

## FICHE ACTION

# Technicien en usinage assisté par ordinateur Formation en Apprentissage

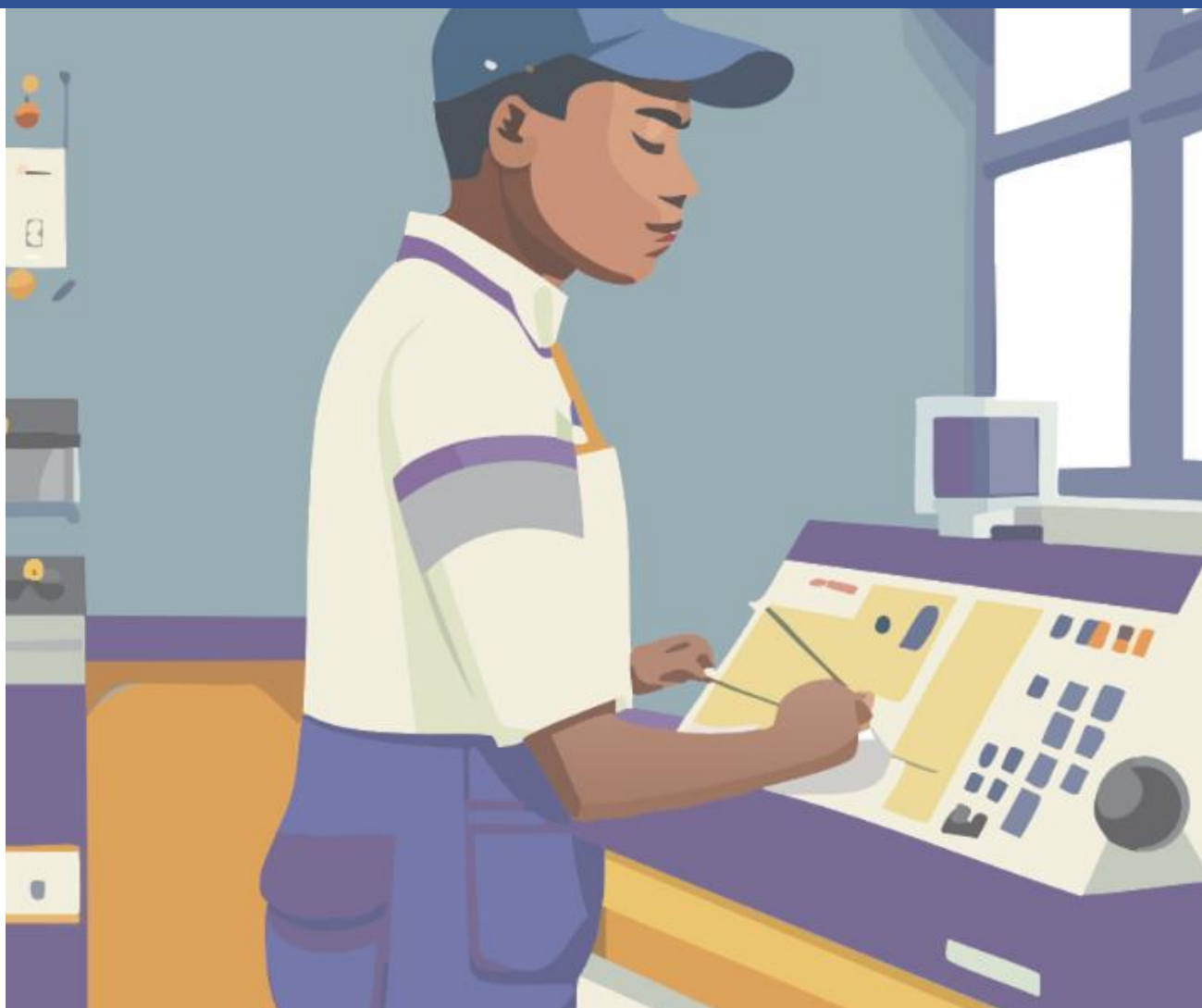
Certificateur : Ministère du travail du plein emploi et de l'insertion

RNCP35182

Date de début : 14/10/2024

Date de fin : 26/09/2025

Date d'enregistrement : 04/01/2021



OBJECTIFS DE LA FORMATION	
<p>Il a en charge la production de pièces réalisées par enlèvement de métal (plastique ou composite) sur machines-outils à commande numérique (MOCN). Il prépare, réalise et met au point des productions sur deux types de machines-outils à commande numériques (MOCN) :</p> <p>MOCN de tournage : réalisation de pièces cylindriques, la pièce est mise en rotation et la génération de forme est réalisée suivant le déplacement de l'outil sur au moins 2 axes directionnels.</p> <p>MOCN de fraisage : réalisation de pièces prismatiques, l'outil de coupe est mis en rotation et la génération de forme est réalisée suivant le déplacement de la pièce et de l'outil sur au moins 3 axes directionnels.</p> <p>Les productions réalisées ciblent les secteurs automobile, aéronautique et autres (défense, énergie, équipements médicaux-chirurgicaux, etc...).</p>	
PUBLIC VISÉ	
<p>Contrat d'apprentissage (15/30 ans)</p> <p>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.</p>	
MODALITÉ ET DÉLAIS D'ACCES	
<p>Convocation à une information collective ;</p> <p>Admissibilité par le centre de formation dans les 15 jours suivant le dépôt du dossier d'inscription ;</p> <p>L'admission définitive sera soumise à la signature du contrat avec une entreprise ;</p> <p>Rentrée : dans les 3 mois suivant les dates initiales de la formation.</p>	
CONTENUS DE LA FORMATION	
<p><b>RNCP35182BC01 – CCP1 : Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur tour à commande numérique :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur tour à commande numérique ;</li> <li>• Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un tour à commande numérique.</li> </ul> <p><b>RNCP35182BC02 - CCP2 : Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur centre d'usinage :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ordonnancer les opérations d'usinage et programmer un usinage sur centre d'usinage ;</li> <li>• Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un centre d'usinage ;</li> <li>• Assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées.</li> </ul> <p><b>RNCP35182BC03 - CCP3 : Préparer et mettre au point des productions en usinage de série sur machines-outils à commande numérique :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Préparer la production de nouvelles pièces sur un système de fabrication assistée par ordinateur ;</li> <li>• Organiser et préparer le poste de travail pour la mise en production de nouvelles séries de pièces stabiliser et lancer des productions en usinage de série sur machines-outils à commande numérique ;</li> <li>• Suivre et optimiser le procès de production en usinage de série.</li> </ul> <p><b>Compétences transversales :</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Travailler en équipe ;</li> <li>• Mettre en œuvre des modes opératoires ;</li> <li>• Diagnostiquer un problème et le résoudre ;</li> <li>• Appliquer les règles d'hygiène, de sécurité et de protection de la santé au travail ;</li> <li>• Veiller au bon fonctionnement des matériels, machines ou systèmes.</li> </ul>	
CHIFFRES CLÉS	
<p><b>Promo 2023-2024</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 75% des personnes ayant suivies le parcours de formation se disent satisfaites, voire très satisfaites de leur formation ;</li> <li>• 75 % se disent satisfaites, voire très satisfaites du programme de stage en centre de formation ;</li> <li>• 100 % des candidats sur le parcours ont à l'issue accédé à un emploi ;</li> <li>• Taux d'insertion dans l'emploi visé par le titre : 100% ;</li> <li>• Sur 4 candidats entrés en formation, 4 se sont inscrits à l'examen, 4 se sont présentés à l'examen, 3 ont validé le titre et 1 a obtenu un CCP sur les deux CCP.</li> </ul>	
ORGANISATION & RYTHME DE LA FORMATION	
<p>Durée : 12 mois [dont 711 heures en centre de formation]</p>	<p>Alternance par quinzaine : 2 semaines centre – 2 semaines Entreprise.</p>
CARACTERISTIQUES DE LA FORMATION EN CENTRE	
<p>Dates : Du 07.10.2024 au 19.09.2025</p> <p>Horaires centre de formation : 35 h par semaine</p> <p>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 brance.</p>
PRE-REQUIS	
<p>NON</p>	

## ÉVALUATION ET CERTIFICATION

Évaluation des compétences en centre de formation et en entreprise. L'ensemble des 3 modules permet d'accéder au titre professionnel de niveau 4 de technicien d'usinage assisté par ordinateur.

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.

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.

### SUIVI :

Bilan individuel et collectif, Questionnaire de satisfaction, Suivi post-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](mailto:diallo.faty@certa-asso.org)  
06 95 07 87 39

### Responsable Formation & Référent handicap H+ :

Frédéric POMMIER – [frederic.pommier@certa-asso.org](mailto:frederic.pommier@certa-asso.org)  
06 84 73 84 41

### Chargé de développement :

Mohammed SHAQURA – [shaqura.mohammed@certa-asso.org](mailto:shaqura.mohammed@certa-asso.org)  
06 52 88 51 96

## ÉQUIPE PÉDAGOGIQUE

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

## DÉBOUCHÉS ET PASSERELLES

### Quelques débouchés :

- ✓ Pilote d'unité de production mécanique
- ✓ Responsable d'unité élémentaire de production mécanique
- ✓ Technicien(ne) de production en fabrication mécanique
- ✓ Technicien(ne) d'atelier

### Passerelles disponibles après obtention du diplôme :

#### Poursuite d'études :

- ✓ BTS Conception des Processus de Réalisation des Produits (BTS CPRP)
- ✓ Autres formations de niveau supérieur dans le domaine de l'usinage et de la production industrielle

#### Spécialisations :

- ✓ Habilitations spécifiques liées à l'industrie
- ✓ Certifications en contrôle qualité ou en métrologie

#### Évolution professionnelle :

- ✓ Vers des postes de technicien d'atelier plus avancés
- ✓ Possibilité d'évoluer vers des fonctions de chef d'équipe ou de responsable de production avec de l'expérience