

Productique, usinage et outillage

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

CQPM ORMOCN

**Validation :**

CQPM

**Niveau :**

Niveau CAP

**Eligibilité :**

Pro A, CPF, Contrat de professionnalisation

**Lieu(x) :**

Beaurepaire/Moirans

**Inscription :**

RNCP

**Durée :**

396h maxi de formation réparties sur 10 à 12 mois

**Délais d'accès :**

\_\_\_entrée permanente suivant les disponibilités

**Conditions tarifaires :**

prix en fonction des résultats des évaluations pré formatives

**Conditions d'admission :**Avoir entre 16 et 25 ans  
Avoir 26 ans ou plus et être demandeur d'emploiEtude de dossier et entretien  
Signature d'un contrat de professionnalisation avec une entreprise**Public :**

Opérateur de Production Spécialisé

**Les + de la formation**Personnalisation du parcours et entrée permanente en formation  
Formation 100% pratique avec un parc machine variéUne qualification reconnue par les entreprises (CQPM)  
Possibilité de passer le cqpm en bloc de compétence suivant les compétences recherchées**OBJECTIFS**

**L'opérateur régleur sur machine outil à commande numérique (H/F) intervient dans la réalisation de pièces de tournage ou de fraisage usinées sur des MOCN.**

**Sa fonction conduit à :**

**Préparer les équipements nécessaires à la réalisation d'une série de pièces sur MOCN**

- Prendre en compte le plan, les débits à envisager pour la production
- Choisir le moyen ou la machine la plus appropriée

**Démonter monter les éléments de la machine outil**

- Monter, démonter les mors sur mandrin hydraulique, sur mandrins à pinces, les montages d'usinage sur les palettes des centres d'usinage
- Monter les outils sur les tours et les centres d'usinage

**Procéder à des réglages simples**

- Jauger les outils montés sur les porte outils
- Définir l'origine de la pièce et l'origine du montage si besoin

**Assurer la production dans le respect des objectifs impartis**

- Conduire la machine en bloc à bloc ou en continu en toute sécurité

**Contrôler la qualité de sa production**

- A partir d'un plan de définition et des gammes d'usinage existante ainsi que les fiches de contrôle et instructions au poste

**Effectuer la maintenance**

- Entretenir son poste de travail, à partir de procédures existantes dans les domaines de la maintenance préventive, de la sécurité et de l'environnement

**Communiquer**

- Travailler en équipe
- Respecter des consignes
- Rédiger un compte-rendu

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

CQPM ORMOCN

## Méthodes et moyens pédagogiques :

Sur le site de Beaurepaire: 7 machines outils à commande numériques, 2 platines Heidenhain, 1 MMT Zeiss, 1 salle de formation avec PC

Sur le site de Moirans: 7 machines outils à commande numériques, 2 platines heidenhain, 1 MMT Zeiss 1 MMT Métrolog, 1 simulateur Mazak, 1 salle de formation avec PC

## Modalités de suivi et d'évaluation :

Evaluation en situation professionnelle réelle ou à partir de situations professionnelles reconstituées

Avis de l'entreprise

## Intervenants :

Tous nos intervenants sont issus du monde industriel et experts dans leur domaine.

## Entreprise d'accueil :

Entreprise industrielle en usinage mécanique, de précision ou micromécanique dans des secteurs variés :

Pendant la période en entreprise : Réalisation de pièces en série sur différentes MOCN

## Rythme de l'alternance :

1 semaine de formation et 3 semaines en entreprise

## Durée :

49 jours sur le site de Beaurepaire, à raison de 8h par jour, du lundi au jeudi, répartis sur 12 mois

56 jours sur le site de Moirans, à raison de 7h par jour, du lundi au vendredi, répartis sur 12 mois

## Diplôme(s) et ou qualification(s) :

CQPM Opérateur(trice) régleur(se) sur machine outil à commande numérique n° MQ 88 11 74 0009 (A)

Classification possible (métallurgie) 170 – 1er échelon du niveau II

Attestation de formation professionnelle

## PROGRAMME

### Lecture de plans :

- Initiation à la lecture de plan
- Apprentissage du dessin sur solidworks

### Technologie :

- Rappels de trigonométrie
- Calculs pour le contrôle des pièces
- Calculs pour les profils programmés
- Analyse de fabrication

### Programmation initiation :

- Au choix : langages Num, Fanuc ou Siemens
- Codes « G » communs à tous les DCN\*
- Cycles d'ébauche tournage suivant chaque DCN\*
- Cycles de filetage suivant chaque DCN\*
- Cycles spécifiques de tournage à chaque DCN\*
- Cycles de perçage suivant chaque DCN\*

### Programmation perfectionnement :

- Programmation simplifiée de profil suivant chaque DCN\*
  - Programmation paramétrée suivant chaque DCN\*
  - Initiation à la conduite d'une MOCN
  - Prise en main d'une MOCN
  - Approche des différents procédés de réglage
  - Utilisation du zéro flottant et figé
- \*Directeur de Commande Numérique*

### Mise en œuvre :

- Rappels de tournage et fraisage conventionnels
- Programmation fraisage et tournage
- Perfectionnement, usinages particuliers
- Reprises en montage d'usinage
- Conception globale d'un montage

### Communication professionnelle :

- Communication interpersonnelle
- Travail en équipe
- Formalisation de compte-rendu d'activité

## ET APRÈS ? POURSUITE DE PARCOURS DE FORMATION

Formation à finalité professionnelle

## VIE ACTIVE

Opérateur régleur sur MOCN  
Avec expérience : technicien d'atelier