

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

# P R O M E O

Usinage - Outillage

29/12/2024

## 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)