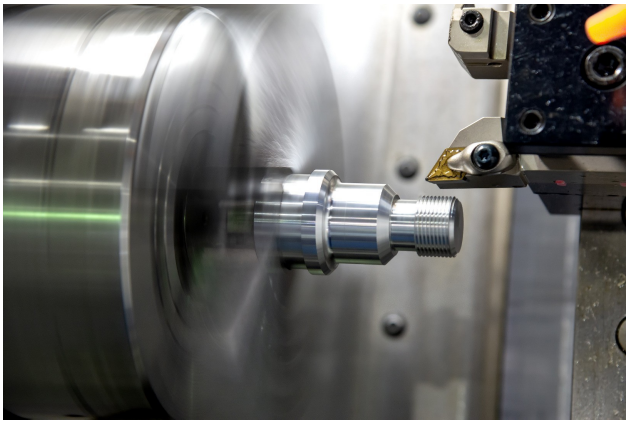
TITRE PRO TU - Tourneur▪se en réalisation de pièces mécaniques



Date de dernière mise à jour 04 juin 2024

Formation éligible au CPF

Métier

Le▪la tourneur▪se fabrique des pièces mécaniques par enlèvement de matière métallique, plastique ou composite sur machines-outils conventionnelles et à commande numérique. Il▪elle prépare, règle et conduit sa machine pour réaliser entièrement ou en partie une pièce unitaire ou une petite série de pièces.

Durée et organisation

Formation en contrat d'apprentissage

- **Durée :** 12 mois | 455 heures de formation
- **Alternance :** 1 sem. en centre | 3 sem. en entreprise (à titre indicatif)

Pour les + de 30 ans, possibilité de se former en contrat de professionnalisation.

Durée et alternance indicatives et ajustables en fonction des besoins de l'entreprise et des pré-requis de l'apprenant.

Salariés

Possibilité de se former dans le cadre de la formation continue | éligible CPF

Lieu | Date

Admission

Public

- Etre âgé de 15 à moins de 30 ans*.
- Etre de nationalité française, ressortissant de l'UE ou étranger en situation régulière de séjour et de travail.

*Pas de limite d'âge pour toute personne reconnue travailleur handicapé. Pour les plus de 30 ans, possibilité de se former en contrat de professionnalisation (nous consulter).

Pré-requis d'entrée en formation

- Savoirs généraux : lire, écrire, compter

Qualités appréciées : *autonomie, goût de la précision, polyvalence, capacité à intégrer une équipe, esprit méthodique et rigoureux, respect des normes et consignes.*

Modalités et délais d'accès

Modalités

Dossier de pré-inscription en ligne, entretien collectif et/ou individuel, signature d'un contrat d'apprentissage ou de professionnalisation.

- *Tout savoir sur les modalités du contrat*

BREST | de octobre 2024 à septembre 2025

LORIENT | de octobre 2024 à septembre 2025

QUIMPER | de octobre 2024 à septembre 2025

VITRE | de octobre 2024 à septembre 2025

Objectif de la formation

Le tourneur/fraiseur sur machines conventionnelles ou à commande numérique a en charge l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries à partir d'un plan de définition.
Les pièces réalisées sont principalement métalliques mais peuvent être constituées d'autres matières telles que les plastiques ou les composites. Elles peuvent présenter une grande variété de formes et de dimensions.

A l'issue de la formation, les apprenants devront être capables de :

- piloter leur poste de production
  - préparer la production (modes opéraroires, choix des outillages et des équipements, réglages)
  - réaliser la production
  - contrôler la production
- assurer la gestion des documents et outillages (journaux de bord, fiches d'activités et procès-verbaux de contrôle...)
- assurer la maintenance de 1er niveau
- respecter les normes d'hygiène, de sécurité et de respect de l'environnement

SECTEURS CONCERNÉS

Automobile, aéronautique, machines et équipements (machines-outils, engins agricoles, de construction...) et autres (robinetterie, défense, énergie, équipements médicaux-chirurgicaux...).

Programme

BLOC 1 | Tourner des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur une machine conventionnelle

- Effectuer la préparation d'un usinage sur tour conventionnel, à partir d'un plan de pièce
- Usiner une pièce ou une petite série sur un tour conventionnel
- Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage

BLOC 2 | 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

*d'apprentissage **ICI** ou de professionnalisation **ICI**.*

Délais d'accès

Fonction de la date de signature du contrat d'apprentissage ou de professionnalisation

Parcours adaptés

Adaptation possible du parcours selon les pré-requis

Handicap

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap (moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre). En savoir +, contacter notre référent handicap : **ICI**

Coût

- 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.

Consulter le tableau des coûts de formation et prise en charge OPCO **ICI**.

À NOTER : pour certaines formations de niveau 7 (Ingénieur, Bac+5), une contribution financière est demandée aux entreprises.

Modalités et moyens pédagogiques

Méthodes pédagogiques

Formation en présentiel avec alternance d'apports théoriques et de mises en situations pratiques pour ancrer les apprentissages et/ou en distanciel pour certains modules.

Moyens pédagogiques

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

Équipe pédagogique

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

Modalités d'évaluation et d'examen

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.

stabilisé
- Contrôler les pièces produites pour validation de la présérie

BLOC 3 | Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur tour à commande numérique

- Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur tour à commande numérique
- Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites sériés sur un tour à commande numérique
- Assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées

BLOC TRANSVERSAL

- Respecter les règles d'hygène et de sécurité
- Prévenir les risques liés à l'activité physique (gestes et postures)
- S'approprier les outils bureautiques
- Accompagner le projet de formation
- Exploiter les périodes en entreprise
- Maîtriser les techniques de recherche d'emploi
- Promouvoir l'égalité entre les femmes et les hommes et l'égalité professionnelle
- Favoriser le développement durable
- Accompagner à la certification

BON À SAVOIR

L'emploi s'exerce en atelier d'usinage sur des machines-outils conventionnelles et à commande numérique. Leur nombre et leurs caractéristiques varient en fonction de la taille de l'entreprise, du marché sur lequel elle est positionnée et du type de fabrication.

Il▪elle travaille majoritairement debout devant la ou les machines du parc. En fonction des organisations et du type de production, le travail peut être posté ou en journée.

Le travail s'effectue dans un environnement propre et en ordre. Les machines embarquent des technologies numériques innovantes (écran tactile avec une définition d'images en 3 dimensions...).

Le fraiseur ou tourneur peut être amené à utiliser des moyens informatiques, notamment pour le suivi de production et la gestion des programmes.

Pas de données statistiques | Les effectifs pour cette formation ne sont pas suffisants pour produire des statistiques.

Pour obtenir des données précises, merci de contacter notre serviceQualité.

- QCM | Étude de cas | Dossier | Présentation orale | Travaux pratiques | Mise en situation reconstituée

Elles peuvent être individuelles ou collectives.

Modalités d'examen

Les candidats▪es sont présentés▪ées aux épreuves générales et techniques du **Titre Professionnel Tourneur▪se en Réalisation de Pièces Mécaniques**.

- Mise en situation professionnelle ou présentation d'un projet réalisé en amont | 5h
- Dossier professionnel et annexes éventuelles
- Résultats des évaluations passées en cours de formation
- Entretien final avec le jury | 20 mn

Durée totale de l'épreuve pour le candidat | 5h20 min

Validation

Titre Professionnel Tourneur▪se en Réalisation de Pièces Mécaniques

- Titre professionnel de niveau 3 (CAP/BEP)
- Code RNCP* :36236
- Certificateur : Ministère du travail, du plein emploi et de l'insertion
- Date d'échéance de l'enregistrement : 07-03-2027

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

- BLOC 1 | Tourner des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur machine conventionnelle
- BLOC 2 | Régler un tour à commande numérique pour produire des séries stabilisées de pièces
- BLOC 3 | Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur tour à commande numérique

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

**Répertoire National de la Certification Professionnelle*

Passerelles, poursuites d'études et débouchés

Cette formation a pour premier objectif l'insertion professionnelle.

- **Passerelles possibles** *(niveau 3 | CAP-BEP)*
  - Ajusteur▪se Outilleur▪se en emboutissage
  - TITRE PRO TU - Fraiseur▪se en

réalisation de pièces mécaniques

- **Poursuites possibles** *(niveau 4 | BAC)*
  - Technicien▪ne en Usinage assisté par ordinateur
  - TITRE PRO TU - Technicien▪ne en Usinage assisté par ordinateur
  - BAC PRO TRPM - Technicien▪ne en Réalisation de Produits Mécaniques
    - Opt° RSP - Réalisation et Suivi de Production
    - Opt° RMO - Réalisation et Maintenance des Outillages
- **Exemples de métiers**
  - *Opérateur régleur sur tour, Opérateur régleur sur tour à commande numérique (ou centre d'usinage), Tourneur...*

Contacts

- Brest | 02 98 02 23 07
- Lorient | 02 30 17 02 25
- Quimper | 02 98 74 94 98
- Vitré | 02 99 74 23 66

A noter

Formation possible pour les**demandeurs d'emploi** dans le cadre des formations financées par le Conseil Régional de Bretagne ou Pôle Emploi.

Pour en savoir + sur la formation,**cliquez ICI**