



Référentiel Officiel

Fourni par Educentre, le copilote des apprenants
et des professionnels de la formation

<https://educentre.fr>

REFERENTIEL D'ÉVALUATION DU TITRE PROFESSIONNEL

Opérateur régleur en usinage assisté par ordinateur

Niveau 3

Site : <http://travail-emploi.gouv.fr/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	RE	TP-01246	04	28/03/2020	24/03/2022	1/36

1. Références de la spécialité

Intitulé du titre professionnel : Opérateur régleur en usinage assisté par ordinateur

Sigle du titre professionnel : ORUAO

Niveau : 3 (Cadre national des certifications 2019)

Code(s) NSF : 251u - Conduite d'équipements d'usinage-

Code(s) ROME : H2903

Formacode : 23076

Date de l'arrêté : 12/03/2020

Date de parution au JO de l'arrêté : 28/03/2020

Date d'effet de l'arrêté : 20/05/2020

2. Modalités d'évaluation du titre professionnel

(Arrêté du 22 décembre 2015 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 professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.
- 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 composant le titre visé.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	RE	TP-01246	04	28/03/2020	24/03/2022	3/36

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

- a) Du livret de certification 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 composant le titre visé. Cet entretien se déroule en fin de session du dernier CCP.

2.3. Les compétences des candidats pour l'accès aux CCP 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 professionnel et de ses annexes éventuelles.
- c) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.

2.4. Les compétences des candidats issus d'un parcours continu de formation ou justifiant d'un an d'expérience dans le métier visé pour l'accès aux certificats complémentaires de spécialisation (CCS) sont évaluées par un jury au vu :

- a) Du titre professionnel obtenu.
- b) 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).
- c) Du dossier professionnel et de ses annexes éventuelles.
- d) Des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d'un parcours de formation.
- e) 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 du CCS visé.

Chaque modalité d'évaluation, identifiée dans le RE comme partie de la session 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 de l'épreuve pour le candidat, le jury, et le centre organisateur.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	RE	TP-01246	04	28/03/2020	24/03/2022	4/36

3 Dispositif d'évaluation pour la session du titre professionnel ORUAO

3.1. Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	<p>Relancer une production suite à un changement d'outil de fraisage sur un centre d'usinage</p> <p>Produire une série de pièces sur centre d'usinage en conformité avec les procédures</p> <p>Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur tour à commande numérique</p> <p>Produire une série de pièces sur tour à commande numérique en conformité avec les procédures</p> <p>Effectuer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces</p> <p>Régler un centre d'usinage pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé</p> <p>Relancer une production suite à un changement d'outil de tournage</p> <p>Contrôler les pièces produites pour validation de la présérie</p> <p>Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur centre d'usinage</p> <p>Régler un tour à commande numérique pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé</p>	04 h 00 min	<p>La mise en situation professionnelle se déroule en présence du jury. Elle est constituée de deux phases. :</p> <p><u>Phase 1 (durée 2h00)</u> : Le candidat règle un centre d'usinage, puis réalise l'usinage d'une pré série de pièces. En cours de fabrication, le candidat renseigne le relevé de contrôle après chaque pièce produite, puis les documents de gestion en fin de production.</p> <p><u>Phase 2 (durée 2h00)</u> : Le candidat règle un tour à commande numérique, puis réalise l'usinage d'une pré série de pièces. En cours de fabrication, le candidat renseigne le relevé de contrôle après chaque pièce produite, puis les documents de gestion en fin de production.</p> <p>Pour toute la mise en situation professionnelle, le candidat peut utiliser sa propre documentation technique telle que formulaires ou aide mémoires destinés à l'utilisation des moyens techniques.</p> <p>Les phases 1 et 2 ne sont pas liées, elle peuvent se dérouler dans un ordre indifférent.</p>
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 dossier professionnel.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	RE	TP-01246	04	28/03/2020	24/03/2022	5/36

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
	Durée totale de l'épreuve pour le candidat :	04 h 20 min	

Précisions pour le candidat VAE :

Avant la session, le centre organisateur doit se mettre en relation avec le candidat VAE, pour vérifier s'il doit se former à l'utilisation des directeurs de commandes numériques.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	RE	TP-01246	04	28/03/2020	24/03/2022	6/36

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 une série de pièces sur tour à commande numérique en conformité avec les procédures	Les pièces produites sont conformes aux exigences, dimensionnelles, géométriques et d'état de surface du dossier de fabrication. Le temps imparti est respecté. Les règles d'hygiène, sécurité et environnement (HSE) sont respectées.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Relancer une production suite à un changement d'outil de tournage	Le nouvel outil est monté correctement Les jauges outils sont correctement mesurées. Les valeurs des jauges outils sont correctement saisies dans le directeur de commande numérique du tour L'intervention sur les correcteurs dynamiques de l'outil permet de relancer la production en conformité avec les exigences du dossier de fabrication. Le temps imparti est respecté. Les règles d'hygiène, sécurité et environnement (HSE) sont respectées.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Effectuer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces	La procédure de contrôle est respectée. Les relevés de mesures de la pièce (géométrie, dimension, état de surface) sont exacts et précis. Les résultats des mesures sont consignés avec exactitude sur le relevé de contrôle qui accompagne la production. La décision d'alerter le responsable hiérarchique suite à un contrôle douteux est pertinente. Les règles d'hygiène, sécurité et environnement (HSE) sont respectées.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Conduire une production de séries stabilisées sur centre d'usinage					
Produire une série de pièces sur centre d'usinage en conformité avec les procédures	Les pièces produites sont conformes aux exigences, dimensionnelles, géométriques et d'état de surface du dossier de fabrication. Le temps imparti est respecté. Les règles d'hygiène, sécurité et environnement (HSE) sont respectées.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	RE	TP-01246	04	28/03/2020	24/03/2022	7/36

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Relancer une production suite à un changement d'outil de fraisage sur un centre d'usinage	Le nouvel outil est monté correctement. Les jauges outils sont correctement mesurées. Les valeurs des jauges outils sont correctement saisies dans le directeur de commande numérique du centre d'usinage. L'intervention sur les correcteurs dynamiques de l'outil permet de relancer la production en conformité avec les exigences du dossier de fabrication. Le temps imparti est respecté. Les règles d'hygiène, sécurité et environnement (HSE) sont respectées.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Effectuer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces	La procédure de contrôle est respectée. Les relevés de mesures de la pièce (géométrie, dimension' état de surface) sont exacts et précis. Les résultats des mesures sont consignés avec exactitude sur le relevé de contrôle qui accompagne la production. La décision d'alerter le responsable hiérarchique suite à un contrôle douteux est pertinente. Les règles d'hygiène, sécurité et environnement (HSE) sont respectées.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Régler un tour à commande numérique pour produire des séries stabilisées de pièces					
Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur tour à commande numérique	Les outils de tournage prévus par l'ordre de fabrication sont préparés et ordonnés à proximité de la machine. Les moyens (palpeur, instruments de métrologie, documents) nécessaires au réglage du tour à commande numérique sont préparés et à disposition. Les documents de gestion de production sont renseignés avec exactitude. Les règles d'hygiène, sécurité et environnement (HSE) sont respectées.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	RE	TP-01246	04	28/03/2020	24/03/2022	8/36

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Régler un tour à commande numérique pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé	<p>Le programme chargé dans le directeur de commande numérique du tour est testé et permet de réaliser la production.</p> <p>Les outils coupants et le porte-pièce sont correctement montés.</p> <p>Les jauges-outils sont correctement saisies.</p> <p>Les origines pièce et programme sont correctement positionnées sur le système d'axes de la machine.</p> <p>Une première pièce est en conformité avec les exigences de dossier de fabrication.</p> <p>Le temps imparti est respecté.</p> <p>Les règles d'hygiène, sécurité et environnement (HSE) sont respectées.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Contrôler les pièces produites pour validation de la présérie	<p>Les moyens de contrôle utilisés sont appropriés pour garantir l'exactitude des contrôles dimensionnels, géométriques et d'états de surface.</p> <p>Les moyens de contrôle sont étalonnés avec exactitude.</p> <p>Les relevés de mesures des pièces de la présérie (géométrie, dimension, état de surface) sont exacts et précis.</p> <p>Les résultats des contrôles effectués sur la présérie sont portés sur le relevé de contrôle avec exactitude.</p> <p>Le temps imparti est respecté.</p> <p>Les règles d'hygiène, sécurité et environnement (HSE) sont respectées.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Régler un centre d'usinage pour produire des séries stabilisées de pièces					
Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur centre d'usinage	<p>Les outils de fraisage prévus par l'ordre de fabrication sont préparés et ordonnés à proximité de la machine.</p> <p>Les moyens (palpeur, instruments de métrologie, documents) nécessaires au réglage du centre d'usinage sont préparés et à disposition.</p> <p>Les documents de gestion de production sont renseignés avec exactitude.</p> <p>Les règles d'hygiène, sécurité et environnement (HSE) sont respectées.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	RE	TP-01246	04	28/03/2020	24/03/2022	9/36

Compétences professionnelles	Critères d'évaluation	Mise en situation professionnelle	Autres modalités d'évaluation		
			Entretien technique	Questionnaire professionnel	Questionnement à partir de production(s)
Régler un centre d'usinage pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé	<p>Le programme chargé dans le directeur de commande numérique du centre d'usinage est testé et permet de réaliser la production.</p> <p>Les outils coupants et le porte-pièce sont correctement montés.</p> <p>Les jauges-outils sont correctement saisies.</p> <p>Les origines pièce et programme sont correctement positionnées sur le système d'axes de la machine.</p> <p>Une première pièce est en conformité avec les exigences de dossier de fabrication.</p> <p>Le temps imparti est respecté.</p> <p>Les règles d'hygiène, sécurité et environnement (HSE) sont respectées.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Contrôler les pièces produites pour validation de la présérie	<p>Les moyens de contrôle utilisés sont appropriés pour garantir l'exactitude des contrôles dimensionnels, géométriques et d'états de surface.</p> <p>Les moyens de contrôle sont étalonnés avec exactitude.</p> <p>Les relevés de mesures des pièces de la présérie (géométrie, dimension, état de surface) sont exacts et précis.</p> <p>Les résultats des contrôles effectués sur la présérie sont portés sur le relevé de contrôle avec exactitude.</p> <p>Le temps imparti est respecté.</p> <p>Les règles d'hygiène, sécurité et environnement (HSE) sont respectées.</p>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Obligations réglementaires le cas échéant :					
Sans objet					

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	RE	TP-01246	04	28/03/2020	24/03/2022	10/36

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	Contrôler les pièces produites pour validation de la présérie
	Effectuer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces
	Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur centre d'usinage
	Produire une série de pièces sur centre d'usinage en conformité avec les procédures
	Produire une série de pièces sur tour à commande numérique en conformité avec les procédures
	Régler un centre d'usinage pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé
	Régler un tour à commande numérique pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé
	Relancer une production suite à un changement d'outil de fraisage sur un centre d'usinage
	Relancer une production suite à un changement d'outil de tournage
Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de la santé au travail	Contrôler les pièces produites pour validation de la présérie
	Effectuer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces
	Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur centre d'usinage
	Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur tour à commande numérique
	Produire une série de pièces sur centre d'usinage en conformité avec les procédures
	Produire une série de pièces sur tour à commande numérique en conformité avec les procédures
	Régler un centre d'usinage pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé
	Régler un tour à commande numérique pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé
	Relancer une production suite à un changement d'outil de fraisage sur un centre d'usinage
Relancer une production suite à un changement d'outil de tournage	
Veiller au bon fonctionnement des matériels, machines ou systèmes	Contrôler les pièces produites pour validation de la présérie
	Effectuer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces
	Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur centre d'usinage
	Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur tour à

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	RE	TP-01246	04	28/03/2020	24/03/2022	11/36

Compétences transversales	Compétences professionnelles concernées
	commande numérique
	Produire une série de pièces sur centre d'usinage en conformité avec les procédures
	Produire une série de pièces sur tour à commande numérique en conformité avec les procédures
	Régler un centre d'usinage pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé
	Régler un tour à commande numérique pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé
	Relancer une production suite à un changement d'outil de fraisage sur un centre d'usinage
	Relancer une production suite à un changement d'outil de tournage

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

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 est présent pendant toute la durée de la mise en situation professionnelle sur machines-outils à commande numérique et de l'entretien final.

Un jury composé de 2 membres peut observer et évaluer 2 candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée de ces 2 candidats assurée par une proximité de leur poste de travail.

En cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle, le jury peut faire appel à un référent technique de la spécialité.

A tout moment, si le jury estime que la pratique professionnelle du candidat met en danger sa sécurité, celle des autres ou le fonctionnement du matériel utilisé, il peut interrompre la mise en situation professionnelle et alerter le responsable de session.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

4.3. Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

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

Le responsable de session doit prévoir un référent technique de la spécialité pour intervenir sur sollicitation du jury en cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	RE	TP-01246	04	28/03/2020	24/03/2022	12/36

REFERENTIEL D'EVALUATION DES CERTIFICATS DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

Opérateur régleur en usinage assisté par ordinateur

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	RE	TP-01246	04	28/03/2020	24/03/2022	13/36

CCP

Conduire une production de séries stabilisées sur tour à commande numérique

Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Produire une série de pièces sur tour à commande numérique en conformité avec les procédures Effectuer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces Relancer une production suite à un changement d'outil de tournage	02 h 30 min	La mise en situation professionnelle se déroule en présence du jury. Elle est constituée de deux phases : <u>Phase 1 (durée 2h00)</u> : A partir d'un dossier de fabrication, sur un tour à commande numérique réglé et stabilisé, le candidat produit une série de pièces. En cours de production, il change un outil et réalise les réglages nécessaires pour relance la production en conformité avec les exigences du dossier de fabrication. <u>Phase 2 (durée 0h30)</u> : Le candidat renseigne les documents de gestion, relevé de contrôle des pièces produites et document de gestion de suivi. Pour toute la mise en situation professionnelle, le candidat peut utiliser sa propre documentation technique telle que formulaires ou aide mémoires destinés à l'utilisation des moyens techniques.
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	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	RE	TP-01246	04	28/03/2020	24/03/2022	15/36

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	RE	TP-01246	04	28/03/2020	24/03/2022	16/36

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

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 02 h 30 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant toute la durée de la mise en situation professionnelle sur machines-outils à commande numérique.

Un jury composé de 2 membres peut observer et évaluer 2 candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée de ces 2 candidats assurée par une proximité de leur poste de travail.

En cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle, le jury peut faire appel à un référent technique de la spécialité.

A tout moment, si le jury estime que la pratique professionnelle du candidat met en danger sa sécurité, celle des autres ou le fonctionnement du matériel utilisé, il peut interrompre la mise en situation et alerter le responsable de session.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

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

Le responsable de session doit prévoir un référent technique de la spécialité pour intervenir sur sollicitation du jury en cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	RE	TP-01246	04	28/03/2020	24/03/2022	17/36

CCP

Conduire une production de séries stabilisées sur centre d'usinage

Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Relancer une production suite à un changement d'outil de fraisage sur un centre d'usinage Produire une série de pièces sur centre d'usinage en conformité avec les procédures Effectuer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces	02 h 30 min	La mise en situation professionnelle se déroule en présence du jury. Elle est constituée de deux phases : <u>Phase 1 (durée 2h00)</u> : A partir d'un dossier de fabrication, sur un centre d'usinage réglé et stabilisé, le candidat produit une série de pièces. En cours de production, il change un outil et réalise les réglages nécessaires pour relance la production en conformité avec les exigences du dossier de fabrication. <u>Phase 2 (durée 0h30)</u> : Le candidat renseigne les documents de gestion, relevé de contrôle des pièces produites et document de gestion de suivi. Pour toute la mise en situation professionnelle, le candidat peut utiliser sa propre documentation technique telle que formulaires ou aide mémoires destinés à l'utilisation des moyens techniques.
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	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	RE	TP-01246	04	28/03/2020	24/03/2022	19/36

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	RE	TP-01246	04	28/03/2020	24/03/2022	20/36

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Conduire une production de séries stabilisées sur centre d'usinage

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 02 h 30 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant toute la durée de la mise en situation professionnelle sur machines-outils à commande numérique.

Un jury composé de 2 membres peut observer et évaluer 2 candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée de ces 2 candidats assurée par une proximité de leur poste de travail.

En cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle, le jury peut faire appel à un référent technique de la spécialité.

Le responsable de session de certification doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

A tout moment, si le jury estime que la pratique professionnelle du candidat met en danger sa sécurité, celle des autres ou le fonctionnement du matériel utilisé, il peut interrompre la mise en situation et alerter le responsable de session.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

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

Le responsable de session doit prévoir un référent technique de la spécialité pour intervenir sur sollicitation du jury en cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	RE	TP-01246	04	28/03/2020	24/03/2022	21/36

CCP

Régler un tour à commande numérique pour produire des séries stabilisées de pièces

Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur tour à commande numérique Régler un tour à commande numérique pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé Contrôler les pièces produites pour validation de la présérie	02 h 30 min	La mise en situation professionnelle se déroule en présence du jury. Elle est constituée de deux phases : <u>Phase 1 (durée 2 h)</u> : A partir d'un dossier de fabrication stabilisé fourni, le candidat règle un tour à commande numérique pour produire une présérie de pièces. <u>Phase 2 (durée 30 min)</u> : Le candidat renseigne les documents de gestion : relevé de contrôle des pièces produites et document de gestion de suivi. Pour toute la mise en situation professionnelle, le candidat peut utiliser sa propre documentation technique telle que formulaires ou aide-mémoires destinés à l'utilisation des moyens techniques.
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	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	RE	TP-01246	04	28/03/2020	24/03/2022	23/36

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Régler un tour à commande numérique pour produire des séries stabilisées de pièces

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 02 h 30 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant toute la durée de la mise en situation professionnelle sur machines-outils à commande numérique.

Un jury composé de 2 membres peut observer et évaluer 2 candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée de ces 2 candidats assurée par une proximité de leur poste de travail.

En cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle, le jury peut faire appel à un référent technique de la spécialité.

A tout moment, si le jury estime que la pratique professionnelle du candidat met en danger sa sécurité, celle des autres ou le fonctionnement du matériel utilisé, il peut interrompre la mise en situation et alerter le responsable de session.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

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

Le responsable de session doit prévoir un référent technique de la spécialité pour intervenir sur sollicitation du jury en cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	RE	TP-01246	04	28/03/2020	24/03/2022	24/36

CCP

Régler un centre d'usinage pour produire des séries stabilisées de pièces

Modalités d'évaluation des compétences et organisation de l'épreuve

Modalités	Compétences évaluées	Durée	Détail de l'organisation de l'épreuve
Mise en situation professionnelle	Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur centre d'usinage Régler un centre d'usinage pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé Contrôler les pièces produites pour validation de la présérie	02 h 30 min	La mise en situation professionnelle se déroule en présence du jury. Elle est constituée de deux phases : <u>Phase 1 (durée 2 h)</u> : A partir d'un dossier de fabrication stabilisé fourni, le candidat règle un centre d'usinage pour produire une présérie de pièces. <u>Phase 2 (durée 30 min)</u> : Le candidat renseigne les documents de gestion : relevé de contrôle des pièces produites et document de gestion de suivi. Pour toute la mise en situation professionnelle, le candidat peut utiliser sa propre documentation technique telle que formulaires ou aide-mémoires destinés à l'utilisation des moyens techniques.
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	

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	RE	TP-01246	04	28/03/2020	24/03/2022	25/36

Conditions de présence et d'intervention du jury propre au CCP Régler un centre d'usinage pour produire des séries stabilisées de pièces

Durée totale de présence du jury pendant l'épreuve du candidat : 02 h 30 min

Protocole d'intervention du jury :

Le jury est présent pendant toute la durée de la mise en situation professionnelle sur machines-outils à commande numérique.

Un jury composé de 2 membres peut observer et évaluer 2 candidats simultanément si leur sécurité est garantie : visibilité simultanée de ces 2 candidats assurée par une proximité de leur poste de travail.

En cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle, le jury peut faire appel à un référent technique de la spécialité.

A tout moment, si le jury estime que la pratique professionnelle du candidat met en danger sa sécurité, celle des autres ou le fonctionnement du matériel utilisé, il peut interrompre la mise en situation et alerter le responsable de session.

Le responsable de session doit prévoir un temps supplémentaire d'intervention du jury pour la prise de connaissance de l'épreuve et des dossiers candidats ainsi que la prise en compte des temps de correction et de délibération.

Conditions particulières de composition du jury :

Sans objet

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

Le responsable de session doit prévoir un référent technique de la spécialité pour intervenir sur sollicitation du jury en cas de difficulté technique au cours de la mise en situation professionnelle.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	RE	TP-01246	04	28/03/2020	24/03/2022	26/36

Annexe 1

Plateau technique d'évaluation

Opérateur régleur en usinage assisté par ordinateur

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. Les machines devront être suffisamment éclairées 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.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	RE	TP-01246	04	28/03/2020	24/03/2022	27/36

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 simultané pendant l'épreuve »

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
Postes de travail	1	Poste constitué d'un tour à commande numérique et d'une armoire de rangement du matériel connexe et du petit outillage nécessaire : - au réglage de la machine ; - au montage et démontage des outils coupants et outillage ; - aux opérations de contrôle	1	Sans objet.
	1	Poste constitué d'un centre d'usinage avec son armoire de rangement du matériel connexe et du petit outillage nécessaire : - au réglage de la machine ; - au montage ; - au démontage des outils coupants et des outillages machine.	1	Sans objet.
Machines	1	Tour à commande numérique équipé de son mandrin.	1	Sans objet.
	1	Centre d'usinage à commande numérique équipé d'un ou des moyens d'ablocage nécessaires	1	Sans objet
Outils / Outillages	1	Le centre d'usinage est équipé : <ul style="list-style-type: none">• du ou des moyens de mise en position et d'ablocage nécessaires ;• du programme stabilisé correspondant à l'épreuve, d'un lot d'outils nécessaires 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 se trouvant dans l'armoire ou établi affecté à la machine : clés, tournevis, marteau, massette.	1	Sans objet.
	1	Le tour à commande numérique est équipé :	1	Sans objet.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	RE	TP-01246	04	28/03/2020	24/03/2022	28/36

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
		<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 ; • d'un lot d'outils nécessaires 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 se trouvant dans l'armoire ou établi affecté à la machine : clés, tournevis, marteau, massette. 		
Équipements	1	<p>Le centre d'usinage est équipé de :</p> <ul style="list-style-type: none"> • une armoire de rangement du matériel et de l'outillage nécessaires au réglage et à l'équipement de la machine ; • un établi ou une surface dédié à l'entreposage des outils et outillages ; • un établi ou une surface dédié au contrôle des pièces produites et à l'entreposage du matériel de contrôle. 	1	Sans objet.
	1	<p>Le tour à commande numérique est équipé de :</p> <ul style="list-style-type: none"> • une armoire de rangement du matériel et outillage nécessaires au réglage et à l'équipement de la machine ; • un établi ou une surface dédié à l'entreposage des outils et outillages ; • un établi ou une surface dédié 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 des 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 coupeure. 	1	Sans objet.
	1	<p>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.</p>	1	Si les machines sont équipées de soufflettes manuelles à air comprimé, la pression de l'air comprimé projeté par ces soufflettes

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	RE	TP-01246	04	28/03/2020	24/03/2022	29/36

Désignation	Nombre	Description	Nombre maximal de candidats pouvant partager la ressource en simultané pendant l'épreuve	Observations
				doit être de 300 KPa au maximum.
Matières d'œuvre	1	Pour l'épreuve sur tour à commande numérique et sur centre d'usinage : Débits matière correspondant aux pièces à réaliser, selon l'épreuve définie dans le dossier technique d'évaluation.	1	Prévoir quelques débits supplémentaires en cas d'imprévu
Documentations	1	Centre d'usinage et tour à commande numérique : manuels opérateur et programmation de la machine.	1	Sans objet.
	1	Consigne de sécurité et livrets machines	1	Sans objet.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	RE	TP-01246	04	28/03/2020	24/03/2022	30/36

ANNEXE 2

CORRESPONDANCES DU TP

Le titre professionnel Opérateur régleur en usinage assisté par ordinateur est composé de certificats de compétences professionnelles (CCP) dont les correspondances sont :

Opérateur(trice) Régleur(se) d'Usinage en Commande Numérique Arrêté du 15/12/2014		Opérateur régleur en usinage assisté par ordinateur Arrêté du 12/03/2020	
CCP	Conduire une production de séries stabilisées sur tour à commande numérique	CCP	Aucune correspondance
CCP	Conduire une production de séries stabilisées sur fraiseuse à commande numérique	CCP	Aucune correspondance
CCP	Aucune correspondance	CCP	Conduire une production de séries stabilisées sur centre d'usinage
CCP	Aucune correspondance	CCP	Conduire une production de séries stabilisées sur tour à commande numérique
CCP	Régler un tour à commande numérique pour produire une série stabilisée	CCP	Régler un tour à commande numérique pour produire des séries stabilisées de pièces
CCP	Régler une fraiseuse à commande numérique pour produire une série stabilisée	CCP	Régler un centre d'usinage pour produire des séries stabilisées de pièces

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	RE	TP-01246	04	28/03/2020	24/03/2022	31/36

Annexe 3

Glossaire des modalités d'évaluation du référentiel d'évaluation (RE)

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 d'évaluation.

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 d'évaluation. 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 professionnel.

SIGLE	Type de document	Code titre	Millésime	Date dernier JO	Date de mise à jour	Page
ORUAO	RE	TP-01246	04	28/03/2020	24/03/2022	33/36

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."

