TPM - Opérateur régleur sur machine-outil à commande numérique par enlèvement de matière (ex CQPM 009)

Formation continue

Durée
60 jours

Lieux
Mantes-la-Ville, Tremblay-En-France - PN2

Que faire après la formation?
Poursuite d'études :

- BAC Pro TRPM
- BTS CPRP

Types d'emplois visés

- Opérateur régleur sur machines-outils CN
- Opérateur régleur en usinage CN
- Opérateur régleur en décolletage CN
- Opérateur régleur en tournage CN
- Opérateur régleur en fraisage CN
- Opérateur régleur en rectification CN

Support
Fascicule, plateforme numérique.

Coût
financement région

Domaines de formation
Chaudronnerie-Usinage

RNCP
39640

Niveau d'accès

Prérequis
Niveau CAP, BEP du domaine industriel et/ou experience dans le domaine industriel.
Maîtriser les savoirs fondamentaux (lire, écrire et compter)

A destination des personnes inscrites à France Travail

CQPM 009 - MQ 1988 11 74 0009 R

L'opérateur (trice) – régleur (euse) sur machine-outil à commande numérique par enlèvement de matière réalise des usinages en série par enlèvement de matière. Il (elle) prépare, réalise les montages, conduit une machine-outil à commande numérique par enlèvement de matière à partir d'un dossier de fabrication.

Niveau de Qualification: 3
Accompagnement à la certification :

- Evaluation préformative : 1 jour
- Préparation des dossiers techniques : 3 jours
- Frais de certification : 530€HT

Objectifs

- Préparer de la machine outils à commande numérique nécessaire à la production
- Réaliser des réglages nécessaires pour stabiliser une production
- Réaliser l''usinage sur machine-outil à commande numérique de production
- Contrôler la production
- Maintenir et entretenir son poste de travail

Programme détaillé

BC01 - Préparation des opérations d'usinage sur MOCN par enlèvement de matière

- 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

BC02 - Réalisation des opérations d'usinage d'une série de pièces sur Machine Outil à commande numérique par enlèvement de matière et de contrôle de la production

- Réaliser les opérations d'usinage sur MOCN par enlèvement de matière
- Contrôler la qualité de la production des pièces usinées

Programme détaillé de la formation :

Lecture de plans : dessin industriel - Généralités ; Les coupes et les sections ;les ajustements; Les états de surface ; La cotation

Trigonométrie : Les différents angles ; triangles ; Relations trigo (sinus, cosinus, tangente) ; Les théorèmes (Pythagore et Thalès)

Métrologie, contrôle : Le tolérancement; Tolérances dimensionnelles des pièces lisses ; Choix et utilisation des appareils de contrôle ; L'étalonnage et la vérification ; Les méthodes de contrôle ; Les gammes opératoires

TPM - Opérateur régleur sur machine-outil à commande numérique par enlèvement de matière (ex CQPM 009)

Formation continue

Gamme d'usinage : Les études de fabrication, Les vitesses de coupes/avances; Les règles d'isostatisme ; Les bridages

Notions sur le langage ISO des machines-outils à commande numérique : Les axes ; Les fonctions de base (appel d'outil, vitesse, avance, trajectoires…); Les principales fonctions préparatoires (G) et auxiliaires (M) ; Les parcours d'outils ; Les principaux cycles constructeur ; Les principes de la précision

Mise en oeuvre sur machine à commande numérique : mise en service ; Les prises d'origines ;Le montage des porte-pièces, le réglage des origines ; Le montage des outils , le réglage des jauges ; Le chargement des programmes et visualisation ; La conduite de l'usinage en toute sécurité ; L'optimisation et gestion de la précision ; Les réglages machine

Les outillages : Montage et démontage des éléments ; Les matériaux de coupe ; Désignation normalisée des plaquettes de coupe ; Désignation des porte-plaquettes

Mise en application du suivi de la production

Maintenance de 1er niveau

Qualité, sécurité, environnement

Rendre compte de son activité

Moyens pédagogiques

Machine à commande numérique, CU SOMAB et DMG.

Modalités de suivi et d'évaluations

Les compétences professionnelles mentionnées dans le référentiel du CQPM sont évaluées par la commission d'évaluation à l'aide des critères avec niveau d'exigence et selon les conditions d'évaluation définies dans le référentiel d'évaluation. Chaque référentiel de CQPM peut prévoir plusieurs modalités alternatives ou cumulatives d'évaluation pour chacune des compétences professionnelles à évaluer.

L'évaluation en situation professionnelle réelle : elle s'effectue dans le cadre d'activités professionnelles réalisées en entreprise ou en centre de formation habilité. Celle-ci s'appuie sur :

1. Une observation en situation de travail

2. Des questionnements avec apport d'éléments de preuve sur les activités professionnelles réalisées en entreprise par le candidat –

3. Et/ou présentation des projets ou activités réalisés en milieu professionnel : le candidat transmet un rapport à l'UIMM territoriale centre de certification, dans les délais et conditions préalablement fixés, afin de montrer que les compétences professionnelles à évaluer ont bien été mises en œuvre en entreprise à l'occasion d'un ou plusieurs projets ou activités. La présentation de ces projets ou activités devant une commission d'évaluation permettra au candidat de démontrer que les exigences du référentiel de certification sont satisfaites.

4/ L'entreprise donne un avis au regard du référentiel d'activités.

TPM - Opérateur régleur sur machine-outil à commande numérique par enlèvement de matière (ex CQPM 009)

Formation continue

Modalités d'accès

Conditions d'accueil et d'accès des publics en situation de Handicap

Veuillez consulter notre démarche handicap

Une question ? Besoin d'un accompagnement ?

Nos conseillers sont là pour vous guider :

Téléphone : 09 86 03 50 71 - Email : contact@aforp.fr

Dernière mise à jour : 02/11/2026