

## TECHNICIEN(NE) D'USINAGE EN COMMANDE NUMERIQUE

**Le titre professionnel de : TECHNICIEN(NE) D'USINAGE EN COMMANDE NUMERIQUE<sup>1</sup> niveau IV (code NSF : 251u) se compose de trois activités types, chaque activité type comportant les compétences nécessaires à sa réalisation. A cette activité type correspond un Certificat de Compétences Professionnelles.**

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.

### ■ CCP – REALISER, A PARTIR D'UN PLAN, L'USINAGE DE PIECES UNITAIRES OU DE PETITES SERIES SUR TOUR A COMMANDE NUMERIQUE

- 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.

### ■ CCP – REALISER, A PARTIR D'UN PLAN, L'USINAGE DE PIECES UNITAIRES OU DE PETITES SERIES 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.

### ■ CCP – METTRE AU POINT DES PRODUCTIONS EN USINAGE DE SERIE SUR MACHINES-OUTILS A COMMANDE NUMERIQUE

- 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 processus de production en usinage de série.
- Assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées.

**Code TP – 00211** référence du titre : **TECHNICIEN(NE) D'USINAGE EN COMMANDE NUMERIQUE** <sup>1</sup>

Information source : référentiel du titre : TUCN

<sup>1</sup>ce titre a été créé par arrêté de spécialité du 09/09/2004. (JO modificatif du 08/12/2015)

Emploi métier de rattachement suivant la nomenclature du ROME : H2503 Pilotage d'unité élémentaire de production mécanique – H2912 Réglage d'équipement de production industrielle

## MODALITES D'OBTENTION DU TITRE PROFESSIONNEL<sup>2</sup>

### 1 – Pour un candidat issu d'un parcours continu de formation

A l'issue d'un parcours continu de formation correspondant au titre visé, le candidat est évalué par un jury composé de professionnels sur la base des éléments suivants :

- les résultats aux évaluations réalisées en cours de formation ;
- un Dossier de Synthèse de Pratique Professionnelle (DSPP) qui décrit, par activité type en lien avec le titre visé, sa propre pratique professionnelle valorisant ainsi son expérience et les compétences acquises ;
- une mise en situation professionnelle ou la présentation d'un projet réalisé en amont de la session, complétée le cas échéant par un entretien technique, un questionnaire professionnel, un questionnement à partir de productions ;
- un entretien avec le jury.

### 2 – Pour un candidat à la VAE

Le candidat constitue un dossier de demande de Validation des Acquis de son Expérience professionnelle justifiant, en tant que salarié ou bénévole, d'une expérience professionnelle de trois ans en rapport avec le titre visé.

Il reçoit, de l'Unité Territoriale de la Direction Régionale des Entreprises, de la Concurrence, de la Consommation, du Travail et de l'Emploi (DIRECCTE), une notification de recevabilité lui permettant de s'inscrire à une session de validation du titre.

Lors de cette session, le candidat est évalué par un jury de professionnels sur la base des éléments suivants :

- un Dossier de Synthèse de Pratique Professionnelle (DSPP) qui décrit, par activité type en lien avec le titre visé, sa propre pratique professionnelle valorisant ainsi les compétences acquises ;
- une mise en situation professionnelle ou la présentation d'un projet réalisé en amont de la session, complétée le cas échéant par un entretien technique, un questionnaire professionnel, un questionnement à partir de productions ;
- un entretien avec le jury.

**Pour ces deux catégories de candidats (§ 1 et 2 ci-dessus), le jury, au vu des éléments spécifiques à chaque parcours, décide ou non de l'attribution du titre. En cas de non obtention du titre, le jury peut attribuer un ou plusieurs certificat(s) de compétences professionnelles (CCP) composant le titre. Le candidat dispose ensuite de cinq ans, à partir de la date d'obtention du premier CCP, pour capitaliser tous les CCP à condition que le titre soit maintenu par le ministère chargé de l'emploi. Après obtention de tous les CCP constitutifs du titre, le jury peut, s'il le souhaite, convoquer le candidat à un nouvel entretien.**

### 3 – Pour un candidat issu d'un parcours discontinu de formation

Le candidat issu d'un parcours composé de différentes périodes de formation peut obtenir le titre par **capitalisation** des Certificats de Compétences Professionnels constitutifs du titre.

Pour l'obtention de chaque CCP, le candidat est évalué par un binôme d'évaluateurs composé d'un professionnel et d'un formateur de la spécialité. L'évaluation est réalisée sur la base des éléments suivants :

- une mise en situation professionnelle ou la présentation d'un projet réalisé en amont de la session, complété le cas échéant par un entretien technique, un questionnaire professionnel, un questionnement à partir de productions,
- un Dossier de Synthèse de Pratique Professionnelle (DSPP) qui décrit, par activité type en lien avec le titre visé, la pratique professionnelle du candidat valorisant ainsi les compétences acquises.

Après obtention de tous les CCP du titre visé le jury de professionnels conduit un entretien avec le candidat en vue d'attribuer le titre.

## MODALITES D'OBTENTION D'UN CERTIFICAT COMPLEMENTAIRE DE SPECIALISATION (CCS)<sup>2</sup>

Un candidat peut préparer un CCS s'il est déjà titulaire du Titre Professionnel auquel le CCS est associé.

Un CCS peut être préparé à la suite d'un parcours de formation ou par la validation des acquis de l'expérience (VAE). Le candidat est évalué par un jury de professionnels sur la base des éléments suivants :

- une mise en situation professionnelle ou la présentation d'un projet réalisé en amont de la session, complété le cas échéant par un entretien technique, un questionnaire professionnel, un questionnement à partir de productions,
- un entretien.

## PARCHEMIN ET LIVRET DE CERTIFICATION

Un **parchemin** est attribué au candidat ayant obtenu le **titre** complet ou le **CCS**.

Un **livret de certification**, qui enregistre les **CCP** progressivement acquis, est destiné au candidat pour l'aider à se repérer dans son parcours.

**Ces deux documents sont délivrés par l'Unité Territoriale de la DIRECCTE.**

<sup>2</sup> Le système de certification du ministère chargé de l'emploi est régi par les textes suivants :

- Code de l'éducation notamment les articles L. 335-5, L. 335-6 et R. 335-13 et R. 338-2  
- Arrêté du 09 mars 2006 (JO du 08 avril 2006) et Arrêté modificatif du 06 mars 2009 (JO du 14 mars 2009) relatifs aux conditions de délivrance du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi  
- Arrêté du 08 décembre 2008 (JO du 16 décembre 2008) et Arrêté modificatif du 10 mars 2009 (JO du 19 mars 2009) portant règlement des sessions de validation pour l'obtention du titre professionnel du ministère chargé de l'emploi