

FICHE ACTION

Opérateur régleur en usinage assisté par ordinateur

Formation en Apprentissage

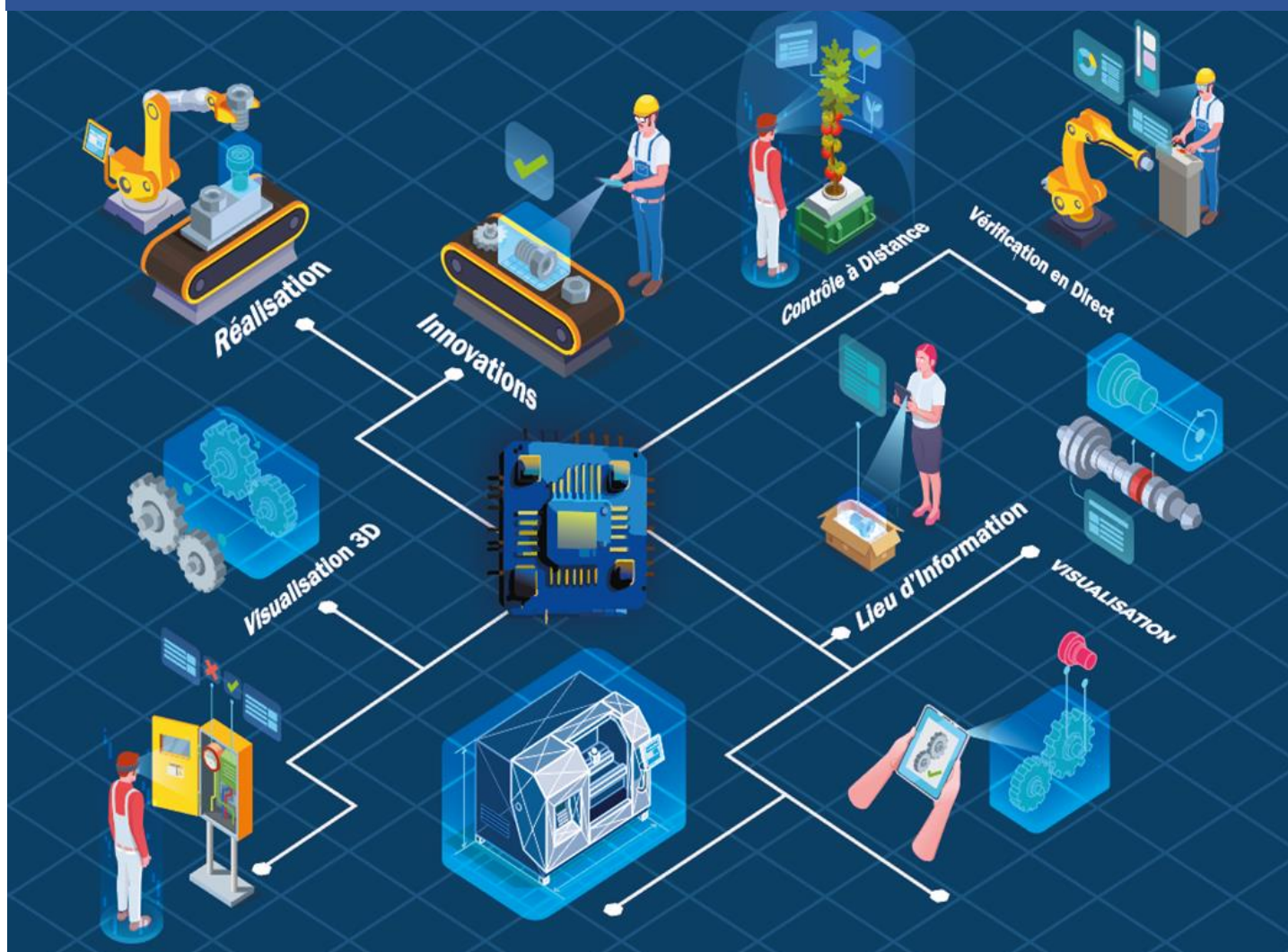
Certificateur : Ministère du travail du plein emploi et de l'insertion

RNCP34739

Date de début : 30/09/2024

Date de fin : 12/09/2025

Date d'enregistrement : 02/07/2020



OBJECTIFS DE LA FORMATION	
L'opérateur régleur en usinage assisté par ordinateur règle et conduit des machines-outils à commande numérique (MOCN) pour produire, en série, des pièces, principalement métalliques ou en d'autres matériaux tels que les plastiques ou les composites.	
PUBLIC VISÉ	
Contrat d'apprentissage (15/30 ans) Tout demandeur d'emploi, inscrit ou non à France Travail, ayant moins de 30 ans, motivé et souhaitant s'investir dans une formation relevant du domaine industriel.	
MODALITÉ ET DÉLAIS D'ACCES	
Convocation à une information collective ; Admissibilité par le centre de formation dans les 15 jours suivant le dépôt du dossier d'inscription ; L'admission définitive sera soumise à la signature du contrat avec une entreprise ; Rentrée : dans les 3 mois suivant les dates initiales de la formation.	
CONTENUS DE LA FORMATION	
<p>RNCP34739BC01 - Conduire une production de séries stabilisées sur tour à commande numérique :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Produire une série de pièces sur tour à commande numérique en conformité avec les procédures ; • Relancer une production suite à un changement d'outil de tournage ; • Effectuer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces. <p>RNCP34739BC02 - Conduire une production de séries stabilisées sur centre d'usinage :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Produire une série de pièces sur centre d'usinage en conformité avec les procédures ; • Relancer une production suite à un changement d'outil de fraisage sur un centre d'usinage ; • Effectuer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces. <p>RNCP34739BC03 - Régler un tour à commande numérique pour produire des séries stabilisées de pièces :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur tour à commande numérique ; • Régler un tour à commande numérique pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé ; • Contrôler les pièces produites pour validation de la pré série. <p>RNCP34739BC04 - Régler un centre d'usinage pour produire des séries stabilisées de pièces :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur centre d'usinage ; • Régler un centre d'usinage pour produire une nouvelle série de pièces à partir d'un dossier de fabrication stabilisé ; • Contrôler les pièces produites pour validation de la pré série. <p>Compétences transversales :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Travailler en équipe ; • Mettre en œuvre des modes opératoires ; • Diagnostiquer un problème et le résoudre ; • Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de la santé au travail ; <p>Veiller au bon fonctionnement des matériels, machines ou systèmes.</p>	
CHIFFRES CLÉS	
<p>Cette formation est nouvelle et nous n'avons pas encore de données disponibles sur les taux de réussite et d'insertion professionnelle. Nous nous engageons à collecter et publier ces données après les premières sessions de formation. Voici comment nous prévoyons de procéder :</p> <p>- Évaluations Pédagogiques : Des évaluations régulières seront menées tout au long de la formation pour mesurer les acquis des apprenants.</p> <p>- Suivi Post-Formation : Un suivi sera effectué pour évaluer l'insertion professionnelle des diplômés.</p> <p>- Publication des Résultats : Les premiers résultats seront publiés dès que disponibles, sur notre site web et dans nos documents d'information.</p>	
ORGANISATION & RYTHME DE LA FORMATION	
Durée : 12 mois [dont 680 heures en centre de formation]	Alternance par quinzaine : 2 semaines centre – 2 semaines Entreprise.
CARACTERISTIQUES DE LA FORMATION EN CENTRE	
<p>Dates : Du 30.03.2024 au 12.09.2025</p> <p>Horaires centre de formation : 35 h par semaine Lundi – Mardi – Jeudi : 8h00-12h30 / 13h30-17h00 Mercredi : 8h00-12h00 / 13h30 -16h30 Vendredi : 8h30-12h30 (Sous réserve de modifications ultérieures).</p>	<p>Niveau de sortie : Niv 3</p> <p>Nombre maximum de stagiaires par session : 16</p> <p>Coût : possibilité de prise en charge OPCO de branche.</p>
PRE-REQUIS	
NON	

ÉVALUATION ET CERTIFICATION

Évaluations formatives tout au long du parcours.

Évaluation des compétences en centre de formation et en entreprise.

Le titre professionnel est composé de quatre blocs de compétences dénommés certificats de compétences professionnelles (CCP) qui correspondent aux activités précédemment énumérées.

Le titre professionnel peut être complété par un ou plusieurs blocs de compétences sanctionnés par des certificats complémentaires de spécialisation (CCS) précédemment mentionnés.

Des qualifications partielles, sous forme de certificats de compétences professionnelles (CCP) peuvent être obtenues en suivant un ou plusieurs blocs de compétences : CCP1 ; CCP2 ; CCP3 ; CCP4.

A partir de l'obtention d'un CCP, vous pouvez vous présenter aux autres CCP pour obtenir le titre professionnel dans la limite de la durée de validité du titre.

Délivrance d'une attestation nominative de compétences et de fin de formation.

MÉTHODES & OUTILS PÉDAGOGIQUES

Démarches et méthodes :

- Recueil des attentes et adaptation des contenus et méthodes aux besoins individuels ;
- Pédagogie centrée sur l'expérience des apprenants ; active et différenciée ;
- Alternance théorie et pratique ;
- Individualisation des parcours et méthodes ;

Outils pédagogiques :

- Livret de formation – Salle informatique – Plateau technique.

LIEU DE LA FORMATION

CE.R.T. A : 3 avenue Marcel Cachin 69200 VENISSIEUX.

Parking privé, accès Handicapé ;
Proximité tramway et bus T4 et C12 arrêt Herriot Cagne.

Restauration : Réfrigérateurs et fours micro-ondes mis à disposition (pas de cantine).

RÉFÉRENTS DE LA FORMATION

Chargée de recrutement :

Faty DIALLO – diallo.faty@certa-asso.org
06 95 07 87 39

Chargé de développement :

Mohammed SHAQURA – shaqura.mohammed@certa-asso.org
06 52 88 51 96

Responsable Formation & Référent handicap H+ :

Frédéric POMMIER – frederic.pommier@certa-asso.org
06 84 73 84 41

ÉQUIPE PÉDAGOGIQUE

Formateurs(trices) disposant d'une certification et d'une expérience en lien avec les objectifs visés

DÉBOUCHÉS ET PASSERELLES

Quelques débouchés :

- ✓ Opérateur sur machines-outils de production ;
- ✓ Opérateur-régleur sur machine-outil à commande numérique (MOCN) ;
- ✓ Technicien d'usinage ;
- ✓ Régleur en usinage.

Passerelles disponibles après obtention du diplôme :

- Poursuite d'études :
- ✓ BTS Conception des Processus de Réalisation des Produits (BTS CPRP) ;
 - ✓ BTS Industrialisation des Produits Mécaniques (BTS IPM).

Certifications complémentaires :

- ✓ CQPM Technicien d'Usinage en Commande Numérique ;
- ✓ Certifications en contrôle qualité ou en métrologie

Évolution professionnelle :

- ✓ Responsable de production ;
- ✓ Technicien expert en usinage ;
- ✓ Chef d'équipe en usinage.