

# TPM Opérateur Régleur sur Machine- Outil à Commande Numérique par enlèvement de matière -...

P R O M E O

Usinage - Outillage

12/05/2026

## Public et prérequis

Tout public

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

## 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

TPM Opérateur Régleur sur Machine-Outil à Commande Numérique par enlèvement de matière - RNCP39640BC01 - Préparation des opérations d'usinage sur MOCN par enlèvement de matière

## Outils pédagogiques

RÉFÉRENCE

**USIN0046**

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  
référént handicap du centre  
concerné.**

PARTENAIRE

**UIMM**

## 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

## 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

### 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 préréglage 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

### 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.

### **CP3 - Procéder à des réglages simples pour réaliser une production**

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  
Vérifier l'exactitude des origines  
Utiliser les différents modes de fonctionnement de la machine.  
Régler les jauges outils (durée 8 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.

### **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 postes  
La maintenance préventive de 1er niveau  
Les 5S

## **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 Titre Paritaire à Finalité Professionnel de la métallurgie - Opérateur Régleur sur Machine-Outil à Commande Numérique par enlèvement de matière - RNCP39640BC01 - La préparation des opérations d'usinage sur MOCN par enlèvement de matière