

TP Opérateur régleur en usinage assisté par ordinateur en alternance



Référence

PRIQ-46

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 après le début de la formation

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

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

Prérequis

Pas de prérequis technique
Avoir signé un contrat d'apprentissage ou de professionnalisation

Diplôme / certification / attestation

Titre professionnel du Ministère du Travail

Aptitudes

requis
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

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.

MOYENS TECHNIQUES

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

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