

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

PROMEO

Usinage - Outilage

25/02/2026

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

RÉFÉRENCE
USIN0071

CODE RNCP
39640

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

CENTRES DE FORMATION
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, FSE, FRANCE TRAVAIL, UIMM

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

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

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

Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI

Ilots de Formations Techniques Individualisées

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

Salles et ateliers techniques dédiés

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

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 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

BC01/CP1 - Préparer les équipements nécessaires à la réalisation 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

BC02/CP2 - 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.

BC01/CP3 - Procéder à des réglages simples pour réaliser une production

Régler l'origine pièces (durée 6 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 jauge outils (durée 8 jours)
Déterminer la valeur des jauge outils
Saisir les valeurs des jauge outils dans la page outils
Vérifier l'exactitude des jauge outils
Utiliser les différents modes de fonctionnement de la machine.

BC01/CP4 - 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

BC02/CP5 - Réaliser les opérations d'usinage sur MOCN par enlèvement de matière

Paramétriser la machine (durée 1 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 15 jours)
Lancer l'usinage des pièces en toute sécurité
Surveiller le bon déroulement de l'usinage
Réaliser une reprise de séquence 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

BC02/CP2 - 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)
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, pépitons)
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 1.5 jour)
Connaitre des différentes tolérances géométriques (de forme, d'orientation, de position et de battement)
Connaitre les surfaces de référence
Maîtriser 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 réglleur sur machines outils à commande numérique par enlèvement de matière (1988 0009 R - Niv 3) RNCP39640