



TITRE TECHNICIEN D'USINAGE SUR MACHINES-OUTILS A COMMANDE NUMERIQUE

Mise à jour le 05/12/2025	Certification RNCP38622
Type de formation Formation longue	Diplôme Titre Paritaire de la Métallurgie
Durée et rythme À définir selon le profil · Alternance sur un rythme de 1 semaine en centre de formation et 3 semaines en entreprise	Coût pour l'apprenant Aucun pour l'apprenant. La formation est financée par l'entreprise d'accueil et son OPCO pour les contrats en alternance
Modalités et délai d'accès Candidature en ligne Entretien individuel Nous consulter	Validation à l'issue Titre à finalité professionnelle de la Métallurgie (Niveau 4) <u>RNCP38622</u>
Lieux de formation Pôle Formation UIMM, Charleville-Mézières (Ardennes) · Pôle Formation UIMM, Rosières-près-Troyes (Aube) · Pôle Formation UIMM, Reims (Marne) · Pôle Formation UIMM, Saint-Dizier (Haute-Marne)	
Certificateur Union des Industries et Métiers de la Métallurgie (UIMM) Enregistrement : 09/02/2024 	

Modalités de délivrance des examens

CONTACT

alternance@formation-industries-ca.fr

La formation en détail

Le Métier

Le terme « commande numérique » désigne l'ensemble des matériels et logiciels ayant pour fonction de donner les instructions de mouvements aux éléments d'une machine-outil. Le technicien d'usinage MOCN travaille la matière brute. Il réalise des pièces par enlèvement de matière (copeaux). Il produit des pièces unitairement ou en série, à partir de gammes d'usinage et de contrôle ainsi que du programme d'usinage déterminant les différentes opérations à effectuer.

Objectifs de la formation

Préparer et établir la gamme d'usinage et de contrôle
Réaliser le programme d'usinage
Contrôler et corriger le programme d'usinage
Positionner et régler les éléments pour garantir l'isostatisme
Piloter et/ou conduire l'usinage d'une pièce unitaire ou de validation (série)
Contrôler l'usinage d'une pièce
Proposer une ou plusieurs pistes d'amélioration pour l'usinage de la pièce

Possibilités d'applications pratiques en entreprise

Les gammes et programmes d'usinage sont établis selon les plans techniques, les tolérances dimensionnelles et les caractéristiques des pièces. Le technicien sélectionne les outils et définit les conditions de coupe. Il positionne les pièces, effectue le contrôle de l'isostatisme, lance l'usinage selon le programme établi et contrôle enfin la qualité. Des actions d'amélioration sont proposées pour optimiser la production, l'environnement de travail, la qualité et la sécurité.

Public & prérequis

Toute personne souhaitant travailler dans la métallurgie ou ayant une expérience dans l'industrie
Etre titulaire d'un titre de niveau 3.
Satisfaire l'obligation scolaire(16 ans révolus)

Gestion du handicap

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap
Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap

Programme

L'établissement des gammes et programmes d'usinage :Préparer et établir la gamme d'usinage et de contrôleRéaliser le programme d'usinageContrôler et corriger le programme d'usinage
La préparation, l'usinage et l'amélioration sur MOCN :Positionner et régler les éléments pour garantir l'isostatismePiloter et/ou conduire l'usinage d'une pièce unitaire ou de validation (série)Contrôler l'usinage d'une pièceProposer une ou plusieurs pistes d'amélioration pour l'usinage de la pièce

Méthodes mobilisées

Alternance d'apports théoriques et de mises en situation réelles ou reconstituées
Travaux pratiques sur applications transférables en entreprise
Utilisation d'une plateforme LMS

Modalités d'évaluation

Les connaissances et/ou les capacités professionnelles de l'apprenant sont évaluées en cours de formation par différents moyens : évaluations ponctuelles, mises en situation, études de cas
Le candidat est présenté aux épreuves conformément au référentiel de certification

Les + de la formation

Plateaux techniques didactiques représentatifs des équipements industriels