

Opérateur régleur en usinage assisté par ordinateur - Contrat en alternance

Financement

Formation professionnelle continue
Non conventionnée / sans dispositif

Organisme responsable et contact

AFPA ENTREPRISES
-
MC_PSR_NOUVELLE_AQUITAINE@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 :

Dossier
Entretien

Niveau d'entrée requis :

Niveau illettrisme, analphabétisme
(Niveau 1 européen)

Conditions d'accès :

Non renseigné

Prérequis pédagogiques :

Entretien préalable

Contrat de professionnalisation possible ?

Oui

Objectif de la formation

Conduire une production de séries stabilisées sur tour à commande numérique
Conduire une production de séries stabilisées sur centre d'usinage
Régler un tour à commande numérique pour produire des séries stabilisées de pièces
Régler un centre d'usinage pour produire des séries stabilisées de pièces

Contenu et modalités d'organisation

Module préparatoire : acteur autonome de mon alternance
Module 1. Conduire une production de séries stabilisées sur tour à commande numérique : Produire une série de pièces sur machines à commande numérique en conformité avec les procédures Effectuer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces et rendre compte de son activité Relancer une production suite à un changement d'outil de tournage Assurer l'entretien du poste de travail et la maintenance de 1er niveau
Module 2. - Conduire une production de séries stabilisées sur centre d'usinage à commande numérique : Produire une série de pièces sur un centre d'usinage à commande numérique en conformité avec les procédures Effectuer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces de fraisage et rendre compte de son activité Relancer une production suite à un changement d'outil de fraisage Assurer l'entretien du poste de travail et la maintenance de 1er niveau
Module 3. Régler un tour à commande numérique pour produire des séries stabilisées de pièces : 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 série de pièces à partir d'un dossier stabilisé Contrôler les pièces produites pour validation de la pré-série Assurer l'entretien du poste de travail et la maintenance de 1er niveau, la maintenance de 1er niveau, et rendre compte de son activité
Module 4. Régler un centre d'usinage à commande numérique : pour produire des séries stabilisées de pièces : Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur centre d'usinage à commande numérique Régler un centre d'usinage à commande numérique pour produire une série de pièces à partir d'un dossier stabilisé Contrôler les pièces produites pour validation de la pré-série Assurer l'entretien du poste de travail, la maintenance de 1er niveau et rendre compte de son activité
Module 5. Régler une machine à commande numérique pour produire des séries stabilisées de pièces : Préparer hors machine, tous les éléments nécessaires aux réglages d'une production sur machine-outil à commande numérique Régler une machine à

Commentaires sur la durée hebdomadaire

Parcours de formation personnalisable ? **Oui** Type de parcours **Mixte**

Commentaires sur la parcours personnalisable

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

Calendrier des sessions

Numéro Carif	Dates de formation	Ville	Organisme de formation	Type d'entrée	CPF	Modalités
00590258	du 31/08/2026 au 17/09/2027	Bègles (33)	AFPA BEGLES		Non éligible	
00590259	du 31/08/2026 au 17/09/2027	Bègles (33)	AFPA BEGLES		Non éligible	
00590260	du 12/10/2026 au 29/10/2027	Bègles (33)	AFPA BEGLES		Non éligible	
00590261	du 12/10/2026 au 29/10/2027	Bègles (33)	AFPA BEGLES		Non éligible	