

# TITRE PRO Tourneur en réalisation de pièces mécaniques - RNCP36236BC01 - Tourner des...

# P R O M E O

Usinage - Outillage

10/07/2026

## Public et prérequis

Posséder les bases de la mécanique générale

## Les objectifs

Effectuer la préparation d'un usinage sur tour conventionnel, à partir d'un plan de pièce

Usiner une pièce ou une petite série sur un tour conventionnel

Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage

## 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 Tourneur en réalisation de pièces mécaniques - RNCP36236BC01 - Tourner des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur machine conventionnelle 6

## Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI

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

Salles techniques dédiées

## Contenu de la formation

Tronc commun

RÉFÉRENCE

**USIN0062**

CODE RNCP

**36236**

CENTRES DE FORMATION

**Beauvais, Saint-Quentin**

DURÉE DE LA FORMATION

**25 jours / 175 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 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

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 4 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 2 jours)  
Relations trigo (sinus, cosinus, tangente)  
Les théorèmes (Pythagore et Thalès)  
Préparer la certification (durée 2 jours)  
Aide à la rédaction du Dossier Professionnel  
Présentation de la session d'examen  
Évaluations en cours de formation

### **Effectuer la préparation d'un usinage sur tour conventionnel**

Maîtriser les gammes d'usinage (2 jours)  
Étudier les contrats de phases  
Choisir les outils de coupe en fonction des différents usinages  
Connaitre les matières (acier, aluminium, laiton...) et leurs conditions de coupe (avance et vitesse de rotation)  
Identifier la chronologie des différentes opérations afin d'assurer les tolérances dimensionnelles, géométriques et les états de surface  
Choisir des moyens de contrôle en fonction des tolérances (pied à coulisse, jauge de profondeur, micromètre inter/ext, tampon et calibre, comparateur...)  
Maîtriser l'isostatisme et le bridage (2 jours)  
Connaitre les règles d'isostatisme  
Appliquer les règles d'isostatisme aux montages d'usinage, mors, contre pointe...  
Connaitre les bridages (ablocages)  
Préparer les équipements nécessaires à la réalisation (2 jours)  
Mettre en place les mors (dur ou doux) ou autres éléments de montage de la pièce  
Monter des plaquettes carbure sur un corps d'outil.  
Mettre en place les butées de mise en référence de la pièce  
Monter les outils de coupe sur les porte-outils  
S'assurer de la qualité et de la quantité du lubrifiant ainsi que du bon fonctionnement du jet et de son orientation

### **Usiner une pièce ou une petite série sur un tour conventionnel**

Procéder aux réglages pour réaliser une production (6 jours)  
Mettre en place la pièce en s'assurant de l'isostatisme et du bridage  
Monter les porte-outils  
Régler les vitesses de rotation et les avances  
Régler les butées de fin de course  
Régler les prises de passe au vernier  
Régler en vue de la réalisation des opérations de tournage : dressage, chariotage, alésage, gorges (inter/ext), filetage, chanfreins et angles, pointage et perçage  
Réaliser des opérations de tournage : dressage, chariotage, alésage, gorges (inter/ext), filetage, chanfreins et angles, pointage et perçage

## Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage

Réaliser le contrôle final de la pièce (durée 4 jours)

Nettoyer et ébavurer la pièce

Étalonner les moyens de contrôle

Contrôler des côtes dimensionnelles finies en toute sécurité avec les moyens de contrôle adaptés en fonction des spécifications du plan

Contrôler la géométrie de la pièce en fonction des spécifications du plan

Contrôler les états de surfaces en fonction des spécifications du plan

Remplir une feuille de contrôle

## Modalité d'évaluation

L'évaluation des acquis est réalisée tout au long de la formation au travers des mises en situation et exercices proposés

Passage du TP TRPM 01273 m04 (Niv 3) - RNCP36236BC01 - Tourner des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur machine conventionnelle