



TITRE PRO TECHNICIEN-NE EN USINAGE ASSISTÉ PAR ORDINATEUR

Usinage - Productique



Voie d'accès	Niveau de formation	Taux de réussite	Taux d'insertion à 6 mois
Alternance / Demandeur d'emploi (insertion professionnelle)	Niveau 4	--	--
Validation	Code CPF	Code RNCP	Niveau(x) de diplôme
Titre de niveau européen 4 (BAC) délivré par Le ministère du travail	--	24806	Titre pro / Niveau 4
Tarif	Lieu(x) de la formation	Date(s) de session	Durée
Apprentissage et Contrat Professionnalisation : Coût de la formation pris en charge par l'entreprise Demandeur d'emploi : nous consulter	Angoulême	2 rentrées par an pour l'alternance et les demandeurs d'emploi	Durée indicative de 889 heures, ajustable au regard du positionnement du candidat et 210 heures en entreprise

LE MÉTIER

L'emploi s'exerce en atelier d'usinage dont le parc machines est composé de machines-outils à commande numérique (MOCN). Leur nombre et leurs caractéristiques varient en fonction de la taille de l'entreprise, du marché sur lequel elle est positionnée et du type de

CENTRES DE FORMATION UIMM POITOU-CHARENTES

ANGOULÊME

CCI Charente Formation
Boulevard Salvador Allende
16340 L'ISLE D'ESPAGNAC

CHÂTELAILLON

Campus CIPECMA
Avenue du Général de Gaulle
17340 CHATELAILLON

ROCHEFORT

Pôle Atlantique et Aéronautique
ZI Canal des Soeurs
23 avenue André Dulin
17300 ROCHEFORT

NIORT

La Maison des Industries
3 rue Archimède
79000 NIORT

CHATELLERAULT

FORMAPÔLE
26 rue Bernard Palissy
86100 CHATELLERAULT

POITIERS

Maison de la Formation
Pôle République
120 rue du Porteau
86000 POITIERS

fabrication. Le (la) technicien(ne) d'usinage travaille majoritairement debout devant la ou les machines du parc, il (elle) est amené(e) à suivre l'évolution de la pièce de machine en machine. En fonction des entreprises et du type de production, le travail est souvent posté. Le (la) technicien(ne) travaille sur des machines-outils à commande numérique de conception généralement récentes ; ces machines sont équipées de carénages performants qui permettent de maintenir l'environnement de l'atelier propre et en ordre. L'environnement de travail s'améliore régulièrement dans les ateliers, notamment l'éclairage, les moyens de manutention et la circulation autour des machines. Le niveau de bruit reste généralement inférieur aux seuils nécessitant un dispositif de protection auditive. Le (la) technicien(ne) utilise quotidiennement des moyens informatiques, notamment pour le suivi de production, la création et la gestion des programmes d'usinage.

LES PRÉ-REQUIS

Maîtrise des connaissances de bases en mathématiques et en français.

PUBLIC VISÉ

Demandeur d'emploi inscrit à Pôle Emploi
Pour plus d'informations, nous consulter.

CONDITIONS D'INSCRIPTION

Pour l'alternance

- Être âgé de 16 à 30 ans pour l'apprentissage
- Se préinscrire en ligne
- Satisfaire aux prérequis et se présenter à l'entretien de motivation
- L'admission est définitive à la signature du contrat d'apprentissage ou de professionnalisation

POINTS FORTS

Parc machines-outils équipé : 4 Tours et fraiseuses conventionnelles, 2 centres d'usinage verticaux, 1 centre d'usinage horizontal palettisé, 2 centres d'usinage 5 axes, 4 tours à commande numérique, 2 tours CN 4 axes, Métrologie conventionnelle, Machine à Mesurer Tridimensionnelle, bras de mesure et machines à contrôle optique.

ACTIVITÉS PROFESSIONNELLES EN ENTREPRISE

Le (la) technicien(ne) d'atelier en usinage a en charge la production de pièces réalisées par enlèvement de métal sur machines-outils à commande numérique (MOCN). Ses missions principales concernent :

- La préparation et la réalisation de programmes d'usinage ;
- La préparation, le réglage et la conduite de MOCN ;
- Le contrôle dimensionnel et d'état de surface des pièces produites ;
- Le suivi des pièces et la correction des dérives de production ;
- La résolution d'incidents matériels pouvant survenir en production ;
- Le suivi des indicateurs de production et de qualité en collaboration avec les opérateurs placés éventuellement sous son pilotage et avec les services techniques de l'entreprise comme les méthodes, la maintenance et la qualité ; l'entretien courant et le dépannage simple des moyens et outil.

CENTRES DE FORMATION UIMM POITOU-CHARENTES

ANGOULÊME

CCI Charente Formation
Boulevard Salvador Allende
16340 L'ISLE D'ESPAGNAC

CHÂTELAILLON

Campus CIPECMA
Avenue du Général de Gaulle
17340 CHATELAILLON

ROCHEFORT

Pôle Atlantique et Aéronautique
ZI Canal des Soeurs
23 avenue André Dulin
17300 ROCHEFORT

NIORT

La Maison des Industries
3 rue Archimède
79000 NIORT

CHATELLERAULT

FORMAPÔLE
26 rue Bernard Palissy
86100 CHATELLERAULT

POITIERS

Maison de la Formation
Pôle République
120 rue du Porteau
86000 POITIERS

Objectif :

A l'issue de la formation, le Technicien d'usinage en commande numérique sera capable de :

- Piloter une machine à commande numérique.
- Organiser un suivi continu de production.
- Contribuer à l'optimisation d'une fabrication.

PROGRAMME

1.

- Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur tour à commande Numérique.
- Ordonner les opérations d'usinage et programmer un usinage sur tour à commande numérique.
- Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un tour à commande numérique.
- Assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées.

2.

- Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur centre d'usinage.
- Ordonner les opérations d'usinage et programmer un usinage sur centre d'usinage.
- Réaliser l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un centre d'usinage.
- Assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées.

3.

- Mettre au point des productions en usinage de série sur machines-outils à commande numérique.
- Préparer le poste de travail pour la mise en production de nouvelles séries de pièces usinées.
- Mettre au point et lancer des productions en usinage de série sur machines-outils à commande numérique.
- Optimiser et stabiliser le process de production en usinage de série.
- Assurer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces usinées.

DÉBOUCHÉS PROFESSIONNELS

Pilote d'unité de production mécanique, Responsable d'unité élémentaire de production mécanique, Technicien de production en fabrication mécanique, Technicien d'atelier.

POURSUITES D'ÉTUDES

BTS CPRP - Conception des processus de réalisation de produits.

CONTACT(S)

Katia ANTIVILO

Site d'Angoulême (16)

Tél : 05 45 90 13 21

Mail : afpipc16@fi-pc.fr

CENTRES DE FORMATION UIMM POITOU-CHARENTES

ANGOULÊME

CCI Charente Formation
Boulevard Salvador Allende
16340 L'ISLE D'ESPAGNAC

CHÂTELAILLON

Campus CIPECMA
Avenue du Général de Gaulle
17340 CHATELAILLON

ROCHEFORT

Pôle Atlantique et Aéronautique
ZI Canal des Soeurs
23 avenue André Dulin
17300 ROCHEFORT

NIORT

La Maison des Industries
3 rue Archimède
79000 NIORT

CHATELLERAULT

FORMAPÔLE
26 rue Bernard Palissy
86100 CHATELLERAULT

POITIERS

Maison de la Formation
Pôle République
120 rue du Porteau
86000 POITIERS

ACCESSIBILITÉ AUX PERSONNES HANDICAPÉES

Nos établissements sont engagés dans une démarche de progrès pour l'accessibilité des centres de formation, en collaboration avec le Centre Ressource Formation Handicap

Pour connaître la faisabilité de votre projet de formation, contactez directement notre référent handicap au 05 49 37 44 56.

CENTRES DE FORMATION UIMM POITOU-CHARENTES

ANGOULÊME

CCI Charente Formation
Boulevard Salvador Allende
16340 L'ISLE D'ESPAGNAC

CHÂTELAILLON

Campus CIPECMA
Avenue du Général de Gaulle
17340 CHATELAILLON

ROCHEFORT

Pôle Atlantique et Aéronautique
ZI Canal des Soeurs
23 avenue André Dulin
17300 ROCHEFORT

NIORT

La Maison des Industries
3 rue Archimède
79000 NIORT

CHATELLERAULT

FORMAPÔLE
26 rue Bernard Palissy
86100 CHATELLERAULT

POITIERS

Maison de la Formation
Pôle République
120 rue du Porteau
86000 POITIERS