Titre professionnel tourneur en réalisation de pièces mécaniques

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

Certifiante | Contrat appr. | Contrat pro.

Réf. : 25180570F — Mise à jour : 17 novembre 2026

Organisme responsable : **POLE FORMATION UIMM BRETAGNE - site de Plérin**

Présentation de la formation

Objectifs

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.

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 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.

Certifications préparées et métiers visés

Niveau d'entrée
Sans niveau spécifique

Niveau de sortie
Niveau CAP, BEP

Liste des certifications

Titre professionnel tourneur en réalisation de pièces mécaniques
Code RNCP : 36236

Métiers associés

H2903 — Conduite d'équipement d'usinage
H2912 — Réglage d'équipement de production industrielle

Dates et lieux de formation

N° session	Modalité	Lieu	Du	Au
2091337S	Présentiel	Brest	01/10/2026	30/09/2027
2091338S	Présentiel	Ergué-Gabéric	01/10/2026	30/09/2027

N° session	Modalité	Lieu	Du	Au
2091339S	Présentiel	Vitré	01/10/2026	30/09/2027

Source : GREF Bretagne #25180570F