



## TP Opérateur régleur en usinage assisté par ordinateur en alternance

### Référence

PRIQ-46

### Durée, rythme

420 heures sur 1 an - Alternance 3 semaines en entreprise et 1 semaine en centre

*Aménagement possible de la formation en fonction du positionnement*

### Diplôme / certification / attestation

Titre professionnel du Ministère du Travail

### Délai d'accès

Les délais d'accès sont liés à la date de signature d'un contrat d'alternance

*Inscriptions possibles jusqu'à 72h avant le début de la formation, nous consulter*

### Prérequis

Pas de prérequis technique

Avoir signé un contrat d'apprentissage ou de professionnalisation

### Aptitudes requises

Méthode, rigueur, vision dans l'espace



A partir d'un dossier de fabrication et des consignes de son responsable hiérarchique, l'opérateur régleur en usinage assisté par ordinateur règle et conduit des machines-outils à commande numérique (MOCN) pour produire, en série, des pièces, principalement métalliques ou en d'autres matériaux tels que les plastiques ou les composites



## OBJECTIFS

- Produire une série de pièces sur tour à commande numérique en conformité avec les procédures
- Relancer une production suite à un changement d'outil de tournage
- Effectuer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces
- Produire une série de pièces sur centre d'usinage en conformité avec les procédures
- Relancer une production suite à un changement d'outil de fraisage sur un centre d'usinage
- Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur tour à commande numérique
- Régler un tour à commande numérique pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé
- Contrôler les pièces produites pour validation de la pré série
- Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur centre d'usinage
- Régler un centre d'usinage pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé
- Identifier les bonnes pratiques de techniques de recherche d'emploi/stage

## MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Formation avec alternance d'apports théoriques et de mises en situation pratiques pour ancrer les apprentissages et/ou en distanciel pour certains modules.  
Salles de formation équipées pour utilisation de supports pédagogiques classiques et numériques. Plateaux techniques adaptés et aménagés d'équipements spécifiques

## MODALITÉS D'ÉVALUATION

Plusieurs évaluations sont réalisées tout au long de la formation afin que l'apprenant puisse évaluer sa progression. Les situations d'évaluation peuvent être de plusieurs types et individuelles ou collectives  
QCM - Étude de cas - Dossier - Présentation orale - Travaux pratiques - Mise en situation reconstituée - Evaluations en Cours de Formation (ECF)

## MOYENS HUMAINS

Formateurs experts titulaires au minimum d'un BAC+2/+4 et/ou d'une expérience professionnelle d'au moins 5 ans dans le domaine, professionnels du métier, responsable de formation, direction de centre, conseillers formations, référent handicap, équipe administrative

## VALEUR AJOUTÉE

Tous nos formateurs ont une expérience significative dans l'industrie, ils assurent une veille technologique permanente. Nos plateaux techniques sont équipés de matériels industriels récents et de systèmes pédagogiques innovants.

## MOYENS TECHNIQUES

Salles de formation équipées et plateaux techniques adaptés et aménagés d'équipements spécifiques.

## MODALITÉS DE VALIDATION

Les candidats•es sont présentés•ées aux épreuves générales et techniques du Titre Professionnel - Opérateur régleur en usinage assisté par ordinateur •Diplôme de niveau 3

Code RNCP\* : [40699](#)

Certificateur : Ministère du travail du plein emploi et de l'insertion

Date d'échéance de l'enregistrement : 19-05-2030

La certification est composée de 2 blocs de compétences dénommés certificats de compétences professionnelles (CCP).

BLOC 1 - Conduire une production de séries stabilisées sur machines-outils à commande numérique

BLOC 2 - Régler un tour à commande numérique pour produire des séries stabilisées de pièces

BLOC 3 - Régler un centre d'usinage à commande numérique pour produire des séries stabilisées de pièces

La formation peut être validée totalement ou partiellement par acquisition d'un ou plusieurs blocs de compétences.

\*Répertoire National de la Certification Professionnelle

## ACCESSIBILITÉ

Tous nos locaux sont handi-accessibles. N'hésitez pas à contacter nos [référentes handicap](#) pour faire part de vos besoins

## PROGRAMME

### Qualité, sécurité, environnement

Initiation à la qualité

Travailler en sécurité : les sécurités de la machine, les EPI

Le respect des consignes

### Le dossier de fabrication

Désignation normalisée des alliages ferreux et non ferreux

Les cotes à réaliser

Les outillages

### Les fondamentaux de l'usinage

Lecture de plan

Les techniques d'usinage et de coupe

### L'isostatisme

### Initiation à la commande numérique

Initiation à la programmation

Le langage ISO

### La préparation d'une machine à commande numérique

Les réglages

Les différentes origines

La réalisation de la pièce d'essai

### Les outillages

Montage et démontage des éléments

Désignation normalisée des plaquettes de coupe et des porte-plaquettes

### La mise en marche de la machine

L'appel du programme

Les contrôles de sécurité

L'approvisionnement pièces

Les ajustements et réglages

L'usinage en sécurité

### La surveillance de la marche de la machine

Les réapprovisionnements

Les incidents de marche : instructions, traitement

Les moyens de contrôle : pied à coulisse, micromètre, jauges, calibres...

Etalonnage et vérification

L'enregistrement des résultats, les cartes de contrôle

Le traitement des non-conformités

### L'entretien du poste de travail

L'ordre, la propreté, les 5S

Le plan de maintenance de 1er niveau

Graissage, lubrification de la machine

### Le suivi de la production

Les indicateurs de qualité

Le délai et les temps alloués

### La communication avec son environnement

Les modes de communication

Le compte-rendu écrit

Le compte-rendu verbal



### INDICATEURS DE RÉSULTATS

calculés sur la période

2022 - 2025

Nombre d'apprenants

**19**

Taux de satisfaction des apprenants

**94.9%**

Taux d'abandon

**31%**

Taux d'insertion dans l'emploi

**76%**

Taux de réussite

**68%**

### Passerelles et poursuite d'études

Bac Pro TRPM (Technicien(ne) en

Réalisation de Produit Mécanique)

Titre Pro TUAO (Technicien(ne) en

Usinage Assisté par Ordinateur)

CQPM Technicien(ne) Usinage

### Lieu(x) de formation

Brive

### Tarif HT inter

Le coût de formation n'est pas à la charge de l'apprenti.

Pour les entreprises, le coût est pris en charge selon les coûts publiés par [France compétences](#).

A partir du 1er juillet 2025, la Loi de Finances 2025 prévoit le principe, selon des modalités prévues par décret en Conseil d'État, d'une participation obligatoire des employeurs pour les niveaux 6 et 7 (BAC+3 et plus) de 750 € par contrat.

Consultez le QR code ci-dessous pour plus d'informations sur les modalités de financement de votre formation. À noter que les contributions de niveau 6 et 7 sont une contribution obligatoire de 750 € par contrat.



Pôle Formation UIMM

Site de Brive

11 rue André Fabry

19100 Brive-la-Gaillarde

05.55.30.08.08

accueil@formations-industrieslimousin.fr

www.formations-industrieslimousin.fr

**UIMM**

PÔLE FORMATION  
Limousin

LA FABRIQUE  
DE L'AVENIR