

CQP Opérateur Régleur sur Machine- Outil à Commande Numérique par enlèvement de matière

P R O M E O

Usinage - Outillage

11/03/2025

Public et prérequis

Demandeurs d'emploi

Maîtriser les bases de l'usinage conventionnel

Les objectifs

Préparer les équipements de machine-outil à commande numérique
Démonter, monter les éléments de la machine-outil à commande numérique (montage d'usinage et outillages)

Procéder à des réglages simples pour réaliser la production sur MOCN

Conduire la production de pièces usinées dans le respect des objectifs impartis

Contrôler la qualité de sa production

Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail

Rendre compte de son activité

Identifier les bonnes pratiques de techniques de recherche d'emploi/stage

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation

La formation est animée par des formateurs experts, validés par nos équipes pédagogiques et disposant de 5 à 10 années d'expérience dans leur domaine de compétences

Validation et certification

CQP Opérateur Régleur sur machine-outil à commande numérique par enlèvement de matière

Contenu de la formation

Lecture de plans

Le dessin industriel - Généralités

Les coupes et les sections

Les ajustements

Les états de surface

La cotation

Trigonométrie

Les différents angles (droits, plats, complémentaires)

Les différents triangles (rectangles isocèle, équilatéral)

Relations trigo (sinus, cosinus, tangente)

Les théorèmes (Pythagore et Thalès)

Métrologie, contrôle

CENTRES DE FORMATION

**Senlis, Beauvais, Compiègne,
Saint-Quentin, Soissons, Friville**

DURÉE DE LA FORMATION

798 heures

ACCUEIL PSH

**Formation ouverte aux
personnes en situation de
handicap. Moyens de
compensation à étudier avec le
référént handicap du centre
concerné.**

Les + Promeo

- 60 ans d'existence
- Une communauté de 3 100 alternantes
- 24 000 stagiaires formés par an
- 3 500 entreprises qui nous font confiance
- Un accompagnement personnalisé et un contact dédié
- L'expertise professionnelle de tous nos formateurs
- La diversité des diplômes sous accréditation par des partenaires de renom
- Une pédagogie active
- Des infrastructures technologiques et un environnement stimulant

Le tolérancement
Tolérances dimensionnelles des pièces lisses
Choix et utilisation des appareils de contrôle
L'étalonnage et la vérification
Les méthodes de contrôle
Les gammes opératoires

Gamme d'usinage

Les études de fabrication (contrats de phases)
Les vitesses de coupes/avances
Les règles d'isostatisme
Les bridages (ablocages)

Notions sur le langage ISO des machines-outils à commande numérique

Les axes
Les fonctions de base (appel d'outil, vitesse, avance, trajectoires...)
Les principales fonctions préparatoires (G) et auxiliaires (M)
Les parcours d'outils (interpolations linéaires et circulaires)
Les principaux cycles constructeur (perçage, ébauche, poche,...)
Les principes de la précision (ébauche, semi-finition, finition)

Mise en œuvre sur machine à commande numérique

La mise en service
Les prises d'origines
Le montage des porte-pièces, le réglage des origines
Le montage des outils (attachement), le réglage des jauges
Le chargement des programmes et visualisation
La conduite de l'usinage en toute sécurité
L'optimisation et gestion de la précision (correcteurs dynamiques)
Les réglages machine

Les outillages

Montage et démontage des éléments
Les matériaux de coupe
Désignation normalisée des plaquettes de coupe
Désignation des porte-plaquettes

Mise en application du suivi de la production

Le remplissage d'une carte de contrôle, la rédaction d'un rapport de production

La maintenance de 1er niveau

Les fiches de postes, la maintenance préventive de 1er niveau
Les règles liées à la sécurité et à l'environnement

Qualité, sécurité, environnement

Initiation à la qualité
Travailler en sécurité : les sécurités de la machine, les EPI
Le respect des consignes

Rendre compte de son activité

Assurer la traçabilité
Proposer des actions d'améliorations continues

Techniques de recherche d'emploi/stage

Construire un CV performant
La lettre de motivation
Les différents entretiens
Stratégie de recherche de stage/d'emploi

Stage en entreprise

Stage en entreprise : 350 heures

Modalité d'évaluation

Passage du CQP ORMOCN 0009 (Niv 3)