



TP Tourneur(se) en réalisation de pièces mécaniques en alternance

Référence

PRIQ-54

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

En fonction de la signature du contrat d'alternance

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

Prérequis

Aucun

Aptitudes requises

Méthode, rigueur, vision dans l'espace



Le(la) tourneur(se) fabrique des pièces mécaniques réalisées par enlèvement de matière métallique, plastique ou composite sur machines-outils conventionnelles et à commande numérique. Il(elle) prépare et réalise des productions de pièces en révolution par tournage sur ces deux types de machines-outils. La génération de forme est réalisée la mise en rotation de la pièce et par le déplacement de l'outil de coupe sur au moins 2 axes directionnels. Les productions réalisées sont destinées aux secteurs automobile, aéronautique, machines et équipements (machines-outils, engins agricoles, de construction, etc..) et autres (robinetterie, défense, énergie, équipements médicaux-chirurgicaux, etc...). Le(la) tourneur(se) détermine les modes opératoires, choisit les outillages et les équipements nécessaires à la fabrication de pièces mécaniques, seul ou avec un technicien d'usinage, quand ceux-ci ne sont pas prédéfinis.



OBJECTIFS

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

Tourner des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur une machine à commande numérique

Effectuer la préparation d'un usinage sur tour à commande numérique, à partir d'un plan de pièce et éventuellement d'un programme préétabli

Usiner une pièce ou une petite série sur un tour à commande numérique

Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage

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.

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

RNCP36236BC01

Bloc de compétences 01 : Tourner des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur machine conventionnelle

1. Effectuer la préparation d'un usinage sur tour conventionnel, à partir d'un plan de pièce
2. Usiner une pièce ou une petite série sur un tour conventionnel
3. Réaliser le contrôle continu de sa fabrication dans un atelier d'usinage

RNCP36236BC02

Bloc de compétences 02 : Régler un tour à commande numérique pour produire des séries stabilisées de pièces

1. Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur tour à commande numérique
2. Régler un tour à commande numérique pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé
3. Contrôler les pièces produites pour validation de la présérie

RNCP36236BC03

Bloc de compétences 03 : 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

Passerelles et poursuite d'études

CQPM Opérateur(trice) régleur(se)
sur machine à commande numérique

Lieu(x) de formation

Limoges - Say - Brive

Tarif HT inter

A partir de 10500 € - Prise en charge possible des frais de formation par l'OPCO de l'entreprise d'accueil selon la grille France Compétences



Pôle Formation UIMM
Site de Limoges - Say
9 rue JB Say - Zone Magré Romanet
87000 Limoges
05.55.30.08.08
accueil@formations-industrieslimousin.fr
www.formations-industrieslimousin.fr



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