

UIMMPÔLE FORMATION
LimousinLA FABRIQUE
DE L'AVENIR

TP Opérateur(trice) régleur(se) en usinage assisté par ordinateur en alternance RNCP 35182

Référence

PRIQ-46

Durée, rythme

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

Diplôme / certification / attestation

Titre professionnel

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



L'usinage consiste à réaliser une pièce mécanique à partir d'une matière brute. Le métier d'usineur(euse) évolue grâce à de nouveaux procédés, la fabrication additive, mais aussi avec l'intégration des matériaux plus légers : les matériaux composites, l'aluminium. Les opérateurs qualifiés sont activement recherchés dans des secteurs industriels variés : construction navale, aéronautique, automobile, construction mécanique, outillage, ...



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 situations pratiques pour ancrer les apprentissages

MODALITÉS D'ÉVALUATION

Evaluation en cours de formation par mises en situations, études de cas et QCM.

MOYENS HUMAINS

Formateurs experts du domaine, référent TH, respon pédago,

MOYENS TECHNIQUES

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

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

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

Qualité, Hygiène, Sécurité et Environnement (QHSE)

Les enjeux liés à la qualité
Documents de fabrication, traçabilité, traitement des non-conformités
Les procédures et documents applicables dans l'entreprise
Règles environnementales (déchets, tri sélectif, dangerosité produits...)

Hygiène et sécurité en production
Equipements de protection individuelle

Technologie

Pneumatique, hydraulique, électricité, automatisme

Techniques d'assemblages industriels

Vissage, rivetage, collage
Ajustage-montage

Dessin industriel / lecture de plan

Les principes généraux de représentation graphique
Les coupes et sections
Les vues particulières
La cotation, la nomenclature
Les tolérances dimensionnelles et les tolérances géométriques (forme et position)

Base du Lean manufacturing et de la gestion des flux-opérateur d'ateliers

Satisfaction client et indicateurs associés
Dynamique de progrès (sources de gaspillage, kaizen, 5S, les indicateurs de performance)
L'amélioration continue et le PDCA
La résolution de problème (8D, 5M)

Etablir une gamme de montage

Définition d'un ordre de montage
Identification des outillages et consommables nécessaires
Contrôles à prévoir avant montage et outillages correspondants

L'organisation du poste de montage

Application des points précédents pour établir le schéma du poste de montage
Réapprovisionnement (Kanban)

Montage mécanique :

Les ajustements/tolérances, réglage des jeux fonctionnels
Montage des systèmes d'étanchéité
Montage des éléments de guidage en translation ou rotation (roulements, bagues, ...)

Les essais de fonctionnement

Méthodologie de contrôle du fonctionnement

Maintenance de premier niveau du poste de travail

L'ordre et les 5S
La maintenance des outillages

La communication

Passer des consignes, vérifier leur application
Le compte-rendu écrit
Le compte-rendu verbal

Habilitation électrique BE manœuvre



INDICATEURS DE RÉSULTATS

calculés sur la période
2023 - 2023

Nombre d'apprenants

70

Taux de satisfaction des apprenants

92%

Taux de réussite

90%

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 Tulle
3 rue du 9 juin 1944
19000 Tulle
05.55.29.57.05
accueil@formations-industrieslimousin.fr
www.formations-industrieslimousin.fr

UIMM

PÔLE FORMATION
Limousin

LA FABRIQUE
DE L'AVENIR