TP - Opérateur en Usinage Assisté par Ordinateur

Usinage

07/11/2026

RÉSUMÉ

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. Le Parcours de formation proposé vous permet d'acquérir l'ensemble des compétences nécessaires à l'exercice du métier et de vous présenter à l'examen du Titre Professionnel visé.

PUBLIC ET PRÉREQUIS

Savoir lire et écrire le français avoir des notions arithmétiques de base.

LES OBJECTIFS

A l'issue de la formation, les stagiaires seront capables de :

CCP 1 : Conduire une production de séries stabilisées sur tour à commande numérique

- 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

CCP 2 : Conduire une production de séries stabilisées sur centre d'usinage

- 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 fraisage sur un centre d'usinage
- Effectuer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces

CCP 3 : Régler un tour à commande numérique pour produire des séries stabilisées de pièces

- 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 présérie

CCP 4 : Régler un centre d'usinage pour produire des séries stabilisées de pièces

- Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur centre d'usinage
- 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 présérie

CODE RNCP

40699

CENTRES DE FORMATION

Saint-Nazaire, Angers, Le Mans, Nantes

DURÉE DE LA FORMATION

65 jours / 455 heures

ACCUEIL PSH

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

Les + Fab'Academy

Taux de réussite à l'examen	Résultats 2025 : 75% de réussite

• + de 1400 Jeunes formés en apprentissage chaque année
• + de 5300 salariés accompagnés en formation continue
• + de 1720 entreprises nous font confiance (TPE, PME, groupes industriels)
• Diplômes reconnus par l'Etat

• Pédagogie innovante (par projets, en îlots, parcours individualisés...)
• Equipement en machines modernes qui préparent aux métiers de demain
• 7 implantations en Pays de la Loire avec des campus neufs et modernes
• 24000m² de plateaux

OUTILS PÉDAGOGIQUES

Formation en présentiel 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.

MODALITÉ D'ÉVALUATION

Modalités d'évaluation et d'examen du Titre Professionnel : Les connaissances et/ou capacités professionnelles de l'apprenant sont évaluées en cours de formation par différents moyens : mises en situations, études de cas, QCM. En fin de formation, les compétences sont évaluées par un jury à l'occasion, d'une mise en situation professionnelle, de l'analyse du dossier professionnel et d'un entretien final.

Le Titre professionnel sera obtenu après validation de l'ensemble des compétences. Validation possible par blocs de compétences.

Code et date d'enregistrement de la certification :
https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/40699

La certification est délivrée par le Ministère du Travail

MODALITÉS D'ACCÈS

Délais d'accès de 6 mois maximum après confirmation via le bulletin d'inscription, sous réserve d'un nombre suffisant d'inscrits et dans la limite des places disponibles et sous réserve d'étude du dossier d'admissibilité

CONTENU DE LA FORMATION

Socle de compétences industrielles minimales

- Faire progresser durablement ses comportements professionnels
- Développer ses compétences en communication écrite et orale
- Acquérir les compétences clés en mathématiques
- Sensibiliser à la sécurité, prévention des risques, gestes et postures
- Sensibiliser à la qualité/Auto-contrôle
- Ranger et organiser son poste de travail : le 5S
- Comprendre le fonctionnement d'une entreprise industrielle et de son environnement

Modules Technologiques

- Dessin technique
- Lecture de plan
- Culture mécanique
- Métrologie
- Méthodes et procédés d'usinage
- Technologie associée au tournage et fraisage
- Mathématiques associées au tournage et fraisage

Modules d'usinage

- Usinage traditionnel fraisage
- Usinage traditionnel tournage
- Mathématiques appliquées à la Commande Numérique

techniques et performants (outils numériques, cellules robotisées...)

- Programmation ISO d’une fraiseuse à Commande Numérique
- Réglage et mise œuvre d’une fraiseuse à Commande Numérique
- Programmation ISO d’un tour à Commande Numérique
- Réglage et mise œuvre d’un tour à Commande Numérique

EQUIVALENCE

Aucune équivalence

SUITE DE PARCOURS ET PASSERELLES POSSIBLES

- CQPM 300 – Technicien d’Usinage
- Titre Professionnel – Technicien d’Usinage

MÉTIERS - DÉBOUCHÉS

'- Opérateur sur machines-outils de production - Opérateur-régleur sur machine-outil à commande numérique - Régleur en usinage - Régleur sur fraiseuse à commande numérique - Régleur sur tour à commande numérique

VALIDATION ET CERTIFICATION

Titre Professionnel

DATE DE MISE À JOUR

06/10/2026

VERSION DOCUMENTAIRE

true