

# TPM Technicien d'Usinage sur Machine-Outil à Commande Numérique

Usinage - Outillage

# P R O M E O

22/06/2026

## Public et prérequis

Opérateurs en usinage

Avoir suivi une formation d'opérateur régleur de machines-outils à commande numérique

## Validation et certification

Certification professionnelle de l'UNION DES INDUSTRIES MÉTALLURGIQUES MINIÈRES (2014 0300).

Fiche RNCP38622, dernière date de décision le 09/02/2024 – code NSF 251u

Validation par bloc possible

Le diplôme est composé des blocs de compétences suivants :

RNCP38622BC01 - L'établissement des gammes et programmes d'usinage

RNCP38622BC02 - La préparation, l'usinage et l'amélioration sur MOCN

## Modalités de la formation

Formation en présentiel

Formation ouverte aux contrats d'apprentissage, contrats de professionnalisation, CDD, CDI, CDI I

Candidatures :

Auprès du service Relation Client de PROMEO

Par les prescripteurs institutionnels

Réunions d'informations collectives

Compte Personnel de Formation (<https://www.moncompteformation.gouv.fr>)

Site internet de PROMEO (<https://proméo-formation.fr>)

Inscriptions :

Bulletin d'inscription auprès du service Relation Client de PROMEO pour un salarié

Délais d'accès :

15 jours avant la date de démarrage de la formation

Pour les personnes en situation de handicap et qui souhaitent suivre cette formation :

Contactez notre référente handicap [m.lejeas@proméo-formation.fr](mailto:m.lejeas@proméo-formation.fr) afin de prendre en compte vos besoins spécifiques et vous accueillir dans des conditions optimales.

Nos sites sont accessibles aux personnes à mobilité réduite.

## Passerelles - Métiers - Débouchés

Technicien usineur

Programmeur régleur CN

Technicien régleur sur CN

Régleur sur commande numérique

Technicien d'atelier

Monteur régleur sur CN

RÉFÉRENCE

**USIN0055**

CODE RNCP

**38622**

CENTRES DE FORMATION

**Soissons**

DURÉE DE LA FORMATION

**60 jours / 450 heures**

ACCUEIL PSH

**Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.**

PARTENAIRE

**PROD'FACTORY 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

Intégration (durée 1 jour):  
Présentation de la formation  
Présentation de PROMEO  
Règlement intérieur  
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 1 jour) :  
Relations trigo (sinus, cosinus, tangente)  
Les théorèmes (Pythagore et Thalès)  
Préparer la certification (durée 5 jours) :  
Présentation du titre paritaire à finalité professionnelle  
Présentation des modalités d'examen  
Aide à la rédaction du livret de suivi  
Commission d'évaluation du titre paritaire à finalité professionnelle

## Préparer et établir la gamme d'usinage et de contrôle

Préparer et établir la gamme d'usinage (durée 4 jours) :  
Décoder les spécifications d'un plan de pièce.  
Déterminer des cotes de fabrication.  
Ordonnancer une suite d'opérations d'usinage sur centre d'usinage.  
Effectuer des choix d'outils coupants de fraisage.  
Définir les conditions de coupe pour chaque opération d'usinage sur centre d'usinage.  
Effectuer le choix de moyens de mise en position et d'ablocage de pièce sur centre d'usinage.  
Concevoir un montage simple de reprise de pièces.  
Préparer et établir la gamme de contrôle (durée 4 jours) :  
Déterminer les côtes de fabrication.  
Définir l'isostatisme de la pièce.  
Maîtriser les tolérances dimensionnelles et géométriques.  
Définir les moyens de contrôle adaptés en fonction des spécifications du plan.

## Réaliser le programme d'usinage

Programmer à partir d'une gamme d'usinage (durée 10 jours) :  
Connaitre la programmation ISO, conversationnelle et/ou FAO.  
Connaitre la syntaxe des mots.  
Connaitre la programmation absolue et relative.  
Connaitre les fonctions préparatoires de programmation (G)  
Connaitre les fonctions auxiliaires (M)  
Connaitre les fonctions de changement d'outil, de vitesse, d'avance (T, D, S, F...)

Connaitre le pupitre pour élaborer le programme au pied de la machine.  
Programmer à l'aide d'un logiciel de CFAO (durée 5 jours) :  
Utiliser un logiciel de CFAO pour générer un programme d'usinage à partir du fichier CAO.  
Transférer le programme généré sur la machine.

### **Contrôler et corriger le programme d'usinage**

Contrôler et corriger le programme (durée 3 jours) :  
Corriger des trajectoires suite à la simulation graphique.  
Corriger les conditions de coupe suite à un premier usinage en mode séquentiel.  
Corriger les points d'approche et de dégagement afin d'optimiser les temps d'usinage.  
Corriger la gamme d'usinage et le programme après contrôle de la première pièce.

### **Positionner et régler les éléments pour garantir l'isostatisme**

Garantir l'isostatisme (durée 3 jours) :  
Contrôler le brut (côtes, caractéristique matière).  
Choisir et mettre en place les équipements nécessaires au positionnement conformément à la gamme.  
S'assurer de la mise en position de la pièce sur les points d'appui.  
S'assurer du bridage de la pièce sur les points d'appui.

### **Piloter et/ou conduire l'usinage d'une pièce unitaire ou de validation (série)**

La préparation matérielle d'une machine à commande numérique (durée 3 jours) :  
Monter et régler l'alignement d'un étai ou d'un montage sur la table.  
Monter les outils sur les porte-outils et les mettre en place dans le magasin en suivant la gamme.  
Mesurer des longueurs d'outils sur le centre d'usinage ou sur un banc de pré réglage.  
La préparation logicielle d'une machine à commande numérique (durée 3 jours) :  
Charger, décharger et/ou rendre actif un programme.  
Définir et saisir les valeurs de la position de l'origine programme.  
La réalisation de l'usinage (durée 2 jours) :  
Effectuer les tests de sécurité lors de l'usinage de la pièce : points d'approche et de dégagement de chaque outil.  
Usiner des pièces unitaires ou de petites séries sur un centre d'usinage

### **Contrôler l'usinage d'une pièce**

Ébavurer une pièce usinée. (0.5 jour)  
Choisir les outils de contrôle et effectuer des contrôles dimensionnels (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.  
Vérifier et régler l'étalonnage des instruments de mesure.  
Contrôler un état de surface.  
Contrôler des surfaces avec une machine à mesurer tridimensionnelle.  
Effectuer des contrôles de tolérances géométriques. (2 jours) :  
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 (0.5 jour) :  
Comparer un résultat de mesure à un intervalle de tolérance.  
Renseigner un relevé de contrôle et/ou une carte de contrôle.  
Trier des pièces : conformes, non conformes, en dérogation.  
Intervenir sur les correcteurs dynamiques en cas de dérive.

### **Proposer une ou plusieurs pistes d'amélioration pour l'usinage de la pièce**

Proposer des améliorations liées à l'usinage de la pièce (1 jour) :

Optimiser les gammes.

Optimiser le programme d'usinage.

Optimiser les temps de montage et de mise au point

Ajuster le mode opératoire de montage

Optimiser le choix ou de l'affutage des outils de coupe

Connaitre les méthodes de résolution de problèmes (2 jours)