

# CQP Technicien d'Usinage sur Machine-Outil à Commande Numérique - RNCP38622BC02 - La préparation, l'usinage et l'amélioration sur MOCN

P R O M E O

Usinage - Outillage

08/05/2025

## Public et prérequis

Opérateurs en usinage

Avoir suivi une formation d'opérateur réglé de machines-outils à commande numérique

## Les objectifs

Positionner et régler les éléments pour garantir l'isostatisme  
Piloter et/ou conduire l'usinage d'une pièce unitaire ou de validation (série)  
Contrôler l'usinage d'une pièce  
Proposer une ou plusieurs pistes d'amélioration pour l'usinage de la pièce

## Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

ORGANISATION PÉDAGOGIQUE DU PARCOURS :

Évaluation du stagiaire à l'entrée en formation afin d'individualiser le parcours de formation.

Un accès à notre plateforme e-learning permet :  
Au candidat d'accéder à son parcours de formation individualisé et digitalisé  
De tracer et de suivre la progression du candidat

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation permettant de :

Développer le savoir être attendu pour l'exercice du métier  
D'acquérir les compétences professionnelles attendues et de structurer les savoirs techniques

La mise en oeuvre de l'ensemble des compétences en entreprise pendant une période minimale de 6 semaines est indispensable pour pouvoir obtenir la certification

ENCADREMENT PÉDAGOGIQUE :

La formation est animée par des formateurs experts dans leur domaine de compétences et validés par nos équipes pédagogiques

## Validation et certification

CQP Technicien d'usinage sur machines-outil à commande numérique - RNCP38622BC02 - La préparation, l'usinage et l'amélioration sur MOCN

## Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI  
Atelier d'usinage comprenant un parc de machines à commandes numériques  
Salles techniques dédiées

RÉFÉRENCE

**USIN0038**

CODE RNCP

**38622**

CENTRES DE FORMATION

**Senlis, Beauvais, Saint-Quentin, Soissons, Amiens, Friville**

DURÉE DE LA FORMATION

**30 jours / 210 heures**

ACCUEIL PSH

**Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.**

PARTENAIRE

**UIMM**

## Les + Promeo

- 60 ans d'existence
- Une communauté de 3 100 alternantes
- 24 000 stagiaires formés par an
- 3 500 entreprises qui nous font confiance
- Un accompagnement personnalisé et un contact dédié
- L'expertise professionnelle de tous nos formateurs
- La diversité des diplômes sous accréditation par des partenaires de renom
- Une pédagogie active
- Des infrastructures technologiques et un environnement stimulant

# Contenu de la formation

## Tronc commun

Règles de sécurité (durée 1 jour) :  
Règles de sécurité du centre de formation  
Règles de sécurité de l'atelier  
Règles de sécurité au poste de travail  
Port des EPI fournis par le centre  
Procédure de déclaration des accidents du travail  
Sécurité sur les différentes machines  
Lecture de plans (durée 5 jours) :  
Vocabulaire technique  
Généralités et représentation normalisé  
Coupes et sections  
Cotation dimensionnelle  
La perspective  
Les tolérances dimensionnelles  
Les tolérances géométriques  
Les états de surfaces  
Les filetages  
La cotation fonctionnelle  
Trigonométrie (durée 1 jour) :  
Relations trigo (sinus, cosinus, tangente)  
Les théorèmes (Pythagore et Thalès)  
Préparer la certification (durée 3 jours) :  
Aide à la rédaction du Dossier Professionnel  
Présentation de la session d'examen  
Évaluations en cours de formation

## Positionner et régler les éléments pour garantir l'isostatisme

Garantir l'isostatisme (durée 3 jours) :  
Contrôler le brut (côtes, caractéristique matière).  
Choisir et mettre en place les équipements nécessaires au positionnement conformément à la gamme.  
S'assurer de la mise en position de la pièce sur les points d'appui.  
S'assurer du bridage de la pièce sur les points d'appui.

## Piloter et/ou conduire l'usinage d'une pièce unitaire ou de validation (série)

La préparation matérielle d'une machine à commande numérique (durée 2 jours) :  
Monter et régler l'alignement d'un étai ou d'un montage sur la table.  
Monter les outils sur les porte-outils et les mettre en place dans le magasin en suivant la gamme.  
Mesurer des longueurs d'outils sur le centre d'usinage ou sur un banc de préréglage.  
La préparation logicielle d'une machine à commande numérique (durée 3 jours) :  
Charger, décharger et/ou rendre actif un programme.  
Définir et saisir les valeurs de la position de l'origine programme.  
La réalisation de l'usinage (durée 2 jours) :  
Effectuer les tests de sécurité lors de l'usinage de la pièce : points d'approche et de dégagement de chaque outil.  
Usiner des pièces unitaires ou de petites séries sur un centre d'usinage

## Contrôler l'usinage d'une pièce

Ébavurer une pièce usinée. (0.5 jour)  
Choisir les outils de contrôle et effectuer des contrôles dimensionnels (4 jours) :  
Maîtriser les tolérances des côtes à contrôler (précision et ajustement)  
Contrôler par mesurage direct. (Pied à coulisse, jauge de profondeur, micromètre...)  
Contrôler par comparaison. (Comparateur à cadran, pépitas)  
Contrôler par mesure indirecte (calibres, tampons, cales).  
Contrôler avec une colonne de mesure.  
Vérifier et régler l'étalonnage des instruments de mesure.

Contrôler un état de surface.

Contrôler des surfaces avec une machine à mesurer tridimensionnelle.

Effectuer des contrôles de tolérances géométriques. (2 jours) :

Connaitre des différentes tolérances géométriques (de forme, d'orientation, de position et de battement)

Connaitre les surfaces de référence

Maitriser la méthodologie de contrôle

Évaluer un résultat (0.5 jour) :

Comparer un résultat de mesure à un intervalle de tolérance.

Renseigner un relevé de contrôle et/ou une carte de contrôle.

Trier des pièces : conformes, non conformes, en dérogation.

Intervenir sur les correcteurs dynamiques en cas de dérive.

### **Proposer une ou plusieurs pistes d'amélioration pour l'usinage de la pièce**

Proposer des améliorations liées à l'usinage de la pièce (1 jour) :

Optimiser les gammes.

Optimiser le programme d'usinage.

Optimiser les temps de montage et de mise au point

Ajuster le mode opératoire de montage

Optimiser le choix ou de l'affutage des outils de coupe

Connaitre les méthodes de résolution de problèmes (2 jours)

## **Modalité d'évaluation**

Évaluation des acquis réalisée tout au long de la formation au travers de mises en situations et exercices

Commission d'évaluation du CQP Technicien d'usinage sur machine-outil à commande numérique - RNCP38622BC02 - La préparation, l'usinage et l'amélioration sur MOCN