

Opérateur-Régleur sur Machine-Outil à Commande Numérique (0009 - ORMOCN)



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 :

- Réaliser des pré réglages nécessaires pour conduire une production stabilisée
- Entretien de son poste de travail et la maintenance 1er niveau de son outil de production
- Conduire une production de pièces
- Participer à des actions visant à l'amélioration de sa production



Public concerné

Salariés (homme ou femme), personne en recherche d'emploi ou en reconversion avec une entreprise d'accueil...

Accessible aux personnes en situation de handicap



Qualités

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



Prérequis

- Être salarié dans le domaine de l'usinage
- Connaissance du milieu industriel
- Passage de test d'évaluations de compétences & d'aptitudes
 - Entretien



Durée

De 196 h à 455 h maximum pour l'année en alternance (selon prérequis)



Domaines

Automobile, aéronautique, médical, ferroviaire, mécanique générale, décolletage

Définition de l'emploi



L'opérateur-régleur sur machine-outil à commande numérique réalise des usinages en série par enlèvement de matière. Il conduit l'ensemble des opérations nécessaires à la réalisation des usinages, et des contrôles de la production, dans le respect des délais impartis, et dans un souci continu de qualité et de sécurité.

Validation finale



La formation débouche sur le passage de l'examen : **Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie d'opérateur-régleur sur machine-outil à commande numérique, de niveau 3, équivalence niveau CAP/BEP.**

Blocs de compétences



1. La réalisation des réglages nécessaires pour stabiliser une production ; (RNCP34175BC01)
2. La réalisation d'usinages sur machine-outil à commande numérique de production ; (RNCP34175BC02)
3. Le maintien de son poste de travail. (RNCP34175BC03)

Délai d'accès



2 semaines à 2 mois en fonction de notre planning.

(Pour connaître les modalités d'inscriptions, nous consulter).

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 CQPM

CQPM n° RNCP34175

Formacode(s) : 24425 - MOCN

24413 - centre usinage

24404 - commande numérique fraisage

24406 - commande numérique tournage

23095 - alésage



Pour faire quel métier ?

Opérateur régleur sur machine outils CN ;
Opérateur régleur en rectification CN ;
Opérateur régleur en décolletage CN ;
Opérateur régleur en tournage CN ;
Opérateur régleur en fraisage CN