

UIMMPÔLE FORMATION
LimousinLA FABRIQUE
DE L'AVENIR

CQPM Tourneur(se) Industriel en alternance



Référence

PRIQ-53

Durée, rythme

Formation de 1 an en alternance à raison d'environ
1 semaine/mois en formation (420 h)

Diplôme / certification / attestation

CQPM (Certificat de Qualification
Paritaire de la Métallurgie)

Délai d'accès

Plusieurs entrées par an nous consulter pour les
dates et dossier de candidature à compléter

Prérequis

Aucun

Aptitudes requises

Méthode, rigueur, vision dans
l'espace

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



Le(la) tourneur(se) réalise l'usinage de pièces par combinaison d'opérations de tournage afin d'aboutir à la réalisation d'une pièce conforme au plan (respect des tolérances dimensionnelles et géométriques). Pour cela, le(la) tourneur(se) combine les opérations de réglage, d'usinage et de contrôle.



OBJECTIFS

Ordonner un mode opératoire de tournage
Configurer un tour conventionnel
Régler un tour conventionnel
Réaliser une production en tournage
Contrôler une pièce usinée au plan
Assurer l'entretien du poste et la maintenance de 1er niveau

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Formation avec alternance d'apports théoriques et de mises en
situations pratiques pour ancrer les apprentissages

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Les séquences de formation sont évaluées par :

- questionnaire à choix multiples
- et /ou échange oral avec le formateur
- et /ou mise en situation collective et/ou individuelle

MOYENS HUMAINS

Formateurs experts du domaine, référent TH, respon pédago,

MOYENS TECHNIQUES

Salles de cours équipées d'ordinateurs, plateforme e-learning, plateaux
métiers

MODALITÉS DE VALIDATION

Présentation à l'examen TP TMI RNCP 25125 (échéance 02/2025) En fin de formation, les compétences sont évaluées par un jury à l'occasion
d'une mise en situation professionnelle réelle ou reconstituée, de la présentation d'un projet (pour certains) et de l'avis de l'entreprise.
Possibilité de valider par blocs de compétences.

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

RNCP28232BC01

Bloc de compétences 01 : La préparation, l'organisation du poste de travail et la maintenance de premier niveau pour le tourneur industriel

1. Préparer la zone de travail et les équipements nécessaires à la réalisation de pièces unitaires et/ou de petites séries
2. Entretenir son poste de travail et maintenir les équipements en état (nettoyage, rangement, ...), réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail

RNCP28232BC02

Bloc de compétences 02 : La réalisation d'une production en tournage

1. Ordonner un mode opératoire d'usinage des pièces unitaires ou de petites séries à partir des différents plans de définition
2. C4 Usiner les pièces unitaires et/ou petites séries conformes
3. C5 Contrôler la qualité des pièces unitaires et/ou de petites séries fabriquées

RNCP28232BC03

Bloc de compétences 03 : Le suivi de fabrication et la communication avec son environnement de travail pour le tourneur industriel

1. Rendre compte de son activité (état d'avancement, problèmes rencontrés, ...) à ses collègues de travail, à son hiérarchie ou au service concerné

Passerelles et poursuite d'études

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

Tarif HT inter

à partir de 11 250 €, possibilité de
prise en charge des frais de formation
par l'OPCO de l'entreprise d'accueil



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
05.55.29.57.05
accueil@formations-industrieslimousin.fr
www.formations-industrieslimousin.fr