

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

Usinage - Outillage

PROMEO

25/02/2026

Public et prérequis

Tout public

Maîtriser les bases de l'usinage conventionnel

Les objectifs

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 - RNCP39640BC02 - La réalisation des opérations d'usinage d'une série de pièces sur MOCN par enlèvement de matière et de contrôle de la production

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

RÉFÉRENCE

USIN0047

CODE RNCP

39640

CENTRES DE FORMATION

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

DURÉE DE LA FORMATION

31 jours / 217 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 + Proméo

- 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

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 2 jours)
Aide à la rédaction du livret de suivi
Présentation de la session d'examen

CP5 - 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 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

CP6 - 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, 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 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.
Titre Paritaire à Finalité Professionnelle - Opérateur Régleur sur Machine-Outil à Commande Numérique par enlèvement de matière -
BC02 - La réalisation des opérations d'usinage d'une série de pièces sur MOCN par enlèvement de matière et de contrôle de la production