



OBJECTIFS DE LA FORMATION

Acquérir les compétences théoriques et techniques nécessaires afin de maîtriser l'ensemble des savoir-faire et savoir-être du métier envisagé :

- Assurer la conformité des moyens et des pièces à usiner, pour le réglage
- Initialiser la machine et charger le programme d'usinage avec les paramètres correspondants
- Équiper la machine d'outils (montage) en respectant les instructions du dossier de fabrication
- Effectuer le réglage final des outils à l'aide des correcteurs d'usure
- Conduire la machine pour usiner et contrôler sa production conformément aux consignes
- Corriger les dérives relatives à l'usure des outils
- Assurer la traçabilité de sa production en renseignant les différents documents de suivi



Public concerné

Collégiens, lycéens, étudiants, salariés, personnes en recherche d'emploi, en reconversion...

Accessible aux personnes en situation de handicap



Qualités

- Rigueur
- Autonomie
- Persévérance
- Capacité d'observation, d'analyse et d'adaptation



Prérequis

Pour formation en 1 ou 2 ans :

- 6 mois minimum d'expérience professionnelle en usinage ou être titulaire d'un diplôme de niveau 3 dans le domaine de l'usinage

- Passage de test d'évaluations de compétences & d'aptitudes
- Entretien



Durée

De 455 à 525 h / an soit jusqu'à 1050 h / 2 ans de formation



Domaines

L'automobile, l'aéronautique, l'armement, l'électroménager, le ferroviaire, le nautisme, l'optique, la pétrochimie, le secteur du sport et des loisirs, le transport, l'électricité.

Définition de l'emploi



L'opérateur Régleur en Usinage Assisté par Ordinateur est un professionnel qui règle et conduit des machines-outils à commande numérique (MOCN) pour produire, en série, des pièces majoritairement métalliques.

Validation finale



La formation débouche sur le passage de l'examen : Titre Professionnel d'Opérateur Régleur en Usinage Assisté par Ordinateur, de niveau 3, équivalence niveau CAP/BEP.

Blocs de compétences



1. Conduire une production de séries stabilisées sur tour à commande numérique ; (RNCP34739BC01)
2. Conduire une production de séries stabilisées sur centre d'usinage ; (RNCP34739BC02)
3. Régler un tour à commande numérique pour produire des séries stabilisées de pièces ; (RNCP34739BC03)
4. Régler un centre d'usinage pour produire des séries stabilisées de pièces. (RNCP34739BC04)

Tarifs



Voir le catalogue de formation sur notre site internet : <https://tft-formation.fr/catalogue/>

Délai d'accès



Avec entreprise d'accueil, environ 2 mois avant le démarrage de la formation (rentrée de septembre), dans le cas contraire, prévoir 2 mois supplémentaires. (Nous consulter pour connaître la date de démarrage)

Modalités pédagogique & d'évaluation



Alternance d'apports théoriques, de travaux dirigés et de mise en pratique / Exercices et applications pratiques en cours de formation pour validation des compétences.

Références du Titre Pro

TP n° RNCP34739

Code diplôme : 56T25104



Pour faire quel métier ?

Opérateur-régleur sur MOCN ; Régleur en usinage ; Régleur sur tour à commande numérique.