

Opérateur(rice) Régleur(se) en Usinage assisté par ordinateur



EN QUOI CONSISTE CE MÉTIER ?

Définition :

L'Opérateur Régleur en Usinage assisté par ordinateur est un professionnel qui règle et conduit des machines-outils à commande numérique pour produire, en série, des pièces métalliques ou en matériaux composites.

Pour chaque pièce, il dispose d'un dossier de fabrication qui décrit les différentes phases de transformation avec les moyens et les conditions nécessaires au réglage de la machine. Il initialise la machine, charge le programme d'usinage, équipe la machine avec les montages et les outils en respectant les instructions du dossier, effectue le réglage final des outils à l'aide des correcteurs dynamiques. Il conduit la machine en contrôlant sa production.

Il corrige les dérives relatives à l'usure des outils. En cas d'incident ou d'aléa dépassant son cadre d'intervention, il lui appartient d'alerter son responsable hiérarchique pour rétablir les conditions normales de production.

Il assure la traçabilité de sa production notamment en renseignant des rapports de contrôle.

Conditions générales d'exercice :

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

Les horaires peuvent être en équipe et parfois en travail de week-end. L'exécution des tâches s'effectue généralement debout ou assis/debout et nécessite le port d'équipements de protection individuelle.

En règle générale, le travail effectué par l'Opérateur Régleur en Usinage assisté par ordinateur n'est plus réellement salissant ; les machines sont équipées de carénages performants qui permettent de maintenir l'environnement des machines propre et garantir la sécurité.

L'opérateur régleur utilise fréquemment des moyens informatiques notamment pour le suivi de production et la gestion des programmes.

Description des situations particulières de mise en œuvre :

Lorsque la durée des cycles de production le permet, l'opérateur régleur peut être amené à conduire, simultanément, des opérations d'usinage sur plusieurs machines.

Liste des activités types de l'emploi :

Activité 1 - Conduire une production de séries stabilisées sur tour à commande numérique.

Activité 2 - Conduire une production de séries stabilisées sur centre d'usinage

Activité 3 – Régler un tour à commande numérique pour produire des séries stabilisées de pièces.

Activité 4 – Régler un centre d'usinage pour produire des séries stabilisées de pièces.

DURÉE

De 40 à 45 semaines dont 10 à 12 semaines d'application en entreprise. Précédée obligatoirement d'une préparatoire pré-qualifiante Industrie de 15 semaines.

VALIDATION

Titre Professionnel de Niveau 3 (anciennement Niveau V), délivré par le Ministère chargé de l'Emploi.

DÉBOUCHÉS

Régleur sur machines outils dans l'industrie mécanique.

FORMATION EN E. S. R. P.

Accompagnement par une équipe pluridisciplinaire (formateurs techniques, chargé d'insertion, médecin, infirmière, psychologue, conseiller en économie sociale et familiale...).

Possibilité d'adaptation des postes et des rythmes.

CONTACT

A.I.S.P. – E.S.R.P. L'Englennaz
52 av. de la Sardagne
CS 20156
74303 CLUSES Cedex

Tél. 04 50 98 18 14
Web : www.englennaz.com
e-mail : englennaz@aisp74.asso.fr

QUELS SONT LES PRÉREQUIS ?

Français : compréhension, lecture et écriture du français usuel.

Calcul : savoir faire les 4 opérations avec décimales et savoir les appliquer à un problème donné.

Une préparatoire pré-qualifiante Industrie de 15 semaines obligatoire avant l'entrée en formation qualifiante.

QUELLES APTITUDES FAUT-IL AVOIR ?

Raisonnement abstrait.

Méthode, logique.

Bonne dextérité manuelle.

QUEL EST LE CONTENU DE LA FORMATION ?

- Actualisation des connaissances théoriques appliquées (technologie, calcul, lecture de plans, trigonométrie, français).
- Acquisition ou perfectionnement des connaissances en mécanique générale (tournage, fraisage, perçage, ajustage, ...).
- Découverte et manipulation des instruments de contrôle de base (calibres, pieds à coulisse, micromètres, comparateurs, projecteurs de profils, analyseur d'état de surface) ou approfondissement des connaissances acquises.
- Initiation à l'informatique.
- Consignes de sécurité sur un poste de travail.
- Message au poste de travail. Renseignement des documents de gestion de production.
- Conduite de production sur Machine-Outil Commande Numérique.
- Utilisation des moyens d'ablocage.
- Appréciation de l'usure des arêtes tranchantes des outils coupants.
- Utilisation d'une carte de contrôle.
- Renseignement des documents liés à la production de pièces d'usinage.
- Préparation, hors machine, de tous les éléments nécessaires aux réglages d'usinage.
- Configuration des machines d'usinage suivant les instructions d'un dossier de fabrication.
- Réglage et centrage des cotes d'usinage dans les tolérances.
- Techniques de Recherche d'Emploi.



QUELLE MÉTHODE ET QUELS SUPPORTS PÉDAGOGIQUES ?

- Apports théoriques et exercices.
- Travaux pratiques sur machines-outils conventionnelles et à C. N.
- Appareils de contrôles et de mesures.
- Évaluations formatives régulières.
- Appréciations intermédiaires et finales.
- Guidance de l'équipe pédagogique.