TPFP Opérateur Régleur sur Machine-Outil à Commande...

PROMEO

Usinage - Outillage

21/11/2025

Public et prérequis

Tout puiblic

Maîtriser les bases de l'usinage conventionnel

Les objectifs

Préparer les équipements nécessaires à la réalisation ou à la poursuite d'une série sur une MOCN par enlèvement de matière

Démonter, monter les outillages et les outils coupants d'une MOCN par enlèvement de matière

Procéder à des réglages simples pour réaliser une production sur MOCN par enlèvement de matière

Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail

Réaliser les opérations d'usinage sur MOCN par enlèvement de matière

Contrôler la qualité de la production des pièces usinées

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

TPFP Opérateur Régleur sur Machine-Outil à Commande Numérique par enlèvement de matière - RNCP39640

Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI llots de Formations Techniques Individualisées **RÉFÉRENCE**

USIN0045

CODE RNCP

39640

CENTRES DE FORMATION

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

DURÉE DE LA FORMATION

55 jours / 385 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 alternautes
- 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

Atelier d'usinage comprenant un parc de machines à commandes numériques Salles et ateliers techniques dédiés

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 7 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 livret de suivi

Présentation de la session d'examen

Commission d'évaluation

Préparer les équipements nécessaires à la réalisation ou poursuite d'une série

Préparer les équipements (durée 3 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, 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 et les outils coupants

Démonter, monter les outillages (mors, étau, montages usinages, ...) (durée 2 jours)

Démonter les montages de la série précédente

Respecter l'ordre des opérations de montage des mors

Monter les étaux et les dégauchir

Démonter, monter les outils coupants (durée 2 jours)

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.

Procéder à des réglages simples pour réaliser une production

Amiens - 03 22 54 64 00 Senlis - 03 44 63 81 63 Beauvais - 03 44 06 15 20 Soissons - 03 23 75 65 75 Compiègne - 03 44 20 70 10 Friville - 03 22 60 20 20 Saint-Quentin - 03 23 06 28 88

Régler l'origine pièces (durée 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

oVérifier l'exactitude des origines

Utiliser les différents modes de fonctionnement de la machine.

Régler les jauges outils (durée 6 jours)

Déterminer la valeur des jauges outils

Saisir les valeurs des jauges outils dans la page outils

Vérifier l'exactitude des jauges outils

Utiliser les différents modes de fonctionnement de la machine.

Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail

Réaliser la maintenance préventive (durée 2 jours)

Les différents types et niveaux de maintenance

Les fiches de maintenance

La maintenance préventive de 1er niveau

Les 5S

Réaliser les opérations d'usinage sur MOCN par enlèvement de matière

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 une machine à commande numérique (durée 12,5 jours)

Lancer l'usinage des pièces en toute sécurité

Surveiller le bon déroulement de l'usinage

Réaliser une reprise de séguence suite à une casse outil

Intervenir sur les correcteurs dynamiques en cas de dérives

Contrôler en cours d'usinage les phases d'ébauches et de demie finition

Contrôler la qualité de la production des pièces usinées

Ébavurer une pièce usinée. (durée 0.5 jour)

Choisir les outils de contrôle et effectuer des contrôles dimensionnels (durée 4 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.et/ou MMT

Contrôler un état de surface.

Effectuer des contrôles de tolérances géométriques. (durée 2.5 jours)

Connaître 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 (durée 1 jour)

Comparer un résultat de mesure à un intervalle de tolérance.

Renseigner un relevé 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. Commission d'évaluation du Titre Paritaire à Finalité Professionnel - Opérateur régleur sur machines outils à commande numérique par enlèvement de matière (1988 0009 R - Niv 3) RNCP39640

Beauvais - 03 44 06 15 20 Soissons - 03 23 75 65 75 Compiègne - 03 44 20 70 10 Friville - 03 22 60 20 20 Saint-Quentin - 03 23 06 28 88 Amiens - 03 22 54 64 00