



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 :

- Préparer et organiser l'usinage de la pièce (de série)
- Equiper la machine-outil de décolletage
- Régler et/ou mettre au point la machine-outil de décolletage
- Réaliser et contrôler l'usinage de la pièce (de série)
- Proposer une ou plusieurs pistes d'amélioration pour l'usinage de la pièce (de série)
- Consolider et transmettre les informations et pratiques techniques nécessaires au lancement de la série ...



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

Aéronautique, armement, automobile, bijouterie, connectique, électroménager, équipements industriels, horlogerie, mécatronique, nucléaire, optique, télécommunications...

Définition de l'emploi



Le Régleur sur Machine-Outil de Décolletage exerce ses activités au moyen de machines-outils dédiées à l'enlèvement de matière. Grâce à différents types de tours (mono ou multi broches, à commande numérique ou à poupées fixes ou mobiles), il met en place l'ensemble des opérations permettant de fabriquer les pièces en fonction de la nature, du volume et de la série à réaliser.

Validation finale



La formation débouche sur le passage de l'examen : Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie d'opérateur-régleur, de niveau 4, équivalence niveau Bac.

Blocs de compétences



1. La réalisation des opérations nécessaires au lancement de l'usinage d'une série de pièces ; (RNCP en attente)
2. La contribution à l'amélioration de procédés d'usinage ; (RNCP en attente)

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° RNCP en attente

Formacode(s) : 31336 - contrôle qualité
23062 - métallurgie



Pour faire quel métier ?

Opérateur de production ;
Régleur sur MOCN de Décolletage ;
Décolleteur sur MO multibroche