

TP Technicien en usinage assisté par ordinateur en alternance

Référence
PRIQ-55

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
Etre titulaire d'un CAP-BEP et ou d'une certification professionnel de niveau 3 (CQP/Titre Professionnel) dans le secteur d'activité

Avoir signé un contrat d'apprentissage ou de professionnalisation

Aptitudes requises
Méthode, rigueur, vision dans l'espace

Le technicien en usinage détermine les process de fabrication seul ou avec le bureau des méthodes selon la configuration de l'entreprise, prépare les productions, réalise les programmes d'usinage sur un système de fabrication assistée par ordinateur ou sur le pupitre de la MOCN, règle des MOCN pour réaliser des pièces unitaires ou des petites séries qu'il met au point avant de les confier à un opérateur en usinage, met en place l'ensemble des moyens nécessaires pour permettre à l'opérateur de réaliser la production de séries en conformité avec les exigences du plan de définition. Il intervient auprès des opérateurs pour résoudre des incidents dépassant leur cadre d'intervention.

OBJECTIFS

- Préparer la mise en œuvre du contrat de phase
- Positionner les phases de contrôle des cotes fonctionnelles dans le contrat de phase et le programme
- Mettre en place le brut
- Elaborer un programme pièce au juste nécessaire
- Contrôler les faces usinées
- Partager des informations avec différents interlocuteurs
- Entretenir les moyens d'usinage (outils, machines-outils).

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Cours en présentiel, Travaux dirigés, Travaux pratiques sur équipements professionnels, Accès plateforme d'e-learning (easi), Pédagogie par projet

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 du TP - Technicien en usinage assisté par ordinateur. Certification de niveau 4 (BAC)
Code RNCP* : 41537
Certificateur : Ministère du Travail du Plein Emploi et de l'Insertion

Date d'échéance de l'enregistrement : 07-12-2030

La certification est composée de 3 blocs de compétences dénommés certificats de compétences professionnelles (CCP).
BLOC 1 - Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur tour à commande numérique
BLOC 2 - Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur centre d'usinage
BLOC 3 - Préparer et mettre au point des productions en usinage de série sur machines-outils à commande numérique

Les compétences des candidats (VAE ou issus de la formation) sont évaluées par un jury au vu :
a) D’une mise en situation professionnelle ou d’une présentation d’un projet réalisé en amont de la session, éventuellement complétée par d’autres modalités d’évaluation : entretien technique, questionnaire professionnel, questionnement à partir de production(s)
b) d’un dossier faisant état des pratiques professionnelles du candidat
c) des résultats des évaluations passées en cours de formation pour les candidats issus d’un parcours de formation

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

Bloc 1 - Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur tour à commande numérique

1. ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur tour à commande numérique
2. réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un tour à commande numérique
3. assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées

Bloc 2 - Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur centre d'usinage

1. ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur centre d'usinage
2. réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un centre d'usinage
3. assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées

Bloc 3 - Préparer et mettre au point des productions en usinage de série sur machines-outils à commande numérique

1. préparer la production de nouvelles pièces sur un système de fabrication assistée par ordinateur
2. organiser et préparer le poste de travail pour la mise en production de nouvelles séries de pièces
3. stabiliser et lancer des productions en usinage de série sur machines-outils à commande numérique
4. suivre et optimiser le process de production en usinage de série

Module transverse -

- Communication
- Bureautique
- Activités numériques professionnelles
- Hygiène Sécurité Environnement

Suivi tutoral, préparation aux épreuves de certification

PARTENAIRE

Passerelles et poursuite d'études
CQPM - Technicien de cellule autonome pluri-technologique
BTS CPRP

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