# Opérateur régleur, opératrice régleuse en usinage assisté par ordinateur (TP)

#### **Financement**



Formation professionnelle continue Habilitation de service public (PRF HSP)

N° de marché :2023P020S02105

Organisme responsable et contact

GRETA POITOU-CHARENTES -SIÈGE ADMINISTRATIF

**DELAGE Sonia-Déborah** 07.78.20.48.35 sonia-deborah.delage@afpa.fr

Accès à la formation

Publics visés :

Demandeur d'emploi Jeune de moins de 26 ans Personne handicapée Salarié(e) Actif(ve) non salarié(e)

Sélection:

Inscription directe ou par un conseiller en insertion professionnelle

Niveau d'entrée requis :

Non renseigné

Conditions d'accès :

Accès sans sélection sur prescription ou auto positionnement.

Prérequis pédagogiques :

Contrat de professionnalisation possible ?

Nor

## Objectif de la formation

Permettre d'obtenir un premier niveau de qualification.

### Contenu et modalités d'organisation

Période d'intégration - Intégrer son groupe et sa formationS'approprier les objectifs de la formation et repérer son futur environnementprofessionnelRepérer les risques liés à l'exercice du métier et se sensibiliser audéveloppement durablePréciser ses besoins de formation et contractualiser son parcourspersonnaliséS'inscrire dans une perspective d'emploi - 35 hConduire une production de séries stabilisées sur tour à commande numérique - Produire une série de pièces sur tour à commande numérique en conformitéavec les procéduresRelancer une production suite à un changement d'outil de tournageEffectuer le contrôle et la traçabilité d'une production de piècesDécoder les spécifications d'un plan de pièce et manipuler les chiffres etordres de grandeurConduire une production et contrôler sa fabricationChoisir l'outillage adapté, définir les conditions de coupe et introduire lescorrecteurs dynamiquesContrôler, suivre et définir les moyens de contrôleEffectuer la maintenance de premier niveau d'une machine outil - 175 hConduire une production de séries stabilisées sur centre d'usinage - Produire une série de pièces sur centre d'usinage en conformité avec lesprocéduresRelancer une production suite à un changement d'outil de fraisage sur uncentre d'usinageEffectuer le contrôle et la traçabilité d'une production de piècesDécoder les spécifications d'un plan de pièce et manipuler les chiffres etordres de grandeurConduire une production de piècesDécoder les spécifications d'un plan de pièce et manipuler les chiffres etordres de grandeurConduire une production et contrôler sa fabricationChoisir l'outillage adapté, définir les conditions de coupe et introduire lescorrecteurs dynamiquesContrôler, suivre et définir les moyens de contrôleEffectuer la maintenance 1er niveau machine outil - 175 hPériode en entreprise 1 - Contractualiser les objectifs de la période en entrepriseAncrer ses acquis en situation réelle de travailDévelopper des compétences transversalesAccroître son réseau pour une insertion professionnelle - 70 hRégler

Parcours de formation personnalisable ?

Oui

Type de parcours

Mixte

### Validation(s) Visée(s)

Titre professionnel opérateur régleur en usinage assisté par ordinateur - Niveau 3 : CAP, BEP (Niveau 3 européen)

### Et après ?

Suite de parcours

Non renseigné

# Calendrier des sessions

Numéro Carif	Dates de formation	Ville	Organisme de formation	Type d'entrée	CPF	Modalités
00448587	pas de point d'entrée à venir de programmé	Niort (79)	AFPI INSERTION POITOU CHARENTE		Non éligible	FPC