

OPERATEUR/TRICE REGLEUR/SE SUR MOCN

MÉTIER

A partir des plans qui lui sont transmis, l'opérateur/trice d'usinage réalise des pièces métalliques par enlèvement de matière.

A partir des plans et notes déterminant les opérations à effectuer, il/elle choisit des outils de coupe qui permettent de façonner les pièces, et les installe sur les machines. Il/elle suit ou réalise le programme d'usinage, qui détermine le déplacement exact des outils et leur trajectoire. Il/elle teste et vérifie la conformité des premières pièces fabriquées par rapport au cahier des charges et ajuste ses réglages, avant de lancer la production en série. Il/elle garantit la qualité et le rythme des opérations en remédiant aux éventuelles anomalies dans les plus brefs délais. L'entretien et les réparations simples des machines relèvent également de ses compétences.

Il/elle travaille en équipe, en atelier et intervient sur différents types de machines tels que tours, fraiseuses, centre d'usinage.



PUBLIC

- Personnes titulaires d'un CAP ou BEP productique ou Bac général.



PRÉREQUIS

- Etre motivé et prêt à s'intégrer dans une équipe.
- Etre organisé et rigoureux.



STAGIAIRES PAR SESSION

- De 4 à 12 stagiaires



DURÉE

- 448 heures suivant positionnement



MÉTHODES / MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Alternance d'apports théoriques et pratiques,



ÉVALUATION DES ACQUIS

- Epreuves professionnelles théoriques et pratiques,
- Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie. CQPM opérateur régleur sur MOCN

CAPACITÉS PROFESSIONNELLES VISÉES

- Préparer les équipements nécessaires à la réalisation d'une série de pièces sur MOCN.
- Démonter, monter les éléments de la machine-outil.
- Procéder à des réglages simples.
- Assurer la production dans le respect des objectifs impartis.
- Contrôler la qualité de sa production.
- Entretenir son poste de travail.
- Rendre compte de son activité (état d'avancement, problèmes rencontrés.....) à toute personne ou tout service concerné par des moyens appropriés.

CONTENU DE LA FORMATION

Enseignement Général

- Ecriture et Compréhension de textes

Connaissances des Matériaux

- Les aciers
- Les alliages non ferreux

Lecture de dossier - plans et dossiers de fabrication

- Les vues
- Le cartouche
- La cotation dimensionnelle
- La cotation géométrique
- Lecture de plans de détails(définition, fabrication)
- construction de gammes d'usinage

Contrôle – Qualité

- La cotation fonctionnelle
- Calculs trigonométriques liés au contrôle
- Utilisation des différents instruments de contrôle standards.
- Contrôle sur marbre
- Rugosité
- Auto-Contrôle au poste de travail

Hygiène et sécurité

- Mesures générales de sécurité et d'hygiène,
- Levage d'une charge.

Machines Traditionnelles

- Choix des conditions de coupe en fonction du couple outil-matière.
- Réglages et mises en œuvre de tours et fraiseuses traditionnelles

Machines à Commandes Numériques

- Initiation
- Réglages porte-pièces
- Programmation ISO (base Fanuc)
- Réglages machines
- Usinages
- Corrections de côtes et reprise dans programme

Maintenance de premier Niveau

- Tenue du poste de Travail
- Renseignement des documents de suivi de maintenance
- Vérification des différents organes de sécurité

PROCÉDURE D'ADMISSION

- Dossier de candidature
- Evaluation pré-formatrice
- Entretien

QU'EST-CE QU'UN CQPM ?

(www.observatoire-metallurgie.fr)

Les CQPM permettent de valider les capacités professionnelles de salariés ou demandeurs d'emploi selon des référentiels métiers conçus par les entreprises de la métallurgie. L'évaluation des capacités est réalisée par des professionnels.

RECONNAISSANCE COMPLEMENTAIRE

Référentiel inscrit au RNCP (Registre National des Certifications Professionnelles).