

Titre Professionnel Technicien en usinage assisté par ordinateur (TP TUAO)



Objectifs :

- Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur tour à commande numérique
- Réaliser, à partir d'un plan, l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur centre d'usinage
- Préparer et mettre au point des productions en usinage de série sur machines-outils à commande numérique



Contenu de la formation :

- Ordonnancement des opérations d'usinage et programmation d'un usinage sur tour à commande numérique
- Réalisation de l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un tour à commande numérique
- Réalisation du contrôle et de la traçabilité d'une production de pièces usinées
- Ordonnancement des opérations d'usinage et programmation d'un usinage sur centre d'usinage
- Réalisation de l'usinage de pièces unitaires ou de petites séries sur un centre d'usinage
- Réalisation du contrôle et de la traçabilité d'une production de pièces usinées
- Préparation de la production de nouvelles pièces sur un système de fabrication assistée par ordinateur
- Organisation et préparer le poste de travail pour la mise en production de nouvelles séries de pièces
- Stabilisation et lancement des productions en usinage de série sur machines-outils à commande numérique
- Suivi et optimisation du process de production en usinage de série

NIVEAU DE SORTIE
Niveau 4 (Bac général ,
technologique ou
professionnel)

**SPÉCIALITÉS DE
FORMATION (NSF)**
251 Mécanique générale
et de précision, usinage

CODE RNCP
RNCP35182

ACCESSIBLE PAR LA VAE
Oui

**FORMATION
CERTIFIANTE**
Oui

Dernière mise à jour
24/02/2024

Type d'action

FORMATION CONTINUE

Formez-vous à demain dans le cadre de la formation continue

Lieu de formation

Lycée polyvalent Frédéric Fays - Lycée des métiers des techniques de conception et de production 46 rue FREDERIC FAYS 69615 VILLEURBANNE CEDEX

Dates de session

Du 25/09/2023 Au 15/05/2024

Contact Siège

GRETA CFA LYON METROPOLE
41 rue Antoine Lumière 69008 LYON

04 78 78 84 84

contact.greta.lyonmetropole@ac-lyon.fr

[CONSULTER NOS INDICATEURS \(réussite, satisfaction, etc.\)](#)

Accès

Public visés : Demandeur d'emploi

Niveau d'entrée : Non communiqué

Les points forts de la formation

Plateaux techniques dédiés à la formation professionnelle

Organisation

Durée totale en heures : 1013 heures
Nombre d'heures en centre : 873 heures
Nombre d'heures en entreprise : 140 heures
Effectif mini - maxi : 6 - 12.00
Modalités : Formation continue
Modalités d'entrée et de sortie : entrées/sorties à dates fixes
Rythme : Temps partiel

Modalités pédagogiques

Formation certifiante : Oui
Modalités d'évaluation : Évaluation des acquis en cours de formation (ECF) et des périodes de situation de travail en entreprise
Session de validation du Titre Professionnel et des Certificats de Compétences Professionnels

Prérequis : Trois profils sont possibles : 1) Niveau fin de classe de 1re technique ou équivalent 2) Niveau baccalauréat filière générale ou équivalent avec connaissances de base en dessin technique ; dans ce cas, une mise à niveau préalable sera alors exigée et sera proposée pour acquérir les bases de l'usinage 3) Niveau CAP/BEP/titre professionnel de niveau V en mécanique générale avec 6 mois minimum d'expérience professionnelle en usinage. Pour tous : maîtrise des connaissances de base en arithmétique (règle de 3, fractions, calcul des volumes, surfaces, périmètre...)

Modalité d'inscription : Admission après test

Modalités d'accès / Délais d'accès : Admission sur entretien et sur test

Modalités d'accessibilité PSH : Le GRETA CFA est engagé dans la démarche H+: les personnes en situation de handicap sont accompagnées tout au long de leur parcours de formation par un référent H+.

Financement

Prix horaire indicatif : 27 €/h TTC

Tarif global indicatif : 23797,98 € TTC

Modalités de financement : Développement de compétences – OPCO

[Nos Conditions Générales de Vente](#)

Type d'action

FORMATION CONTINUE
FORMEZ-VOUS A DEMAIN PAR LA VOIE DE LA FORMATION CONTINUE

Lieu de formation

Lycée général et technologique Beauregard 4 avenue PAUL CEZANNE 42604 MONTBRISON CEDEX

Dates de session

Du 26/09/2023 Au 28/06/2024

Contact Siège

GRETA CFA LOIRE
22 rue Louis Soulié 42042 SAINT-ÉTIENNE CEDEX 1 CS 50 650

04 77 32 48 02
greta-cfa.loire@ac-lyon.fr

[CONSULTER NOS INDICATEURS \(réussite, satisfaction, etc.\)](#)

Accès

Public visés : Tout public

Niveau d'entrée : Non communiqué

Prérequis : - le projet confirmé du demandeur d'emploi et son besoin vérifié d'acquiescer une certification en usinage commande numérique de niveau IV - une maîtrise suffisante de la communication écrite et orale, des calculs et de la géométrie, des représentations graphiques nécessaires pour la formation certifiante de niveau IV - une expérience professionnelle significative et/ou une qualification dans ce domaine d'activité de niveau 5 sera demandée. Les candidats (tes) ne devront pas avoir de contre-indication médicale, pour l'exercice du métier de technicien d'usinage en commande numérique.

Modalités d'accès / Délais d'accès : Prescription par un conseiller (Pôle emploi, Mission locale, ...) Participation à une information collective
Entretien et test de positionnement

Eligible au CPF : OUI

Modalités d'accessibilité PSH : Le GRETA CFA est engagé dans la démarche H+: les personnes en situation de handicap sont accompagnées tout au long de leur parcours de formation par un référent H+.

Organisation

Durée indicative : 8 mois
Durée totale en heures : 1324 heures
Nombre d'heures en centre : 1114 heures
Nombre d'heures en entreprise : 210 heures
Effectif mini - maxi : 8 - 12.00
Modalités : Formation continue
Modalités d'entrée et de sortie : entrées/sorties à dates fixes

Modalités pédagogiques

Formation certifiante : Oui
Matériel et moyens utilisés : Matériel visé par la formation ,Support pédagogique remis au participant

Modalités d'évaluation : Evaluation en Cours de Formation (ECF), entretien avec un jury, dossier professionnel, épreuves avec mise en situation professionnelle
Ces évaluations permettent la validation du titre complet ou d'un ou plusieurs blocs de compétences ou CCP.

Financement

Prix horaire indicatif : 20 €/h TTC

Modalités de financement : Formation financée par Pôle Emploi sous réserve d'éligibilité

[Nos Conditions Générales de Vente](#)

Type d'action

FORMATION CONTINUE
FORMEZ-VOUS A DEMAIN PAR LA VOIE DE LA FORMATION CONTINUE

Lieu de formation

Lycée Professionnel Hippolyte Carnot 35 AVENUE CARNOT 42300 ROANNE

Dates de session

Du 01/12/2023 Au 10/10/2024

Contact Siège

GRETA CFA LOIRE
22 rue Louis Soulié 42042 SAINT-ÉTIENNE CEDEX 1 CS 50 650

04 77 32 48 02

greta-cfa.loire@ac-lyon.fr

[CONSULTER NOS INDICATEURS \(réussite, satisfaction, etc.\)](#)

Accès

Organisation

Durée indicative : 8 mois

Durée totale en heures : 1324 heures

Nombre d'heures en centre : 1114 heures

Nombre d'heures en entreprise : 210 heures

Effectif mini - maxi : 8 - 12.00

Modalités : Formation continue

Modalités d'entrée et de sortie : entrées/sorties à dates fixes

Modalités pédagogiques

Formation certifiante : Oui

Matériel et moyens utilisés : Matériel visé par la formation ,Support pédagogique remis au participant

Modalités d'évaluation : **Evaluation en Cours de Formation (ECF), entretien avec un jury, dossier professionnel, épreuves avec mise en situation professionnelle**

Ces évaluations permettent la validation du titre complet ou d'un ou plusieurs blocs de compétences ou CCP.

Public visés : Tout public

Niveau d'entrée : Non communiqué

Prérequis : - le projet confirmé du demandeur d'emploi et son besoin vérifié d'acquiescer une certification en usinage commande numérique de niveau IV - une maîtrise suffisante de la communication écrite et orale, des calculs et de la géométrie, des représentations graphiques nécessaires pour la formation certifiante de niveau IV - une expérience professionnelle significative et/ou une qualification dans ce domaine d'activité de niveau 5 sera demandée. Les candidats (tes) ne devront pas avoir de contre-indication médicale, pour l'exercice du métier de technicien d'usinage en commande numérique.

Modalités d'accès / Délais d'accès : Prescription par un conseiller (Pôle emploi, Mission locale, ...) Participation à une information collective Entretien et test de positionnement

Eligible au CPF : OUI

Modalités d'accessibilité PSH : Le GRETA CFA est engagé dans la démarche H+: les personnes en situation de handicap sont accompagnées tout au long de leur parcours de formation par un référent H+.

Financement

Prix horaire indicatif : 20 €/h TTC

Modalités de financement : Formation financée par Pôle Emploi sous réserve d'éligibilité

[Nos Conditions Générales de Vente](#)

Titre professionnel Technicien(ne) de maintenance industrielle



Objectifs :

- Redémarrer un équipement en panne le plus vite possible (maintenance corrective)
- Éviter l'apparition de pannes (maintenance préventive)
- Améliorer la disponibilité des équipements industriels (maintenance améliorative)



Contenu de la formation :

Réparation des éléments électrotechniques et pneumatiques d'un équipement industriel

- Remise en état ou réalisation d'un échange fonctionnellement équivalent des éléments de circuits électriques et d'automatisme d'un équipement industriel.

- Remise en état ou réalisation d'un échange fonctionnellement équivalent des éléments de circuits pneumatiques d'un équipement industriel.

Réparation des éléments mécaniques et hydrauliques d'un équipement industriel

- Remise en état ou réalisation d'un échange fonctionnellement équivalent d'un mécanisme d'un équipement industriel.

- Remise en état ou réalisation d'un échange fonctionnellement équivalent des éléments de circuits hydrauliques d'un équipement industriel.

Diagnostic d'une défaillance et mise en service d'un équipement industriel automatisé

- Diagnostic d'une défaillance sur un équipement industriel automatisé.
- Mise en service d'un équipement industriel.

Maintenance préventive d'équipements industriels et réalisation des améliorations à partir de propositions argumentées

- Rédaction et renseignement des documents opérationnels de maintenance.

- Mise en œuvre des opérations courantes de maintenance

NIVEAU DE SORTIE

Niveau 4 (Bac général , technologique ou professionnel)

SPÉCIALITÉS DE FORMATION (NSF)

250 Spé.pluritechnologiques
mécanique-électricité (y compris maintenance mécano-électrique)

CODE RNCP

RNCP211

ACCESSIBLE PAR LA VAE

Oui

FORMATION CERTIFIANTE

Oui

Dernière mise à jour

24/02/2024

Titre professionnel Technicien de production industrielle



Objectifs :

- Organiser un poste de travail
- Démarrer et arrêter une ligne de production industrielle
- Contrôler la conformité des pièces produites et stabiliser le process de production industrielle
- Diagnostiquer et résoudre un dysfonctionnement sur une ligne de production industrielle
- Suivre l'activité et la performance de la ligne de production industrielle
- Organiser l'activité des personnels de production
- Accompagner les personnels de production à leur adaptation au poste de travail
- Mener des actions d'amélioration technique ou organisationnelle sur une ligne de production industrielle



Contenu de la formation :

- application des règles de sécurité du milieu industriel
- préparation d'une ligne de production à partir du dossier de fabrication
- démarrage alimentation et arrêt d'une ligne de production
- conduite et suivi de la production industrielle avec ou sans changements de formats
- réalisation d'opérations de maintenance préventive sur une ligne de fabrication
- diagnostic de dysfonctionnements mécaniques, automatiques et pneumatiques d'un équipement industrie
- mise en œuvre d'actions d'amélioration
- animation d'un groupe de travail
- pilotage d'une ligne de production
- réalisation d'une étude technique d'amélioration
- réalisation d'un compte rendu oral ou écrit d'une étude technique d'amélioration

NIVEAU DE SORTIE
Niveau 4 (Bac général ,
technologique ou
professionnel)

**SPÉCIALITÉS DE
FORMATION (NSF)**
251 Mécanique générale
et de précision, usinage

CODE RNCP
RNCP34146

**ACCESSIBLE PAR LA
VAE**
Oui

**FORMATION
CERTIFIANTE**
Oui

Dernière mise à jour
24/02/2024



Objectifs :

- concevoir ou modifier des appareils et équipements microtechniques à partir d'un cahier des charges et des contraintes économiques ;
- rechercher les solutions techniques adaptées en tenant compte des contraintes liées aux matériaux, aux procédés d'obtention des pièces et aux processus de production ;
- effectuer les choix optimaux d'association de matériaux, de procédés, de processus, d'intégration de composants pluritechnologiques ;
- modéliser les solutions adoptées sur un poste de conception assistée par ordinateur ;
- tester et valider les solutions adoptées en réalisant des maquettes, prototypes et outillages en utilisant, si nécessaire, des moyens de haute technologie : prototypage rapide, usinage à grande vitesse ;
- définir, en vue de l'industrialisation d'un produit, tout ou partie du processus de production et en vérifier la faisabilité à partir de modèles numériques qu'il élabore.
- participer à la maintenance d'appareils microtechniques ;
- mettre en service de nouveaux équipements et en expliquer le fonctionnement aux opérateurs ;
- améliorer les postes de travail existants ;
- contribuer à la gestion de production.



Contenu de la formation :

- conception préliminaire d'un système microtechnique,
- conception détaillée (modélisation et pré-industrialisation),
- développement industriel d'un produit microtechnique

NIVEAU DE SORTIE
Niveau 5 (Bac +2 BTS ou DUT)

SPÉCIALITÉS DE FORMATION (NSF)

250 Spé.pluritechnologiques
mécanique-électricité (y compris
maintenance mécano-électrique)

CODE RNCP
RNCP423

ACCESSIBLE PAR LA VAE
Oui

FORMATION CERTIFIANTE
Oui

Dernière mise à jour
24/02/2024



Objectifs :

- Rechercher une information dans une documentation technique, dans un réseau local ou à distance
- Élaborer ou participer à l'élaboration d'un cahier des charges fonctionnel
- Recenser et spécifier des technologies et des moyens de réalisation
- Imaginer et proposer des solutions techniques en réponse à un cahier des charges
- Dimensionner tout ou partie d'une chaîne d'énergie en autonomie et/ou en collaboration avec un spécialiste
- Optimiser le choix d'une solution technique en tenant compte des contraintes technico économiques
- Concevoir et définir, à l'aide d'un logiciel de CAO et des outils de simulation associés, tout ou partie d'un ensemble
- Intégrer l'éco-conception dans la conception d'un produit
- Élaborer le dossier de définition d'un produit mécanique (pièces cotées et tolérancées)
- Intégrer le prototypage dans la conception et la réalisation d'un produit
- S'impliquer dans un groupe projet et argumenter des choix techniques
- Participer à un processus collaboratif de conception et de réalisation de produit



Contenu de la formation :

- Etude préliminaire des produits
- Expression du besoin et cahier des charges fonctionnel
- Conception préliminaire
- Projet industriel
- Conception détaillée
- Soutenance du rapport de stage
- Prototypage et industrialisation des produits
- Projet de prototypage
- Projet collaboratif d'optimisation

NIVEAU DE SORTIE

Niveau 5 (Bac +2 BTS ou DUT)

SPÉCIALITÉS DE FORMATION (NSF)

200 Technologies industrielles fondamentales (génie industriel et procédés de transformation, spécialités à dominante fonctionnelle)

CODE RNCP

RNCP35347

ACCESSIBLE PAR LA VAE

Oui

FORMATION CERTIFIANTE

Oui

Dernière mise à jour

24/02/2024



Objectifs :

- Eviter l'apparition de pannes ou de dysfonctionnements (maintenance préventive),
- Faire en sorte que l'équipement en panne redémarre aussi vite que possible (maintenance corrective),
- Améliorer le rendement des équipements industriels par la maîtrise totale des performances en contribuant à leur modification et à l'amélioration des méthodes de maintenance (maintenance améliorative)



Contenu de la formation :

- Grands principes de l'électricité
- Analyse des systèmes pneumatiques et étude de leurs comportements
- Analyse des systèmes automatisés ou robotisés et étude de leurs comportements
- Interventions de maintenance
- Analyse des systèmes automatisés ou robotisés et étude de leurs comportements
- Analyse des systèmes mécaniques et étude de leurs comportements
- Analyse des systèmes hydrauliques et étude de leurs comportements
- Electrotechnique – Génie électrique
- Initiation aux techniques de soudage
- Qualité – Sécurité – Environnement
- Dessin technique, lecture de plans et schémas
- Gestion et méthode de maintenance

NIVEAU DE SORTIE
Niveau 4 (Bac général ,
technologique ou
professionnel)

**SPÉCIALITÉS DE
FORMATION (NSF)**
251 Mécanique générale et
de précision, usinage

CODE RNCP
RNCP34146

ACCESSIBLE PAR LA VAE
Oui

**FORMATION
CERTIFIANTE**
Oui

Dernière mise à jour
24/02/2024