



**UIMM**

PÔLE FORMATION  
Champagne-Ardenne

LA FABRIQUE  
DE L'AVENIR



Parcours de Formation

CQPM 0009

Opérateur régleur sur machine-outil à  
commande numérique

Réf :B5C30068

Conseiller



Apprentissage

Formation continue sur-mesure

Expertise technologique



## PRESENTATION

### Une démarche de certification

Le CQPM est une démarche de validation de l'acquisition de compétences professionnelles, nécessaires pour l'exercice d'un métier. Le référentiel est élaboré et reconnu par les représentants d'employeurs et des salariés.

La validation des compétences est réalisée par les professionnels, en situation de travail ou à partir de projets menés en entreprise.

Le CQPM est accessible aux candidats par la formation continue ou par la reconnaissance des acquis de l'expérience

## LES + DU PÔLE FORMATION

- **UN PROCESSUS INDIVIDUALISÉ** : le positionnement du candidat permet de construire un parcours de formation sur mesure
- **UN RYTHME DE FORMATION APPROPRIÉ** répondant aux exigences de l'Industrie
- **UN PROFESSIONNALISME** reconnu tant sur les domaines technologiques que sur le plan administratif et financier de la formation
- **UNE APPROCHE METIER EN SITUATION RÉELLE** : les référentiels de compétences sont conçus par et pour les entreprises. Les formateurs sont issus du monde professionnel, experts dans leur domaine.
- **UN RESEAU NATIONAL** d'experts et un taux de réussite de 88 %

### Pôle Formation UIMM de Champagne-Ardenne

**Ardennes** : 1 rue Boucher de Perthes - 08020 Charleville-Mézières - Tél. 03 24 33 18 70 (Siège social de l'AFPI CA)

**Aube** : 12 rue Québec - 10430 Rosières-Près-Troyes - Tél. 03 25 71 29 71

**Marne** : Zone Farman - 3 rue Max Holste CS110004 - 51685 Reims Cedex 2 - Tél. 03 26 89 60 00

**Haute-Marne** : 13 rue de la Tambourine - 52115 Saint-Dizier - Tél. 03 25 07 52 00

**Tous nos établissements sont accessibles aux personnes à mobilité réduite. En cas, de situation de handicap, merci de prendre contact avec notre référent.**

## REFERENTIEL DE COMPETENCES PROFESSIONNELLES

La formation **Opérateur régleur sur machine-outil à commande numérique** est conforme au **référentiel publié par la commission paritaire nationale de l'emploi et de la formation professionnelle de la métallurgie et mis en œuvre par le Pôle Formation de l'UIMM Champagne-Ardenne.**

Bloc de compétences	Les capacités professionnelles de l'opérateur régleur
1. La réalisation des réglages nécessaires pour stabiliser une production	→ Préparer les équipements de la 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 Machine-outil à commande numérique
2. La réalisation d'usinages sur machine-outil à commande numérique de production	→ Conduire la production de pièces usinées dans le respect des objectifs impartis
	→ Contrôler la qualité de sa production
	→ Effectuer le contrôle et la traçabilité d'une production de pièces
3. Le maintien de son poste de travail	→ Assurer l'entretien du poste de travail et la maintenance de 1er niveau
	→ Rendre compte de son activité

### Pôle Formation UIMM de Champagne-Ardenne

**Ardennes** : 1 rue Boucher de Perthes - 08020 Charleville-Mézières - Tél. 03 24 33 18 70 (Siège social de l'AFPI CA)

**Aube** : 12 rue Québec - 10430 Rosières-Près-Troyes - Tél. 03 25 71 29 71

**Marne** : Zone Farman - 3 rue Max Holste CS110004 - 51685 Reims Cedex 2 - Tél. 03 26 89 60 00

**Haute-Marne** : 13 rue de la Tambourine - 52115 Saint-Dizier - Tél. 03 25 07 52 00

**Tous nos établissements sont accessibles aux personnes à mobilité réduite. En cas, de situation de handicap, merci de prendre contact avec notre référent.**

## LE METIER D'OPERATEUR REGLEUR SUR MACHINE-OUTIL A COMMANDE NUMERIQUE

L'opérateur régleur met en œuvre la fabrication de pièces métalliques ou composites par enlèvement de matière ; pour cela il programme la machine-outil en fonction des plans, sélectionne les équipements à utiliser et contrôle les pièces réalisées.

Ce métier s'exerce principalement dans des entreprises industrielles issues de secteurs d'activités variés : mécanique, décolletage, automobile, aéronautique, médical... L'opérateur régleur participe à la fabrication des pièces métalliques ou composites de moyennes ou grandes séries.

L'opérateur régleur, selon l'organisation de l'entreprise, est amené à travailler en équipe, en îlot de production, sur un parc de machines ou en unité autonome de production. Il doit toujours respecter les règles de sécurité et le port des équipements de protection.

Pour mener à bien ses réglages, l'opérateur régleur suit un ordre de fabrication qui l'informe de la référence des pièces à usiner, des opérations à réaliser et du nombre de pièces à produire. Il contrôle la production des pièces conformément aux consignes transmises dans le dossier de fabrication. Pendant tout la production il est attentif à l'usure des outils et corrige les dérives liées.

L'opérateur régleur assure la traçabilité de la production ; pour cela il renseigne différents documents de suivi comme des journaux de bord, fiches d'activités et des procès-verbaux de contrôle conformément aux règles données par le service contrôle qualité.

Le métier d'opérateur régleur est un métier de précision, de rigueur qui allie usinage et informatique grâce à la programmation des machines-outils.

### Pôle Formation UIMM de Champagne-Ardenne

**Ardennes** : 1 rue Boucher de Perthes - 08020 Charleville-Mézières - Tél. 03 24 33 18 70 (Siège social de l'AFPI CA)

**Aube** : 12 rue Québec - 10430 Rosières-Près-Troyes - Tél. 03 25 71 29 71

**Marne** : Zone Farman - 3 rue Max Holste CS110004 - 51685 Reims Cedex 2 - Tél. 03 26 89 60 00

**Haute-Marne** : 13 rue de la Tambourine - 52115 Saint-Dizier - Tél. 03 25 07 52 00

**Tous nos établissements sont accessibles aux personnes à mobilité réduite. En cas, de situation de handicap, merci de prendre contact avec notre référent.**

## LE DISPOSITIF CQPM<sup>1</sup>

Les certifications de Qualification Paritaire de la Métallurgie (CQPM) sont destinées à **valider les compétences professionnelles** des personnes nécessaires à l'exercice d'une activité, celles-ci sont acquises à l'issue d'un parcours de formation au sein d'un centre de formation habilité ou d'une validation des acquis de l'expérience (VAE).

Ils sont élaborés et mis à jour régulièrement **avec les entreprises** afin de mieux répondre à leurs besoins et aux évolutions du secteur. Les CQPM s'appuient sur un **référentiel d'activités et un référentiel d'évaluations**.

Ils assurent une **reconnaissance professionnelle** par les entreprises de la branche métallurgie.

Les CQPM sont délivrés par les partenaires sociaux (représentants d'entreprises et de syndicats de salariés) faisant suite à l'avis des **Jurys Paritaires de Délibération** tenus en région.



Les CQPM permettent d'accéder à un emploi, de s'adapter à un nouveau poste de travail ou de contribuer à l'évolution professionnelle et au développement de nouvelles compétences.



Envie d'en savoir plus ?

Flashez ce QRcode avec l'appareil photo de votre smartphone.

<sup>1</sup> <https://www.observatoire-metallurgie.fr/certifications/presentation-des-certifications>

### Pôle Formation UIMM de Champagne-Ardenne

**Ardennes** : 1 rue Boucher de Perthes - 08020 Charleville-Mézières - Tél. 03 24 33 18 70 (Siège social de l'AFPI CA)

**Aube** : 12 rue Québec - 10430 Rosières-Près-Troyes - Tél. 03 25 71 29 71

**Marne** : Zone Farman - 3 rue Max Holste CS110004 - 51685 Reims Cedex 2 - Tél. 03 26 89 60 00

**Haute-Marne** : 13 rue de la Tambourine - 52115 Saint-Dizier - Tél. 03 25 07 52 00

**Tous nos établissements sont accessibles aux personnes à mobilité réduite. En cas, de situation de handicap, merci de prendre contact avec notre référent.**

## LES ETAPES CAPITALES DE LA FORMATION

### Le positionnement (en amont de la formation) :

- Identification du besoin de l'entreprise
- Identification des activités du candidat au regard du référentiel,
- Positionnement initial du candidat réalisé en utilisant la plateforme EASI (Quiz)
- Définition du parcours de formation adapté aux besoins du candidat et de l'entreprise

### La formation :

- Mobiliser l'expérience des participants pour partager les connaissances et les pratiques
- Mettre en situation et en pratique dans les ateliers grâce aux équipements du Pôle Formation UIMM
- Parcours de formation individualisé sur la plateforme EASI
- Suivre la progression du stagiaire :
  - Evaluer les acquis dans le temps de la formation (Quiz, notes Travaux pratiques,...)
  - Accompagnement par le référent de la formation (suivi de la progression sur la plateforme)
  - Suivre les périodes en entreprise et la mise en application des contenus

### La certification :



- La validation du CQPM est organisée conformément au dispositif des certifications professionnelles de la métallurgie (vous pouvez le consulter en cliquant [ici](#))
- La certification professionnelle peut être obtenue par capitalisation des blocs de compétences. En cas de validation partielle, le candidat aura la possibilité de se présenter à de nouvelles actions d'évaluations au bloc de compétences qui lui permettront de valider l'intégralité de la certification professionnelle. Vous pouvez consulter le site internet de France Compétences ou le dispositif des certifications professionnelles de la métallurgie, pour avoir la description des modalités d'acquisition de la certification par capitalisation des blocs de compétences
- Le pôle formation est certifié CERTIMETAL.

**Un taux de réussite au CQPM de 88 % en 2021**

### **Pôle Formation UIMM de Champagne-Ardenne**

**Ardennes** : 1 rue Boucher de Perthes - 08020 Charleville-Mézières - Tél. 03 24 33 18 70 (Siège social de l'AFPI CA)

**Aube** : 12 rue Québec - 10430 Rosières-Près-Troyes - Tél. 03 25 71 29 71

**Marne** : Zone Farman - 3 rue Max Holste CS110004 - 51685 Reims Cedex 2 - Tél. 03 26 89 60 00

**Haute-Marne** : 13 rue de la Tambourine - 52115 Saint-Dizier - Tél. 03 25 07 52 00

**Tous nos établissements sont accessibles aux personnes à mobilité réduite. En cas, de situation de handicap, merci de prendre contact avec notre référent.**

## Parcours de formation complet CQPM OPERATEUR REGLEUR SUR MOCN

Modules	Durée en jour à adapter selon positionnement
Sécurité	1
Lecture de plans	8
Métrologie	2
Technologie Usinage	4
Opérations courantes Tournage	5
Opérations courantes Fraisage	5
Conduite d'une MOCN Tournage Initiation et perfectionnement	8
Conduite d'une MOCN Fraisage Initiation et perfectionnement	8
Programmation CN Tournage Initiation et perfectionnement	12
Programmation CN Fraisage Initiation et perfectionnement	12
TOTAL	65

### Pôle Formation UIMM de Champagne-Ardenne

**Ardennes** : 1 rue Boucher de Perthes - 08020 Charleville-Mézières - Tél. 03 24 33 18 70 (Siège social de l'AFPI CA)

**Aube** : 12 rue Québec - 10430 Rosières-Près-Troyes - Tél. 03 25 71 29 71

**Marne** : Zone Farman - 3 rue Max Holste CS110004 - 51685 Reims Cedex 2 - Tél. 03 26 89 60 00

**Haute-Marne** : 13 rue de la Tambourine - 52115 Saint-Dizier - Tél. 03 25 07 52 00

**Tous nos établissements sont accessibles aux personnes à mobilité réduite. En cas, de situation de handicap, merci de prendre contact avec notre référent.**

B1NO00245

## Objectifs :

Sensibiliser les salariés aux différents risques inhérents au quotidien en entreprise

## Public :

Tous publics : salariés, demandeurs d'emploi, ...

## Pré requis :

Savoir lire, écrire et compter.  
Maîtrise de la langue française.

## Handicap :

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap : Nous consulter pour l'inscription

## Méthode mobilisée :

Méthode individualisée  
Alternance d'exposés théoriques et d'exercices pratiques.  
Un support pédagogique est remis à chaque stagiaire.  
Il permet de réaliser les différents exercices et constitue une documentation exploitable dans l'entreprise

## Modalités d'évaluation :

Évaluation en salle et / ou en atelier via un questionnaire écrit ou oral

## Validation :

CQPM Opérateur Régleur sur MOCN

## Durée :

Selon positionnement

## Délai d'accès à la formation :

Nous consulter

## Tarif :

Nous consulter

## Programme :

*Appliquer les mesures de sécurité individuelles, collectives liées aux :*

Postes à souder  
Machines tournantes

*Les mesures de sécurité individuelles*

La tenue vestimentaire  
Les produits dangereux  
Objets tranchants et contondants  
Les gestes et les postures

*Les mesures de sécurité collective*

Les stockages des éléments de production  
La zone de travail  
Les fumées, les gaz  
Manipulation et engins de levage  
Les meules



## Pôle Formation UIMM de Champagne-Ardenne

**Ardennes** : 1 rue Boucher de Perthes - 08020 Charleville-Mézières - Tél. 03 24 33 18 70 (Siège social de l'AFPI CA)

**Aube** : 12 rue Québec - 10430 Rosières-Près-Troyes - Tél. 03 25 71 29 71

**Marne** : Zone Farman - 3 rue Max Holste CS110004 - 51685 Reims Cedex 2 - Tél. 03 26 89 60 00

**Haute-Marne** : 13 rue de la Tambourine - 52115 Saint-Dizier - Tél. 03 25 07 52 00

**Tous nos établissements sont accessibles aux personnes à mobilité réduite. En cas, de situation de handicap, merci de prendre contact avec notre référent.**



B1NO00051

## Objectifs :

Visualiser un plan de définition d'une pièce ou d'un ensemble en vue de sa fabrication.

## Public :

Opérateurs, encadrements et techniciens méthodes, bureau d'études, qualité et de production.

Connaître les unités de mesures.

Avoir les bases mathématiques.

## Pré requis :

Maîtriser les savoirs fondamentaux du socle commun de connaissances, de compétences et de culture

## Handicap :

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap : Nous consulter pour l'inscription

## Méthode mobilisée :

Mise en situation pratique à partir de plan d'entreprise et des pièces correspondantes.

## Modalités d'évaluation :

Évaluation en salle et / ou en atelier via un questionnaire écrit ou oral

## Validation :

CQPM Opérateur Régleur sur MOCN

## Durée :

Selon positionnement

## Délai d'accès à la formation :

Nous consulter

## Tarif :

Nous consulter

## Programme :

### Les généralités du dessin technique :

- La mise en page
- Les perspectives
- Cartouche et nomenclature
- Les types de traits
- Les échelles
- Les formats de feuilles

### La projection orthogonale :

- Les intersections
- La correspondance des vues
- La position des vues

### Les coupes et sections :

- Le plan de coupe
- Les hachures
- Les demis vus de coupe....
- Les sections rabattues....

### Les tolérances Dimensionnelles :

- Lire une cote tolérance
- Les ajustements
- Calculs de dimensions maxi, mini...

### Les tolérances géométriques :

- Les symboles géométriques
- Les tolérances de formes
- La ou les références

### Cotation d'un dessin :

- Les lignes de cotes
- Les lignes d'attaches
- Cotations de rayons, chanfreins,...
- Les flèches

### Les documents de représentation :

- Le dessin définition
- Le dessin d'ensemble

### Codifications

Symboles de soudage

Tolérances géométriques

Tolérances dimensionnelles

## Pôle Formation UIMM de Champagne-Ardenne

**Ardennes** : 1 rue Boucher de Perthes - 08020 Charleville-Mézières - Tél. 03 24 33 18 70 (Siège social de l'AFPI CA)

**Aube** : 12 rue Québec - 10430 Rosières-Près-Troyes - Tél. 03 25 71 29 71

**Marne** : Zone Farman - 3 rue Max Holste CS110004 - 51685 Reims Cedex 2 - Tél. 03 26 89 60 00

**Haute-Marne** : 13 rue de la Tambourine - 52115 Saint-Dizier - Tél. 03 25 07 52 00

**Tous nos établissements sont accessibles aux personnes à mobilité réduite. En cas, de situation de handicap, merci de prendre contact avec notre référent.**

B5NO00047

## Objectifs :

Savoir utiliser une machine à mesurer tridimensionnelle manuelle  
Être capable d'interpréter les différents documents  
Savoir dégauchir et contrôler des pièces.

## Public :

Technicien de contrôle

## Pré requis :

Connaissances générales en mécanique et métrologie dimensionnelle

## Handicap :

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap : Nous consulter pour l'inscription

## Méthode mobilisée :

Méthode individualisée.  
Alternance d'exposés théoriques et d'exercices pratiques.  
Un support pédagogique est remis à chaque stagiaire.  
Il permet de réaliser les différents exercices et constitue une documentation exploitable dans l'entreprise.  
Formation en présentielle

## Modalités d'évaluation :

Évaluation des compétences acquises

## Validation :

CQPM Opérateur Régleur sur MOCN

## Durée :

Selon positionnement

## Délai d'accès à la formation :

Nous consulter

## Tarif :

Nous consulter

## Programme :

Les différents documents utilisés

Le trièdre pièce, machine

Présentation de la mesure tridimensionnelle

Présentation générale d'une machine 3D

Utilisation et mise en œuvre d'une machine à mesure tri dimensionnelle (MMT)

Dégauchissage et mesure de modèles de références

Dégauchissage et mesure de pièces à contrôler

Utilisation du logiciel de mesure COSMOS de MITUTOYO

Établir et analyser un procès-verbal de contrôle

## Pôle Formation UIMM de Champagne-Ardenne

**Ardennes** : 1 rue Boucher de Perthes - 08020 Charleville-Mézières - Tél. 03 24 33 18 70 (Siège social de l'AFPI CA)

**Aube** : 12 rue Québec - 10430 Rosières-Près-Troyes - Tél. 03 25 71 29 71

**Marne** : Zone Farman - 3 rue Max Holste CS110004 - 51685 Reims Cedex 2 - Tél. 03 26 89 60 00

**Haute-Marne** : 13 rue de la Tambourine - 52115 Saint-Dizier - Tél. 03 25 07 52 00

**Tous nos établissements sont accessibles aux personnes à mobilité réduite. En cas, de situation de handicap, merci de prendre contact avec notre référent.**

B5NO00257

## Objectifs :

Acquérir les connaissances de base indispensable au choix des équipements et des outils

## Public :

Tous publics : salariés, demandeurs d'emploi, ...

## Pré requis :

Maîtriser les savoirs fondamentaux du socle commun de connaissances, de compétences et de culture

## Handicap :

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap : Nous consulter pour l'inscription

## Méthode mobilisée :

Méthode individualisée  
Alternance d'exposés théoriques et d'exercices pratiques

## Modalités d'évaluation :

Évaluation des compétences acquises

## Validation :

CQPM Opérateur Régleur sur MOCN

## Durée :

Selon positionnement

## Délai d'accès à la formation :

Nous consulter

## Tarif :

Nous consulter

## Programme :

### *Les outils coupants*

Les différents types d'outils coupants et leurs caractéristiques

Désignation des plaquettes et des porte-plaquettes

Géométrie de l'outil : angles caractéristiques et incidence sur la formation de copeau.

Influence de l'affûtage

Les aciers à outils

Les carbures métalliques

Les céramiques, le CBN, le diamant

### *Paramètres influant sur l'usinage des métaux*

Vitesse de coupe et vitesse de rotation

Règles pratiques de détermination en fonction de l'outil, de la matière à usiner, du type d'opération et de la durée de vie de l'outil

Avance de l'outil et profondeur de passe

Copeau minimum

Influence de la puissance et du couple de la machine

Influence sur l'état des surfaces

### *La lubrification*

Caractéristiques essentielles et composition des différents lubrifiants

Critères de choix du lubrifiant en fonction du travail à réaliser

Influence de la lubrification sur les paramètres de coupe.

### *Usure des outils*

## Pôle Formation UIMM de Champagne-Ardenne

**Ardennes** : 1 rue Boucher de Perthes - 08020 Charleville-Mézières - Tél. 03 24 33 18 70 (Siège social de l'AFPI CA)

**Aube** : 12 rue Québec - 10430 Rosières-Près-Troyes - Tél. 03 25 71 29 71

**Marne** : Zone Farman - 3 rue Max Holste CS110004 - 51685 Reims Cedex 2 - Tél. 03 26 89 60 00

**Haute-Marne** : 13 rue de la Tambourine - 52115 Saint-Dizier - Tél. 03 25 07 52 00

**Tous nos établissements sont accessibles aux personnes à mobilité réduite. En cas, de situation de handicap, merci de prendre contact avec notre référent.**

# Tournage : opérations courantes

B5NO00255



## Objectifs :

Assurer la préparation et les réglages  
Décoder un dessin de définition  
Rédiger un processus simple d'usinage  
Choisir et monter les outils et outillages  
Conduire un usinage  
Contrôler la qualité de la pièce

## Public :

Personnel d'atelier : production, outillage, maintenance

## Prérequis :

Connaissances en dessin lecture de plan.

## Handicap :

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap : Nous consulter pour l'inscription

## Méthode mobilisée :

Méthode individualisée  
Alternance d'exposés théoriques et d'exercices pratiques  
Un support pédagogique est remis à chaque stagiaire.  
Il permet de réaliser les différents exercices et constitue une documentation exploitable dans l'entreprise

## Modalités d'évaluation :

Évaluation en salle et / ou en atelier via un questionnaire écrit ou oral

## Validation :

CQPM Opérateur Régleur sur MOCN

## Durée :

Selon positionnement

## Délais d'accès à la formation:

Nous consulter

## Tarif HT :

Nous consulter

## Programme :

Réglages machines

Monter et régler les outils et équipements

Mise en position des pièces

Pratique de l'usinage

Piloter la machine et sécurité appliquée

Régler les porte-pièces/pièces

Régler les porte-outils/outils

Définir les conditions de coupe

Dressage

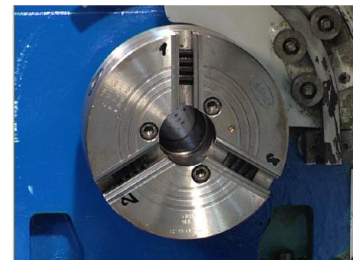
Chariotage

Chariotage/Dressage

Centrer / Percer

Alésage

Chambrage



## Pôle Formation UIMM de Champagne-Ardenne

**Ardennes** : 1 rue Boucher de Perthes - 08020 Charleville-Mézières - Tél. 03 24 33 18 70 (Siège social de l'AFPI CA)

**Aube** : 12 rue Québec - 10430 Rosières-Près-Troyes - Tél. 03 25 71 29 71

**Marne** : Zone Farman - 3 rue Max Holste CS110004 - 51685 Reims Cedex 2 - Tél. 03 26 89 60 00

**Haute-Marne** : 13 rue de la Tambourine - 52115 Saint-Dizier - Tél. 03 25 07 52 00

Tous nos établissements sont accessibles aux personnes à mobilité réduite. En cas, de situation de handicap, merci de prendre contact avec notre référent.

[fc@formation-industries-ca.fr](mailto:fc@formation-industries-ca.fr) / [formation-industries-ca.fr](http://formation-industries-ca.fr)



B5NO00234

## Objectifs :

Assurer la préparation et les réglages  
Décoder un dessin de définition  
Rédiger un processus simple d'usinage  
Choisir et monter les outils et outillages  
Conduire un usinage  
Contrôler la qualité de la pièce

## Public :

Personnel d'atelier : production, outillage, maintenance

## Prérequis :

Connaissances en dessin lecture de plan.

## Handicap :

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap : Nous consulter pour l'inscription

## Méthode mobilisée :

Méthode individualisée  
Alternance d'exposés théoriques et d'exercices pratiques  
Un support pédagogique est remis à chaque stagiaire.  
Il permet de réaliser les différents exercices et constitue une documentation exploitable dans l'entreprise

## Modalités d'évaluation :

Évaluation en salle et / ou en atelier via un questionnement écrit ou oral

## Validation :

CQPM Opérateur Régleur sur MOCN

## Durée :

Selon positionnement

## Délais d'accès à la formation:

Nous consulter

## Tarif HT :

Nous consulter

## Programme :

Réglages machines

Monter et régler les outils et équipements

Mise en position des pièces

Pratique d'exécution

Piloter la machine et sécurité appliquée

Dégauchir la tête

Régler les porte-pièces/pièces

Régler les porte-outils/outils

Définir les conditions de coupe

Surfacer

Dresser

Surfacer/Dresser

Epaulement

Centrer / Percer



© 2001-2007 Andrea Caporali | Concorso 1 | 1104861101427 | www.CF | C.T.C.



© 2001-2007 Andrea Caporali | Concorso 1 | 1104861101427 | www.CF | C.T.C.

## Pôle Formation UIMM de Champagne-Ardenne

**Ardennes** : 1 rue Boucher de Perthes - 08020 Charleville-Mézières - Tél. 03 24 33 18 70 (Siège social de l'AFPI CA)

**Aube** : 12 rue Québec - 10430 Rosières-Près-Troyes - Tél. 03 25 71 29 71

**Marne** : Zone Farman - 3 rue Max Holste CS110004 - 51685 Reims Cedex 2 - Tél. 03 26 89 60 00

**Haute-Marne** : 13 rue de la Tambourine - 52115 Saint-Dizier - Tél. 03 25 07 52 00

**Tous nos établissements sont accessibles aux personnes à mobilité réduite. En cas, de situation de handicap, merci de prendre contact avec notre référent.**

# Tournage initiation à la conduite d'une MOCN



B5NO00216

## Objectifs :

Assurer la préparation et les réglages d'une MOCN

## Public :

Opérateur régleur ou technicien d'atelier

## Pré requis :

Personne maîtrisant la conduite conventionnelle et la programmation d'une MOCN

## Handicap :

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap : Nous consulter pour l'inscription

## Méthode mobilisée :

Formation en présentielle

## Modalités d'évaluation :

Évaluation des compétences acquises

## Validation :

CQPM Opérateur Régleur sur MOCN

## Durée :

Selon positionnement

## Délai d'accès à la formation :

Nous contacter

## Tarif :

Nous contacter

## Programme :

### *Initialiser une MOCN*

Identifier et connaître la machine

Connaître les axes et les repères

Effectuer les POM

### *Mesurer et introduire les prises de références*

Découvrir les origines et leurs décalages

Saisir les Préfs et les Déc

### *Charger un programme*

Introduire un programme

### *Effectuer les jauges outils*

Effectuer les jauges outils

### *Conduite de l'usinage*

TP atelier

## Pôle Formation UIMM de Champagne-Ardenne

**Ardennes** : 1 rue Boucher de Perthes - 08020 Charleville-Mézières - Tél. 03 24 33 18 70 (Siège social de l'AFPI CA)

**Aube** : 12 rue Québec - 10430 Rosières-Près-Troyes - Tél. 03 25 71 29 71

**Marne** : Zone Farman - 3 rue Max Holste CS110004 - 51685 Reims Cedex 2 - Tél. 03 26 89 60 00

**Haute-Marne** : 13 rue de la Tambourine - 52115 Saint-Dizier - Tél. 03 25 07 52 00

**Tous nos établissements sont accessibles aux personnes à mobilité réduite. En cas, de situation de handicap, merci de prendre contact avec notre référent.**

[fc@formation-industries-ca.fr](mailto:fc@formation-industries-ca.fr) / [formation-industries-ca.fr](http://formation-industries-ca.fr)



## Objectifs :

Mettre en œuvre une MOCN à partir d'un plan, d'un brut de pièce et d'un programme stabilisé.

Mener à bien l'exécution d'un programme en détectant les anomalies et en effectuant les actions correctives.

## Public :

Intérimaire

## Pré requis :

possédant les connaissances ou l'expérience équivalente au module « initiation à la conduite d'une MOCN »

## Handicap :

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap : Nous consulter pour l'inscription

## Méthode mobilisée :

Formation en présentielle

## Modalités d'évaluation :

Évaluation des compétences acquises

## Validation :

CQPM Opérateur Régleur sur MOCN

## Durée :

Selon positionnement

## Délai d'accès à la formation :

Nous contacter

## Tarif :

Nous contacter

## Programme :

### *Charger un programme*

Introduire et charger un programme

### *Effectuer les corrections d'outils et de programme*

Correcteurs d'outils

Correcteurs dynamiques

Corrections de programme

### *Simulation graphique*

### *Usinage en bloc à bloc et en continu*

Usiner en bloc à bloc

Usiner en continu

### *Effectuer les rappels de séquences*

Effectuer les rappels de séquences

## Pôle Formation UIMM de Champagne-Ardenne

**Ardennes** : 1 rue Boucher de Perthes - 08020 Charleville-Mézières - Tél. 03 24 33 18 70 (Siège social de l'AFPI CA)

**Aube** : 12 rue Québec - 10430 Rosières-Près-Troyes - Tél. 03 25 71 29 71

**Marne** : Zone Farman - 3 rue Max Holste CS110004 - 51685 Reims Cedex 2 - Tél. 03 26 89 60 00

**Haute-Marne** : 13 rue de la Tambourine - 52115 Saint-Dizier - Tél. 03 25 07 52 00

**Tous nos établissements sont accessibles aux personnes à mobilité réduite. En cas, de situation de handicap, merci de prendre contact avec notre référent.**

# Fraisage initiation à la conduite d'une MOCN

B5NO00043



## Objectifs :

Assurer la préparation et les réglages d'une MOCN

## Public :

Opérateur régleur ou technicien d'atelier

## Pré requis :

Personne maîtrisant la conduite conventionnelle et la programmation d'une MOCN

## Handicap :

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap : Nous consulter pour l'inscription

## Méthode mobilisée :

Formation en présentielle

## Modalités d'évaluation :

Évaluation des compétences acquises

## Validation :

CQPM Opérateur Régleur sur MOCN

## Durée :

Selon positionnement

## Délai d'accès à la formation :

Nous contacter

## Tarif :

Nous contacter

## Programme :

### *Initialiser une MOCN*

Identifier et connaître la machine  
Connaître les axes et les repères  
Effectuer les POM

### *Mesurer et introduire les prises de références*

Découvrir les origines et leurs décalages  
Saisir les Préfs et les Déc

### *Charger un programme*

Introduire un programme

### *Effectuer les jauges outils*

Effectuer les jauges outils

### *Conduite de l'usinage*

TP atelier

### *Exercices à partir de cas concrets de l'entreprise*

## Pôle Formation UIMM de Champagne-Ardenne

**Ardennes** : 1 rue Boucher de Perthes - 08020 Charleville-Mézières - Tél. 03 24 33 18 70 (Siège social de l'AFPI CA)

**Aube** : 12 rue Québec - 10430 Rosières-Près-Troyes - Tél. 03 25 71 29 71

**Marne** : Zone Farman - 3 rue Max Holste CS110004 - 51685 Reims Cedex 2 - Tél. 03 26 89 60 00

**Haute-Marne** : 13 rue de la Tambourine - 52115 Saint-Dizier - Tél. 03 25 07 52 00

**Tous nos établissements sont accessibles aux personnes à mobilité réduite. En cas, de situation de handicap, merci de prendre contact avec notre référent.**

[fc@formation-industries-ca.fr](mailto:fc@formation-industries-ca.fr) / [formation-industries-ca.fr](http://formation-industries-ca.fr)





B5NO00044

## Objectifs :

Mettre en œuvre une MOCN à partir d'un plan, d'un brut de pièce et d'un programme stabilisé.

Mener à bien l'exécution d'un programme en détectant les anomalies et en effectuant les actions correctives.

## Public :

Intérimaire

## Pré requis :

possédant les connaissances ou l'expérience équivalente au module « initiation à la conduite d'une MOCN »

## Handicap :

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap : Nous consulter pour l'inscription

## Méthode mobilisée :

Formation en présentielle

## Modalités d'évaluation :

Évaluation des compétences acquises

## Validation :

CQPM Opérateur Régleur sur MOCN

## Durée :

Selon positionnement

## Délai d'accès à la formation :

Nous contacter

## Tarif :

Nous contacter

## Programme :

### *Charger un programme*

Introduire et charger un programme

### *Effectuer les corrections d'outils et de programme*

Correcteurs d'outils

Correcteurs dynamiques

Corrections de programme

### *Simulation graphique*

### *Usinage en bloc à bloc et en continu*

Usiner en bloc à bloc

Usiner en continu

### *Effectuer les rappels de séquences*

Effectuer les rappels de séquences

## Pôle Formation UIMM de Champagne-Ardenne

**Ardennes** : 1 rue Boucher de Perthes - 08020 Charleville-Mézières - Tél. 03 24 33 18 70 (Siège social de l'AFPI CA)

**Aube** : 12 rue Québec - 10430 Rosières-Près-Troyes - Tél. 03 25 71 29 71

**Marne** : Zone Farman - 3 rue Max Holste CS110004 - 51685 Reims Cedex 2 - Tél. 03 26 89 60 00

**Haute-Marne** : 13 rue de la Tambourine - 52115 Saint-Dizier - Tél. 03 25 07 52 00

**Tous nos établissements sont accessibles aux personnes à mobilité réduite. En cas, de situation de handicap, merci de prendre contact avec notre référent.**

## Objectifs :

Connaître les fonctionnalités de la programmation  
Connaître les possibilités et les limites d'une MOCN  
Connaître les principes de fonctionnement d'une MOCN  
Lire et interpréter un programme

## Public :

Opérateur réglleur ou technicien d'atelier

## Pré requis :

Avoir des connaissances en usinage conventionnel et en lecture de plans.

## Handicap :

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap : Nous consulter pour l'inscription

## Méthode mobilisée :

Formation en présentielle

## Modalités d'évaluation :

Évaluation des compétences acquises

## Validation :

CQPM Opérateur Réglleur sur MOCN

## Durée :

Selon positionnement

## Délai d'accès à la formation :

Nous contacter

## Tarif :

Nous contacter

## Programme :

### *Définition d'une MOCN*

Historique CN  
Généralités  
Partie opérative / commande  
Contrôle des déplacements  
Système d'axes  
Origines

### *Décoder les fonctions principales en tournage*

Vocabulaire CN  
Identifications des fonctions  
Structure de programme

### *Programmer un déplacement linéaire*

Cotation absolue/relatif  
Déplacement linéaire  
Correcteurs outils

### *Programmer un déplacement circulaire*

Définition  
Sens horaire / sens trigonométrique  
Composition du bloc de programmation  
Application sur une pièce

### *Exercices d'application*

Réalisation du programme d'une pièce de tournage

Essais et mise au point sur simulateur

## Pôle Formation UIMM de Champagne-Ardenne

**Ardennes** : 1 rue Boucher de Perthes - 08020 Charleville-Mézières - Tél. 03 24 33 18 70 (Siège social de l'AFPI CA)

**Aube** : 12 rue Québec - 10430 Rosières-Près-Troyes - Tél. 03 25 71 29 71

**Marne** : Zone Farman - 3 rue Max Holste CS110004 - 51685 Reims Cedex 2 - Tél. 03 26 89 60 00

**Haute-Marne** : 13 rue de la Tambourine - 52115 Saint-Dizier - Tél. 03 25 07 52 00

**Tous nos établissements sont accessibles aux personnes à mobilité réduite. En cas, de situation de handicap, merci de prendre contact avec notre référent.**

# Tournage initiation à la conduite d'une MOCN



B5NO00216

## Objectifs :

Assurer la préparation et les réglages d'une MOCN

## Public :

Opérateur régleur ou technicien d'atelier

## Pré requis :

Personne maîtrisant la conduite conventionnelle et la programmation d'une MOCN

## Handicap :

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap : Nous consulter pour l'inscription

## Méthode mobilisée :

Formation en présentielle

## Modalités d'évaluation :

Évaluation des compétences acquises

## Validation :

CQPM Opérateur Régleur sur MOCN

## Durée :

Selon positionnement

## Délai d'accès à la formation :

Nous contacter

## Tarif :

Nous contacter

## Programme :

### *Initialiser une MOCN*

Identifier et connaître la machine

Connaître les axes et les repères

Effectuer les POM

### *Mesurer et introduire les prises de références*

Découvrir les origines et leurs décalages

Saisir les Préfs et les Décés

### *Charger un programme*

Introduire un programme

### *Effectuer les jauges outils*

Effectuer les jauges outils

### *Conduite de l'usinage*

TP atelier

## Pôle Formation UIMM de Champagne-Ardenne

**Ardennes** : 1 rue Boucher de Perthes - 08020 Charleville-Mézières - Tél. 03 24 33 18 70 (Siège social de l'AFPI CA)

**Aube** : 12 rue Québec - 10430 Rosières-Près-Troyes - Tél. 03 25 71 29 71

**Marne** : Zone Farman - 3 rue Max Holste CS110004 - 51685 Reims Cedex 2 - Tél. 03 26 89 60 00

**Haute-Marne** : 13 rue de la Tambourine - 52115 Saint-Dizier - Tél. 03 25 07 52 00

**Tous nos établissements sont accessibles aux personnes à mobilité réduite. En cas, de situation de handicap, merci de prendre contact avec notre référent.**

[fc@formation-industries-ca.fr](mailto:fc@formation-industries-ca.fr) / [formation-industries-ca.fr](http://formation-industries-ca.fr)



## Objectifs :

Connaître les fonctionnalités de la programmation  
Connaître les possibilités et les limites d'une MOCN  
Connaître les principes de fonctionnement d'une MOCN  
Lire et interpréter un programme

## Public :

Opérateur réglleur ou technicien d'atelier

## Pré requis :

Avoir des connaissances en usinage conventionnel et en lecture de plans

## Handicap :

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap : Nous consulter pour l'inscription

## Méthode mobilisée :

Formation en présentielle

## Modalités d'évaluation :

Évaluation des compétences acquises

## Validation :

CQPM Opérateur Réglleur sur MOCN

## Durée :

Selon positionnement

## Délai d'accès à la formation :

Nous contacter

## Tarif :

Nous contacter

## Programme :

### Définition d'une MOCN

Historique CN  
Généralités  
Partie opérative / commande  
Contrôle des déplacements  
Système d'axes  
Origines

### Décoder les fonctions principales en fraisage

Vocabulaire CN  
Identifications des fonctions  
Structure de programme

### Programmer un déplacement linéaire

Cotation absolue/relatif  
Déplacement linéaire  
Correcteurs outils

### Programmer un déplacement circulaire

Définition  
Sens horaire / sens trigonométrique  
Composition du bloc de programmation  
Application sur une pièce

### Exercices d'application

Réalisation du programme d'une pièce de fraisage  
Essais et mise au point sur simulateur

## Pôle Formation UIMM de Champagne-Ardenne

**Ardennes** : 1 rue Boucher de Perthes - 08020 Charleville-Mézières - Tél. 03 24 33 18 70 (Siège social de l'AFPI CA)

**Aube** : 12 rue Québec - 10430 Rosières-Près-Troyes - Tél. 03 25 71 29 71

**Marne** : Zone Farman - 3 rue Max Holste CS110004 - 51685 Reims Cedex 2 - Tél. 03 26 89 60 00

**Haute-Marne** : 13 rue de la Tambourine - 52115 Saint-Dizier - Tél. 03 25 07 52 00

Tous nos établissements sont accessibles aux personnes à mobilité réduite. En cas, de situation de handicap, merci de prendre contact avec notre référent.

## Objectifs :

Définir une gamme d'usinage  
Choisir les paramètres de réglage  
Programmer la séquence d'usinage en langage NUM  
Programmer des pièces de forme complexe  
Optimiser un programme

## Public :

Opérateur réglé ou technicien d'atelier

## Pré requis :

Avoir les connaissances ou l'expérience équivalente au module « initiation »

## Handicap :

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap : Nous consulter pour l'inscription

## Méthode mobilisée :

Méthode individualisée  
Alternance d'exposés théoriques et d'exercices pratiques  
Un support pédagogique est remis à chaque stagiaire.  
Il permet de réaliser les différents exercices et constitue une documentation exploitable dans l'entreprise  
Formation en présentiel

## Modalités d'évaluation :

Évaluation des compétences acquises

## Validation :

CQPM Opérateur Réglé sur MOCN

## Durée :

Selon positionnement

## Délai d'accès à la formation :

Nous consulter

## Tarif :

Nous consulter

## Programme :

Programmer un déplacement linéaire  
Cotation absolue/relatif  
Déplacement linéaire  
Correcteurs outils

### Programmer un déplacement circulaire

Définition  
Sens horaire / sens trigonométrique  
Composition du bloc

### Programmer en correction de rayon

Définition  
Correction à droite ou à gauche  
Composition du bloc

### Programmer des cycles fixe 1 axe (G81...)

Structure type des cycles fixes  
Cycle fixe à niveau différent  
Définition  
Composition du bloc de programmation

### Programmer des cycles fixes 2 axes (G45)

Structure type du cycle G45  
Définition  
Composition du bloc  
Application sur une pièce  
Poche rectangulaire  
Poche circulaire  
Poche oblongue

### Exercices d'application

A partir d'un plan de pièce  
-Définir la structure type  
-Utiliser les cycles fixes  
Essais et mise au point sur simulateur

## Pôle Formation UIMM de Champagne-Ardenne

**Ardennes** : 1 rue Boucher de Perthes - 08020 Charleville-Mézières - Tél. 03 24 33 18 70 (Siège social de l'AFPI CA)

**Aube** : 12 rue Québec - 10430 Rosières-Près-Troyes - Tél. 03 25 71 29 71

**Marne** : Zone Farman - 3 rue Max Holste CS110004 - 51685 Reims Cedex 2 - Tél. 03 26 89 60 00

**Haute-Marne** : 13 rue de la Tambourine - 52115 Saint-Dizier - Tél. 03 25 07 52 00

Tous nos établissements sont accessibles aux personnes à mobilité réduite. En cas, de situation de handicap, merci de prendre contact avec notre référent.