

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



Référence

PRIQ-54

Délai d'accès

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

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

Durée, rythme

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

Prérequis

Aucun

Diplôme / certification / attestation

Titre professionnel

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 et 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

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 THOLIERE 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

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