

# TITRE PRO Opérateur Régleur en Usinage Assisté par Ordinateur - RNCP34739BC01 - Conduire une production de séries stabilisées sur tour à commande numérique

P R O M E O

Usinage - Outillage

29/05/2025

## Public et prérequis

Tout public

Maîtriser les bases de l'usinage conventionnel

## Les objectifs

Produire une série de pièces sur tour à commande numérique en conformité avec les procédures

Relancer une production suite à un changement d'outil de tournage

Effectuer le contrôle et la traçabilité d'une production 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

## Validation et certification

TITRE PRO Opérateur Régleur en usinage Assisté par Ordinateur - RNCP34739BC01 - Conduire une production de séries stabilisées sur tour à commande numérique

## Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI

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

Salles techniques dédiées

## 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  
Contrôler les sécurités machines (carter, arrêts d'urgence, ...)  
Lecture de plans (durée 2 jours)  
Le dessin industriel - Généralités  
Les coupes et les sections  
Les ajustements  
Les états de surface  
Les tolérances géométriques  
La cotation  
Trigonométrie (durée 1.5 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 1.5 jours)  
Aide à la rédaction du Dossier Professionnel  
Présentation de la session d'examen

### **Produire une série de pièces sur tour à commande numérique**

Paramétrer la machine (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

### **Relancer une production suite à un changement d'outil de tournage**

Effectuer un changement d'outil (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 (durée 1 jour)  
Repositionner l'outil en mode « reprise de séquence » au bloc souhaité.  
Relancer la production en mode continu

### **Effectuer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces**

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

#### RÉFÉRENCE

**USIN0007**

#### CODE RNCP

**34739**

#### CENTRES DE FORMATION

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

#### DURÉE DE LA FORMATION

**16 jours / 112 heures**

#### ACCUEIL PSH

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

#### PARTENAIRE

**MINISTÈRE DU TRAVAIL ET DE L'EMPLOI**

## Les + Promeo

- 60 ans d'existence
- Une communauté de 3 100 alternateurs
- 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

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

## 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 TITRE PRO Opérateur Régleur en usinage Assisté par Ordinateur - RNCP34739BC01 - Conduire une production de séries stabilisées sur tour à commande numérique