaluation des compétences et organisation des épreuves

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Contrôler les pièces produites pour validation de la pré série Configurer un tour à commande numérique suivant les instructions d'un dossier de fabrication, pour produire une série stabilisée de pièces Préparer, hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'usinage	03 h 00 min	L'épreuve se déroule en deux phases : 1. Régler un tour à commande numérique pour produire une série de pièces à partir d'un dossier de fabrication fourni, durée 2h 30 min. 2. Renseigner les documents de gestion : relevé de contrôle des pièces produites, documents de gestion et de suivi, durée 30 min.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Sans Objet		Sans objet
▪ Questionnaire professionnel	Sans Objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans Objet		Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		03 h 00 min	

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
ORUCN	TP-01246	RC	03	06/01/2015	03/01/2015	21/38

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
ORUCN	TP-01246	RC	03	06/01/2015	03/01/2015	22/38

Conditions de présence et d'intervention du binôme d'évaluateurs propre au CCP Régler un tour à commande numérique pour produire une série stabilisée

Durée totale de présence du binôme d'évaluateurs pendant l'épreuve du candidat : 02 h 30 min

Protocole d'intervention du binôme d'évaluateurs :

Le binôme d'évaluateurs observe le candidat pendant le déroulement de l'épreuve sur machines.

A tout moment, il peut le questionner sur ses pratiques professionnelles et peut interrompre le candidat s'il estime que sa pratique met en danger sa sécurité, celle des autres ou les matériels utilisés.

Conditions particulières de composition du binôme d'évaluateurs :

Sans objet

Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session de validation

Sans objet

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
ORUCN	TP-01246	RC	03	06/01/2015	03/01/2015	23/38

CCP

Régler une fraiseuse à commande numérique pour produire une série stabilisée

Modalités d'évaluation des compétences et organisation des épreuves

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Configurer une fraiseuse à commande numérique suivant les instructions d'un dossier de fabrication, pour produire une série stabilisée de pièces Contrôler les pièces produites pour validation de la pré série Préparer, hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'usinage	03 h 00 min	L'épreuve se déroule en deux phases : 1. Régler une fraiseuse à commande numérique pour produire une série de pièces à partir d'un dossier de fabrication fourni, durée 2h 30 min. 2. Renseigner les documents de gestion : relevé de contrôle des pièces produites, documents de gestion et de suivi, durée 30 min.
Autres modalités d'évaluation le cas échéant :			
▪ Entretien technique	Sans Objet		Sans objet
▪ Questionnaire professionnel	Sans Objet		Sans objet
▪ Questionnement à partir de production(s)	Sans Objet		Sans objet
Durée totale de l'épreuve pour le candidat :		03 h 00 min	

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
ORUCN	TP-01246	RC	03	06/01/2015	03/01/2015	25/38

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
ORUCN	TP-01246	RC	03	06/01/2015	03/01/2015	26/38

Conditions de présence et d'intervention du binôme d'évaluateurs propre au CCP Régler une fraiseuse à commande numérique pour produire une série stabilisée

Durée totale de présence du binôme d'évaluateurs pendant l'épreuve du candidat : 02 h 30 min

Protocole d'intervention du binôme d'évaluateurs :

Le binôme d'évaluateurs observe le candidat pendant le déroulement de l'épreuve sur machines.

A tout moment, il peut le questionner sur ses pratiques professionnelles et peut interrompre le candidat s'il estime que sa pratique met en danger sa sécurité, celle des autres ou les matériels utilisés.

Conditions particulières de composition du binôme d'évaluateurs :

Sans objet

Conditions de surveillance et de confidentialité au cours de la session de validation

Sans objet

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
ORUCN	TP-01246	RC	03	06/01/2015	03/01/2015	27/38

Annexe 1

Plateau technique d'évaluation

Opérateur(trice) Régleur(se) d'Usinage en Commande Numérique

Locaux

Modalité d'évaluation	Désignation et description des locaux	Observations
Mise en situation professionnelle	Atelier standard, type atelier de formation, ou atelier d'une entreprise d'usinage. Il devra répondre aux normes préconisées pour la profession : hygiène/nettoyage, sécurité électrique, sécurité machine, déplacements.	Locaux équipés aux normes de sécurité et de prévention. Locaux équipés aux normes de sécurité et de prévention. Les machines devront être suffisamment éclairées, dégagées et espacées les unes des autres pour permettre la libre circulation du candidat et des jurys
Entretien final	Un local fermé équipé au minimum d'une table et trois chaises.	Ce local doit garantir la qualité et la confidentialité des échanges.

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
ORUCN	TP-01246	RC	03	06/01/2015	03/01/2015	29/38

Ressources (pour un candidat)

Certaines ressources peuvent être partagées par plusieurs candidats.

Leur nombre est indiqué dans la colonne « Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultanément pendant l'épreuve »

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultanément pendant l'épreuve	Observations
Postes de travail	1	Poste équipé d'un tour à commande numérique avec son armoire de rangement du matériel connexe et du petit outillage nécessaire au réglage de la machine, au montage et démontage des outils coupants et outillages machine.	1	Sans objet
	1	Poste équipé d'une fraiseuse à commande numérique avec son armoire de rangement du matériel connexe et du petit outillage nécessaire au réglage de la machine, au montage et démontage des outils coupants et outillages machine.	1	Sans objet
Machines	1	Fraiseuse à commande numérique équipée de son montage porte pièce ou étau dégauchi.	1	Sans objet
	1	Tour à commande numérique équipé de son mandrin.	1	Sans objet
Outils / Outillages	1	La fraiseuse à commande numérique est équipée : <ul style="list-style-type: none">• Du ou des moyens de mise en position et d'ablocage nécessaires au déroulement de l'épreuve suivant DTE annexe organisateur.• Du programme stabilisé correspondant à l'épreuve.• D'un lot d'outils nécessaires au déroulement de l'épreuve dont les longueurs auront été préalablement mesurées et renseignées sur une fiche outils.• D'un lot d'instruments de mesure utilisés pour le contrôle des pièces produites.• De l'outillage manuel nécessaire à l'activité professionnelle se trouvant dans l'armoire ou établi affecté à la machine : clés, tournevis, marteau, massette.	1	Sans objet

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
ORUCN	TP-01246	RC	03	06/01/2015	03/01/2015	30/38

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
	1	<p>Le tour à commande numérique est équipé :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Du programme stabilisé correspondant à l'épreuve. • D'un jeu de mors doux, alésés suivant plan de préparation pièce dans DTE annexe organisateur. • D'un lot d'outils nécessaires au déroulement de l'épreuve dont les longueurs auront été préalablement mesurées et renseignées sur une fiche outils. • D'un lot d'instruments de mesure utilisés pour le contrôle des pièces produites. • De l'outillage manuel nécessaire à l'activité professionnelle se trouvant dans l'armoire ou établi affecté à la machine : clés, tournevis, marteau, massette. 	1	Sans objet
Équipements	1	<p>La fraiseuse à commande numérique est accompagnée de :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Une armoire de rangement du matériel et outillage nécessaire au réglage et à l'équipement de la machine. • Un établi ou une surface dédiée à l'entreposage des outils et outillages. • Un établi ou une surface dédiée au contrôle des pièces produites et à l'entreposage du matériel de contrôle. 	1	Sans objet
	1	<p>Le tour à commande numérique est accompagné de :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Une armoire de rangement du matériel et outillage nécessaire au réglage et à l'équipement de la machine. • Un établi ou une surface dédiée à l'entreposage des outils et outillages. • Un établi ou une surface dédiée au contrôle des pièces produites et à l'entreposage du matériel de contrôle. 	1	Sans objet
Équipements de protection individuelle (EPI) ou collective	1	<p>Le candidat doit être équipé à minima d'un lot d'équipements de protection individuelle suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Blouse ou vêtement de travail. • Chaussures de sécurité. • Lunettes de protection • Gants anti coupure. 	1	Sans objet

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
ORUCN	TP-01246	RC	03	06/01/2015	03/01/2015	31/38

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
	1	Les machines doivent être équipées des dispositifs de sécurité préconisés par la norme en vigueur dans la profession tels que carters de protection et arrêts d'urgence ; les sécurités doivent être opérationnelles.	1	Si les machines sont équipées de soufflettes manuelles à air comprimé, la pression de l'air comprimé projeté par ces soufflettes doit être de 300 KPa au maximum.
Matières d'œuvre	1	Fraiseuse et tour à commande numérique : <ul style="list-style-type: none"> • Lot de débits préparés suivants plans fournis dans le DTE annexe organisateur. • Débits en quantité suffisante pour le nombre de candidats. 	1	Pour le nombre de débits, prévoir une marge en cas d'imprévu.
Documentations	1	Fraiseuse et Tour à commande numérique : Manuel opérateur de la machine	1	Sans objet
	1	Le candidat peut se munir et utiliser sa propre documentation technique annotée.	1	Sans objet

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
ORUCN	TP-01246	RC	03	06/01/2015	03/01/2015	32/38

ANNEXE 2

CORRESPONDANCES AVEC LA VERSION PRÉCÉDENTE DU TP

Le titre professionnel Opérateur(trice) Régleur(se) d'Usinage en Commande Numérique est composé de certificats de compétences professionnelles (CCP) dont les correspondances avec la précédente version du TP sont :

OPERATEUR(TRICE) REGLEUR(SE) EN USINAGE Arrêté du 30/04/2010		Opérateur(trice) Régleur(se) d'Usinage en Commande Numérique Arrêté du 15/12/2014	
CCP	CONDUIRE UNE PRODUCTION DE SERIES STABILISEES, SUR MACHINES-OUTILS A COMMANDE NUMERIQUE REGLEES	CCP	Conduire une production de séries stabilisées sur tour à commande numérique
		CCP	Conduire une production de séries stabilisées sur fraiseuse à commande numérique
CCP	REGLER UNE MACHINE-OUTIL A COMMANDE NUMERIQUE POUR PRODUIRE UNE SERIE STABILISEE	CCP	Régler un tour à commande numérique pour produire une série stabilisée
		CCP	Régler une fraiseuse à commande numérique pour produire une série stabilisée

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
ORUCN	TP-01246	RC	03	06/01/2015	03/01/2015	33/38

Annexe 3

Glossaire des modalités d'évaluation du référentiel de certification (RC)

Mise en situation professionnelle

Il s'agit d'une reconstitution qui s'inspire d'une situation professionnelle représentative de l'emploi visé par le titre. Elle s'appuie sur le plateau technique d'évaluation défini dans l'annexe 1 du référentiel de certification.

Présentation d'un projet réalisé en amont de la session

Lorsqu'une mise en situation professionnelle est impossible à réaliser, il peut y avoir présentation d'un projet réalisé dans le centre de formation ou en entreprise. Dans cette hypothèse, le candidat prépare ce projet en amont de la session. Dans ce cas, la rubrique « Informations complémentaires concernant la présentation du projet réalisé en amont de la session » mentionne en quoi consiste ce projet.

Entretien technique

L'entretien technique peut être prévu par le référentiel de certification. Sa durée et son périmètre de compétences sont précisés. Il permet si nécessaire d'analyser la mise en situation professionnelle et/ou d'évaluer une (des) compétence(s) particulière(s).

Questionnaire professionnel

Il s'agit d'un questionnaire écrit passé sous surveillance. Cette modalité est nécessaire pour certains métiers lorsque la mise en situation ne permet pas d'évaluer certaines compétences ou connaissances, telles des normes de sécurité. Les questions peuvent être de type questionnaire à choix multiples (QCM), semi-ouvertes ou ouvertes.

Questionnement à partir de production(s)

Il s'agit d'une réalisation particulière (dossier, objet...) élaborée en amont de la session par le candidat, pour évaluer certaines des compétences non évaluables par la mise en situation professionnelle. Elle donne lieu à des questions spécifiques posées par le jury. Dans ce cas, la rubrique « Informations complémentaires concernant le questionnement à partir de production(s) » mentionne en quoi consiste/nt cette/ces production(s).

Entretien final

Il permet au jury de s'assurer, que le candidat possède :

La compréhension et la vision globale du métier quel qu'en soit le contexte d'exercice ;

La connaissance et l'appropriation de la culture professionnelle et des représentations du métier.

Lors de l'entretien final, le jury dispose de l'ensemble du dossier du candidat, dont son dossier de synthèse de pratique professionnelle (DSPP).

Libellé abrégé	Code Titre Professionnel	Type de document	Version	Date de mise à jour	Date dernier JO	Page
ORUCN	TP-01246	RC	03	06/01/2015	03/01/2015	35/38

Reproduction interdite

Article L 122-4 du code de la propriété intellectuelle

"Toute représentation ou reproduction intégrale ou partielle faite sans le consentement de l'auteur ou de ses ayants droit ou ayants cause est illicite. Il en est de même pour la traduction, l'adaptation ou la transformation, l'arrangement ou la reproduction par un art ou un procédé quelconque."

