

UIMMPÔLE FORMATION
LimousinLA FABRIQUE
DE L'AVENIR

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

Diplôme / certification / attestation

Titre professionnel du Ministère
du Travail

Délai d'accès

Plusieurs sessions par an sur nos sites, nous
consulter

Prérequis

Aucun

Aptitudes requises

Méthode, rigueur, vision dans
l'espace

*Inscriptions possibles jusqu'à 24h avant le
début de la formation*



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 du TP - Technicien en usinage assisté par ordinateur. Certification de niveau 4 (BAC)

ACCESSIBILITÉ

Tous nos locaux sont handi-accessibles. Consultez nos référentes handicap pour l'adaptation du parcours, des modalités pédagogiques et des moyens d'évaluation. A Limoges : Stéphanie ROCHE - PETILLOT au 05.55.30.08.08 / A Tulle et à Brive : Marie-Laure THIOLIERE au 05.55.29.57.05

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

2023 - 2023

Taux de satisfaction des apprenants

92%

Taux de réussite

100%

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



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