

# TITRE PRO Opérateur Régleur en Usinage Assisté par Ordinateur

# P R O M E O

Usinage - Outillage

27/06/2026

## Public et prérequis

Les personnes en recherche d'emploi majeures, inscrites ou non à France Travail  
Les salariés en contrat aidé  
Les salariés à temps partiel (durée inférieure à 24 heures par semaine)  
Les personnes en Préparation partagée d'éducation de l'enfant (PréParE) à temps plein et privées d'emploi  
Les personnels en uniforme en reconversion professionnelle en fin ou à l'issue immédiate de leur contrat, suivis par les centres de reconversion relevant de leurs corps de métier  
Les sportifs de la région Hauts-de-France, inscrits sur la liste ministérielle des sportifs de haut niveau, sans contrat de travail

La maîtrise des savoirs de base, les opérations et les unités de mesure sont nécessaires

## Les objectifs

Produire sur machines-outils à commande numérique  
Contrôler une production de pièces usinées sur machines-outils à commande numérique  
Préparer les éléments nécessaires aux réglages d'un tour à commande numérique  
Effectuer les réglages d'un tour à commande numérique pour produire une nouvelle série de pièces  
Contrôler les pièces produites pour validation de la pré série  
Préparer les éléments nécessaires aux réglages d'un d'usinage à commande numérique  
Effectuer les réglages d'un centre d'usinage à commande numérique pour produire une nouvelle série de pièces

## 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

ENCADREMENT PÉDAGOGIQUE :

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

RÉFÉRENCE

**USIN0069**

CODE RNCP

**40699**

CENTRES DE FORMATION

**Beauvais, Soissons, Friville**

DURÉE DE LA FORMATION

**714 heures**

ACCUEIL PSH

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

PARTENAIRE



Région  
Hauts-de-France

Cofinancé par  
l'Union européenne

## 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

## Validation et certification

TITRE PRO Opérateur Régleur en Usinage Assisté par Ordinateur - RNCP40699

## Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI

Atelier d'usinage comprenant un parc de machines à commandes numériques

Salles techniques dédiées

## Contenu de la formation

### SFER Qualifiant

Intégration (durée 1 jour)

Accueil et intégration

Positionnement pédagogique (durée 1 jour)

Tests de positionnement théorique et/ou pratique

Démarche REV3 (durée 0,5 jour)

Le modèle de développement durable et de décarbonation en Hauts-de-France

Les cinq orientations de la feuille de route REV3

Les différents référentiels rev3

Le référentiel REV3 entreprise

Exemples de projets REV3

Démarche bien être – santé (durée 0,5 jour)

Accès aux soins

Santé globale (audition, vision, hygiène bucco-dentaire, surpoids, obésité, addictions, sommeil...)

Passeport nucléaire (durée 2 jours)

L'énergie nucléaire

Le fonctionnement d'une centrale nucléaire

Les règles de sûreté

Individualisation du parcours (durée 4 jours)

Contenu déterminé en fonction du positionnement pédagogique et des évaluations en cours de formation

Techniques de Recherche d'Emploi (durée 5 jours)

Rédiger une lettre de motivation

Rédiger un CV

Préparer son entretien

Stratégie de recherche d'emploi/stage

### Période d'application en entreprise

#### 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

Contrôler les sécurités machines (carter, arrêts d'urgence, ...)

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 3 jours)  
Les différents angles (droits, plats, complémentaires)  
Les différents triangles (rectangle, isocèle, équilatéral)  
Relations trigo (sinus, cosinus, tangente)  
Les théorèmes (Pythagore et Thalès)  
Calcul de points tangents (droite cercle, cercle)  
Préparer la certification (durée 3 jours)  
Aide à la rédaction du Dossier Professionnel  
Évaluations en cours de formation  
Présentation de la session d'examen

### **BC01 – C1 - Produire sur machines-outils à commande numérique**

Paramétrer le tour CN (durée 0,5 jour)  
Appeler le programme  
Vérifier graphiquement les trajectoires outils  
Sélectionner le mode de marche de la machine (séquentiel et/ou continu)  
Conduire une opération d'usinage sur un tour à commande numérique (durée 3,5 jours)  
Lancer l'usinage des pièces en toute sécurité  
Surveiller le bon déroulement de l'usinage  
Contrôler la pièce finie  
Intervenir sur les correcteurs d'usure en cas de dérives  
Contrôler en cours d'usinage les phases d'ébauches et de demie finition  
Effectuer un changement d'outil de tournage (durée 1 jour)  
Vérifier l'état d'un outil coupant.  
Repérer un changement d'état, une anomalie sur la machine et alerter.  
Arrêter le cycle d'usinage suite à un bris d'outil ou de plaquette et dégager l'outil  
Procéder au démontage et montage de l'outil ou de la plaquette  
Mesurer des longueurs d'outils sur un banc de mesure ou sur la machine-outil  
Saisir la jauge outil sur une machine-outil à commande numérique.  
Intervenir sur les correcteurs d'usure pour centrer les cotes dans les tolérances.  
Relancer la production sur un tour CN (durée 1 jour)  
Repositionner l'outil en mode « reprise de séquence » au bloc souhaité.  
Relancer la production en mode continu  
Paramétrer le centre d'usinage (durée 0,5 jour)  
Appeler le programme  
Vérifier graphiquement les trajectoires outils  
Sélectionner le mode de marche de la machine (séquentiel et/ou continu)  
Conduire une opération d'usinage sur un centre d'usinage (durée 3,5 jours)  
Lancer l'usinage des pièces en toute sécurité  
Surveiller le bon déroulement de l'usinage  
Contrôler la pièce finie  
Intervenir sur les correcteurs d'usure en cas de dérives  
Contrôler en cours d'usinage les phases d'ébauches et de demie finition  
Effectuer un changement d'outil de fraisage (durée 1.5 jour)  
Vérifier l'état d'un outil coupant.  
Repérer un changement d'état, une anomalie sur la machine et alerter.  
Arrêter le cycle d'usinage suite à un bris d'outil et dégager l'outil  
Procéder au démontage et montage de l'outil  
Mesurer des longueurs d'outils sur un banc de mesure ou sur la machine-outil  
Saisir la jauge outil sur une machine-outil à commande numérique.  
Intervenir sur les correcteurs d'usure pour centrer les cotes dans les tolérances.  
Relancer la production sur un centre d'usinage (durée 0.5 jour)  
Repositionner l'outil en mode « reprise de séquence » au bloc souhaité.  
Relancer la production en mode continu

## **BC01 - C2 - Contrôler une production de pièces usinées sur machines-outils à CN**

Utiliser les outils de contrôle et effectuer des contrôles dimensionnels (2.5 jour)  
Identifier 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.  
Contrôler un état de surface.  
Effectuer des contrôles de tolérances géométriques. (1 jour)  
Connaitre les surfaces de référence  
Appliquer la méthodologie de contrôle  
Evaluer un résultat (0.5 jour)  
Comparer un résultat de mesure à un intervalle de tolérance.  
Renseigner un relevé de contrôle ou de suivi de production

## **BC02 – C3 - Préparer les éléments nécessaires aux réglages d'un tour à CN**

Préparer les équipements sur un tour CN (durée 2 jours)  
Vérifier l'état d'un outil coupant.  
Assembler et prérégler un outil sur son attachement.  
Mesurer des longueurs d'outils sur un banc de mesure.  
Préparer les outillages (mors, montages usinage, ...)  
Préparer les bruts  
Préparer les moyens de contrôles  
Renseigner une fiche outils.  
Ranger des outils sur un support  
Vérifier les différents niveaux  
Démonter, monter les outillages (mors, montages usinages, ...) sur un tour CN (durée 1 jour)  
Démonter les mors/montages de la série précédente  
Respecter l'ordre des opérations de montage des mors  
Démonter, monter les outils coupants (durée 1 jour)  
Démonter les outils de la série précédente.  
Monter des plaquettes carbure sur un corps d'outil.  
Positionner des outils d'après une fiche "outil" et/ou le programme.

## **BC02 – C4 - Effectuer les réglages d'un tour à commande numérique**

Régler l'origine pièces sur un tour CN (durée 3.5 jours)  
Mettre en énergie la machine  
Réaliser des prises d'origines  
Positionner le brut en respectant l'isostatisme  
Déterminer la position des origines  
Saisir la valeur des origines dans la page origine  
Vérifier l'exactitude des origines  
Utiliser les différents modes de fonctionnement de la machine.  
Régler les jauges outils sur un tour CN (durée 5.5 jours)  
Déterminer la valeur des jauges outils  
Saisir les valeurs des jauges outils dans la page outils  
Vérifier l'exactitude des jauges outils

## **BC02/BC03 – C5 - Contrôler les pièces produites pour validation de la pré série**

Ébavurer la pièce usinée. (durée 0.5 jour)  
Choisir les outils de contrôle et effectuer des contrôles dimensionnels (2 jours)  
Maitriser 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.

Contrôler un état de surface.  
Effectuer des contrôles de tolérances géométriques. (1 jour)  
Connaitre des différentes tolérances géométriques (de forme, d'orientation, de position et de battement)  
Connaitre les surfaces de référence  
Maitriser la méthodologie de contrôle  
Evaluer un résultat (0.5 jour)  
Comparer un résultat de mesure à un intervalle de tolérance.  
Renseigner une feuille de contrôle.

### **BC03 – C6 - Préparer les éléments nécessaires aux réglages d'un d'usinage à CN**

Préparer les équipements sur un centre d'usinage (durée 2 jours)  
Vérifier l'état d'un outil coupant.  
Assembler et préréglage un outil sur son attachement.  
Mesurer des longueurs d'outils sur un banc de mesure.  
Préparer les outillages (étau, montages usinage, ...)  
Préparer les bruts  
Préparer les moyens de contrôles  
Renseigner une fiche outils.  
Ranger des outils sur un support  
Vérifier les différents niveaux  
Démonter, monter les outillages (étau, montages usinages, ...) sur un centre d'usinage (durée 1 jour)  
Démonter les étau/montages de la série précédente  
Monter les étaux et les dégauchir  
Démonter, monter les outils coupants sur un centre d'usinage (durée 1 jour)  
Démonter les outils de la série précédente.  
Monter les outils sur un corps d'outil.  
Positionner des outils d'après une fiche "outil" et/ou le programme.

### **BC03 – C7 - Effectuer les réglages d'un centre d'usinage à commande numérique**

Régler l'origine pièces sur un centre d'usinage (durée 4 jours)  
Mettre en énergie la machine  
Réaliser des prises d'origines  
Positionner le brut en respectant l'isostatisme  
Déterminer la position des origines  
Saisir la valeur des origines dans la page origine  
Vérifier l'exactitude des origines  
Utiliser les différents modes de fonctionnement de la machine.  
Régler les jauges outils sur un centre d'usinage (durée 5 jours)  
Déterminer la valeur des jauges outils  
Saisir les valeurs des jauges outils dans la page outils  
Vérifier l'exactitude des jauges outils

## **Modalité d'évaluation**

Évaluation des acquis réalisée tout au long de la formation au travers de mises en situations et exercices  
Session d'examen du TP ORUAO (01246 - Niv3) - RNCP40699