

## Fraiseur en Réalisation de Pièces Mécaniques (FRPM)

## 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 :

- Déterminer les paramètres du procédé et choisir les outils et outillages les plus appropriés
- Créer ou modifier une séquence dans le programme d'usinage de la pièce à produire
- Réaliser et livrer sa production dans le cadre de procédures d'assurance qualité.
- Assurer la conformité de sa production, la gestion des documents de suivi et des outillages.
- Réaliser les opérations d'entretien simples et de courtes durées de son poste de travail.



## 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
- Passages de tests d'évaluations de compétences
  - Entretien



## Durée

De 455 à 525 h / an soit jusqu'à 1050 h / 2 ans de formation (selon prérequis)



## Domaines

L'automobile, l'armement, l'aéronautique, l'outillage, l'horlogerie, le médical, la maintenance mécanique.

## Définition de l'emploi



Le Fraiseur en Réalisation de Pièces Mécaniques, à l'aide d'un plan de définition, prépare, règle et conduit sa machine. Cette dernière permet de réaliser entièrement ou en partie une pièce unitaire ou une petite série de pièces sur fraiseuse conventionnelle ou à commande numérique.

## Validation finale



La formation débouche sur le passage de l'examen : Titre Professionnel de Fraiseur en Réalisation de Pièces Mécaniques, de niveau 3, équivalence niveau CAP/BEP.

## Blocs de compétences



1. Fraiser des pièces, à l'unité ou en petites séries, sur machine conventionnelle ; (RNCP36238BC01)
2. Régler un centre d'usinage pour produire des séries stabilisées de pièces ; (RNCP36238BC02)
3. Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur centre d'usinage. (RNCP36238BC03)

## 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 pédagogiques &amp; 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° RNCP36238

Code diplôme : 56T25101



## Pour faire quel métier ?

Opérateur régleur sur fraiseuse ;  
Opérateur régleur sur centre d'usinage