

**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 (selon prérequis)

**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.

**Références du Titre Pro**

TP n° RNCP34739

Code diplôme : 56T25104

**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)

**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.

**Pour faire quel métier ?**

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