

TP Opérateur régleur en usinage assisté par ordinateur en alternance

Référence
PRIQ-46

Durée, rythme
420 heures sur 1 an - Alternance 3 semaines en entreprise et 1 semaine en centre

Aménagement possible de la formation en fonction du positionnement

Diplôme / certification / attestation
Titre professionnel du Ministère du Travail

Délai d'accès
Les délais d'accès sont liés à la date de signature d'un contrat d'alternance, Dossier de candidature à compléter en ligne suivi d'un entretien individuel et ou collectif, Réponse de la candidature sous 1 mois. Possibilité d'intégrer la formation jusqu'à 8 semaines aprés la début de la formation

Inscriptions possibles jusqu'à 72h avant le début de la formation, nous consulter

Prérequis
Pas de prérequis technique

Avoir signé un contrat d'apprentissage ou de professionnalisation

Aptitudes requises
Méthode, rigueur, vision dans l'espace

> 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

OBJECTIFS

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
Produire une série de pièces sur centre d'usinage en conformité avec les procédures
Relancer une production suite à un changement d'outil de fraisage sur un centre d'usinage
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 pré série
Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur centre d'usinage
Régler un centre d'usinage pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé
Identifier les bonnes pratiques de techniques de recherche d'emploi/stage

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Formation 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

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 et individuelles ou collectives
QCM - Étude de cas - Dossier - Présentation orale - Travaux pratiques - Mise en situation reconstituée - Evaluations en Cours de Formation (ECF)

MOYENS HUMAINS

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

MOYENS TECHNIQUES

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

VALEUR AJOUTÉE

Tous nos formateurs ont une expérience significative dans l'industrie, ils assurent une veille technologique permanente. Nos plateaux techniques sont équipés de matériels industriels récents et de systèmes pédagogiques innovants.

MODALITÉS DE VALIDATION

Les candidats•es sont présentés•ées aux épreuves générales et techniques du Titre Professionnel - Opérateur régleur en usinage assisté par ordinateur •Diplôme de niveau 3
Code RNCP* : 40699
Certificateur : Ministère du travail du plein emploi et de l'insertion
Date d'échéance de l'enregistrement : 19-05-2030

La certification est composée de 2 blocs de compétences dénommés certificats de compétences professionnelles (CCP).
BLOC 1 - Conduire une production de séries stabilisées sur machines-outils à commande numérique
BLOC 2 - Régler un tour à commande numérique pour produire des séries stabilisées de pièces
BLOC 3 - Régler un centre d'usinage à commande numérique pour produire des séries stabilisées de pièces

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

*Répertoire National de la Certification Professionnelle

ACCESSIBILITÉ

Tous nos locaux sont handi-accessibles. N'hésitez pas à contacter nos référentes handicap pour faire part de vos besoins

PROGRAMME

Qualité, sécurité, environnement
Initiation à la qualité
Travailler en sécurité : les sécurités de la machine, les EPI
Le respect des consignes
Le dossier de fabrication
Désignation normalisée des alliages ferreux et non ferreux
Les cotes à réaliser
Les outillages
Les fondamentaux de l'usinage
Lecture de plan
Les techniques d'usinage et de coupe
L'isostatisme
Initiation à la commande numérique
Initiation à la programmation
Le langage ISO
La préparation d'une machine à commande numérique
Les réglages
Les différentes origines
La réalisation de la pièce d'essai
Les outillages
Montage et démontage des éléments
Désignation normalisée des plaquettes de coupe et des porte-plaquettes
La mise en marche de la machine
L'appel du programme
Les contrôles de sécurité
L'approvisionnement pièces
Les ajustements et réglages
L'usinage en sécurité
La surveillance de la marche de la machine
Les réapprovisionnements
Les incidents de marche : instructions, traitement
Les moyens de contrôle : pied à coulisse, micromètre, jauges, calibres…
Etalonnage et vérification
L'enregistrement des résultats, les cartes de contrôle
Le traitement des non-conformités
L'entretien du poste de travail
L'ordre, la propreté, les 5S
Le plan de maintenance de 1er niveau
Graissage, lubrification de la machine
Le suivi de la production
Les indicateurs de qualité
Le délai et les temps alloués
La communication avec son environnement
Les modes de communication
Le compte-rendu écrit
Le compte-rendu verbal

INDICATEURS DE RÉSULTATS

calculés sur la période
2022 - 2025

Nombre d'apprenants
19

Taux de satisfaction des apprenants
94.9%

Taux d'abandon
31%

Taux d'insertion dans l'emploi
76%

Taux de réussite
68%

Passerelles et poursuite d'études
Bac Pro TRPM (Technicien(ne) en Réalisation de Produit Mécanique)
Titre Pro TUAO (Technicien(ne) en Usinage Assisté par Ordinateur)
CQPM Technicien(ne) Usinage

Lieu(x) de formation
Brive

Tarif HT inter
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,les modalités de financement sont étudiées lors d'un entretien avec notre service commercial.

Pôle Formation UIMM
Site de Brive
11 rue André Fabry
19100 Brive-la-Gaillarde
05.55.30.08.08
accueil@formations-industrieslimousin.fr
www.formations-industrieslimousin.fr

UIMM PÔLE FORMATION Limousin
LA FABRIQUE DE L'AVENIR