



Donner forme à son métier

Formations

2024

MECASTUDY

Organisme de formation 100% métiers de l'industrie !

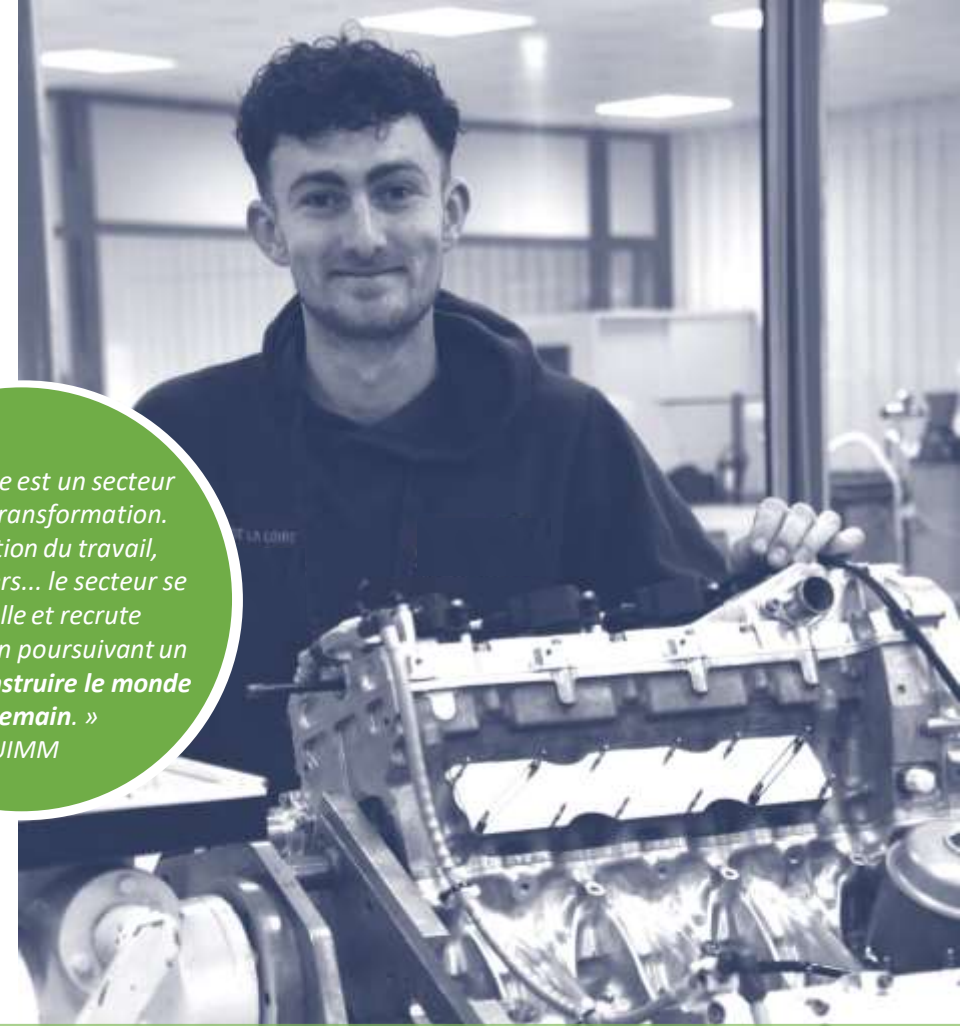
Nous défendons l'idée que la formation est un atout décisif de maintien et de développement des talents dans les entreprises et participe ainsi à leur attractivité.

Avec ses expériences cumulées, MECASTUDY maîtrise parfaitement la chaîne de valeur du monde industriel de l'aéronautique, du sport automobile, de la DNES (Défense, Naval, Energie, Spatial).

Attaché aux valeurs humaines et au désir de promouvoir l'excellence, MECASTUDY accompagne les femmes & les hommes à développer leurs talents par des contenus répondant aux besoins technologiques de l'industrie de demain.

Nous mettons tout en œuvre pour que les apprenants arrivent à la destination professionnelle qu'ils ont choisie, par des formations adaptées et respectueuses des enjeux sociétaux, économiques et environnementaux.

« L'industrie est un secteur en pleine transformation. Organisation du travail, outils, métiers... le secteur se renouvelle et recrute largement en poursuivant un objectif : **construire le monde de demain.** »
UIMM



Depuis **2002**

Création du centre de formation de **MECACHROME**
Aubigny sur Nère (18)

2005

Naissance de **MK Formation**
Aubigny sur Nère (18)

2008

Ouvertures des centres **MK Formation**
Amboise (37)
Sablé sur Sarthe (72)

2017

Naissance de **WeAre Academy**
Montauban (82)

2024

MK Formation
WeAre Academy
se réunissent et créent



Donner forme à son métier

Notre mission

Donner forme à son métier !

Nous accompagnons les femmes & les hommes dans leur volonté de changement ou d'évolution, que ce soit en formation initiale, en montée de compétences, en développement personnel.

Au-delà de la compétence, MECASTUDY a à cœur de partager les valeurs qui l'anime : **engagement, dépassement de soi, excellence.**

Le contenu des formations et l'accompagnement personnalisé facilitent ainsi l'intégration des stagiaires dans leurs nouvelles équipes et entreprises, par leur autonomie et leur satisfaction personnelle.

Nous répondons au besoin de personnel qualifié dans notamment la mécanique de précision, avec des parcours de formations certifiantes pour les demandeurs d'emploi dans le cadre de POE, AFPR, contrat de professionnalisation...

Nous sommes habilités à réaliser des diagnostics, à conseiller et accompagner nos clients pour des formations clefs en main.



Chiffres Clés

3

Centres de formation
en France

2000

Stagiaires
formés par an

45000

Heures
dispensées par an

Indice de satisfaction

98%



Donner forme à son métier

Nos expertises

Bien plus que de la formation !

Nos formateurs sont des experts dans leur métier et sont en relation permanente avec le milieu industriel et véhiculent l'idée de :

« *Se former, se développer tout au long de sa vie professionnelle !* »

De la formation qualifiante qui donne accès à un emploi jusqu'au perfectionnement qui étoffe et déploie les carrières, MECASTUDY a organisé son offre de formation ainsi :

Pôle

Technique & Production

Métiers

Usinage, Ajustage – montage,
Contrôle + tri-dimensionnel,
tôlerie, chaudronnerie,
fonderie, procédés spéciaux,
maintenance, ...
Formations règlementaires

Pôle

Management et Performance

Fonctions managériales
Tous niveaux, RSE,
Leadership...
Gestion de projet
Fonctions support
Tutorat



Des moyens dédiés

20

Formateurs
expérimentés
issus du milieu
professionnel

600m²

Plateaux
techniques



Partenariats
Pôle Emploi,
Régions,
Entreprises,
Opco, autres
organismes de
formation



Certifications
Qualiopi
Coffmet 1&2
Certimetal

Formations proposées

60



Donner forme à son métier

Quelques références clients





Donner forme à son métier

Formations

2024

- // Technique & Production
- // Organisation, Performance & Qualité
- // Management
- // HSE & Réglementaire



 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

La certification qualité a été délivrée au titre de la catégorie d'action suivante :
ACTIONS DE FORMATION



Donner forme à son métier

Automobile, aéronautique, agroalimentaire, médical... tous ces secteurs font appel à des experts en mécanique. Maîtrisant les techniques traditionnelles comme les technologies de pointe, des ingénieurs, des techniciens et des opérateurs qualifiés assurent la conception, la production, la maintenance.

// Technique & Production



travail en équipe

métier de l'industrie

l'industrie recrute

fabrique l'avenir

femme homme

Qualiopi
processus certifié

■ RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

La certification qualité a été délivrée au titre de la catégorie d'action suivante :
ACTIONS DE FORMATION

Nos Formations 2024

N°	Libellé Formation	Nb H
01	POE Ajusteur(se) Assembleur(se) de structures aéronefs	378 h
02	Préqualification Acquérir les premiers gestes professionnels du métier d'opérateur(trice) commande numérique	343 h
03	POE Acquérir les premiers gestes professionnels du métier d'opérateur(trice) commande numérique	378 h
04	Montée en compétences vers le métier d'Opérateur CN, d'Opérateur(trice) régleur(se) ou Régleur(se) en usinage	210 à 280 h
05	Opérateur(trice) Régleur(se) sur machine-outil à commande numérique Tournage-Fraisage	686 h
06	Contrat de professionnalisation Opérateur(trice) Régleur(se) sur machine-outil à commande numérique Tournage-Fraisage	385 h
09	Programmation ISO et usinage Fraisage Tournage	14 à 28 h
11	Lecture de plan	14 h
13	Parcours du nouvel arrivant Usinage	21,5 h
14	POEI Opérateur(trice) Usinage sur machine-outil à commande numérique – Niveau 1	399 h
15	Opérateur(trice) – Niveau 1	70 h
16	Opérateur(trice) – Niveau 2	40 h
17	Opérateur(trice) – Niveau 3	40 h
18	Régleur(se) – Niveau 1	60 h
19	Régleur(se) – Niveau 2	60 h
20	Régleur(se) – Niveau 3	70 h
21	Programmeur(se) – Niveau 1	70 h



Durée :
54 jours / 378 heures



Nombre de stagiaires/session :
10 maximum



Délai d'accès :
6 semaines à compter de la contractualisation

Dates et horaires :
À définir selon les disponibilités du client
Journée en centre : 8h30 - 17h



Tarif :
Nous consulter
CGV à consulter sur
www.mecastudy.fr



Lieu :
Présentiel
A définir sur les centres de formation ou sites entreprises



Public visé :
Demandeurs d'emploi



Prérequis :
Compréhension orale et écrite de la langue française
Connaissance des 4 opérations en mathématiques



Règlement intérieur :
A consulter sur www.mecastudy.fr



Accessibilité :
Possibilité d'aménagement en fonction du type de handicap, nous consulter 30 jours avant la formation.

CONTACTS

Sabrina TEKPRI : 06 40 70 67 58 | sabrina.tekpri@mecastudy.fr

Nathalie ROUILLARD : 06 20 55 11 50 | nathalie.rouillard@mecastudy.fr

Siège Social : 365 chemin du Roi, ZI de la Boitardière, 37400 Amboise | N° d'activité : 24370254137

POE AJUSTEUR(se) ASSEMBLEUR(se) de structures aéronefs

Programme

TP_01_M1 PRÉPARER L'ASSEMBLAGE DE STRUCTURES AERONEFS

- Vérifier l'approvisionnement du matériel, outils, composants nécessaires aux opérations de montage d'éléments mécaniques
- Ajuster les portées d'un élément sur une structure suivant un ou plusieurs plans (Lecture de plan)
- Réaliser l'accostage et le positionnement des pièces ou sous-ensembles à assembler

TP_01_M2 AJUSTER ET ASSEMBLER LA PIECE POUR SON INTEGRATION AU SEIN DE LA STRUCTURE AERONEF

- Réaliser l'usinage par enlèvement de matière sur un ensemble métallique, composite ou hybride
- Réaliser un assemblage par rivetage ou collage et pose de fixations

TP_01_M3 METTRE EN ŒUVRE LES PROCÉDES DE PROTECTION DE STRUCTURES AERONEFS

- Réaliser les opérations de finition et de métallisation
- Appliquer les produits d'interposition ou d'étanchéité
- Contrôler et être habilité auto-contrôle
- Connaître les différents PPS (Pratique Procédés Spéciaux)

TP_01_M4 EFFECTUER UNE REPARATION MINEURE SUR UN ELEMENT DE STRUCTURES AERONEFS

- Déposer un élément d'un assemblage mécanique
- Réaliser une reprise sur coups et rayures, une réparation cosmétique
- Appréhender le Foreign Object Debris (FOD)

TP_01_M5 ACQUERIR DES NOTIONS COMPLEMENTAIRES

- Exploiter les structures documentaires
- Optimiser ses écrits professionnels
- Rendre compte de son activité
- Mathématiques appliquées à la mécanique
- Respecter et appliquer les normes industrielles en termes de qualité
- Sociabilité et comportement en entreprise
- En lien avec les pratiques professionnelles enseignées, sensibilisation au développement durable et à la transition écologique.



Satisfaction Stagiaires



Taux de réussite





Durée :
49 jours / 343 heures



Nombre de stagiaires/session :
10 maximum



Délai d'accès :
6 semaines à compter de la contractualisation

Dates et horaires :
À définir selon les disponibilités du client
Journée en centre : 8h30 - 17h



Tarif :
17,85 € HT / h / Stagiaire
CGV à consulter sur
www.mecastudy.fr



Lieu :
Présentiel



Public visé :
Demandeurs d'emploi



Prérequis :
Savoir lire, écrire et compter
Capacité à travailler debout en 2x8 ou 3x8
Aptitude au port de charges



Règlement intérieur :
A consulter sur www.mecastudy.fr



Accessibilité :
Possibilité d'aménagement en fonction du type de handicap, nous consulter 30 jours avant la formation.

OBJECTIFS DE LA FORMATION

- Permettre au stagiaire d'acquérir les connaissances et d'effectuer les premiers gestes professionnels pour accéder à une formation qualifiante ou à premier niveau d'emploi

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- Acquérir un savoir-être professionnel
- Appliquer les consignes techniques, de délais, de qualité et de sécurité
- Surveiller le déroulement de production
- Contrôler la qualité des pièces réalisées
- Assurer la maintenance de premier niveau

MOYENS PEDAGOGIQUES HUMAINS ET TECHNIQUES

- Formateur expert en usinage, en compétences socles développement des compétences nécessaires à l'employabilité, en outils numériques, en sécurité et environnement
- Alternance de méthodes affirmatives (Exercices et travaux pratiques) et méthodes actives (Formation-action) en salle de formation et sur le plateau technique (Tours et fraiseuses conventionnels)
- Digitalisation d'outils pédagogiques (Vidéo, QCM)

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Test de niveau
- Entretien de motivation
- Evaluation théorique et pratique en fin de formation
- Questionnaire d'évaluation de la satisfaction en fin de formation
- Certificat de réalisation de la formation

Programme

TP_02_M1 - SOCIABILITÉ ET COMPORTEMENT EN ENTREPRISE

- Réussir le premier contact
- Savoir-vivre professionnel
- Gérer les situations délicates

TP_02_M2 - OPTIMISER SES ÉCRITS PROFESSIONNELS

- Lire et observer différents supports écrits
- Réduire ses fautes de syntaxe et orthographe
- S'entraîner à partir de documents variés
- Mettre en application

TP_02_M3 - LA QUALITÉ DANS L'ENTREPRISE

- Connaître les incidences financières de la non-qualité
- Avoir une vue d'ensemble des principaux outils de la qualité et des exigences de la norme ISO 9001
- Savoir appliquer les règles de base de l'Assurance de la Qualité au poste de travail
- Renseigner les supports qualité et de suivi de production

TP_02_M4 - SENSIBILISATION À LA SÉCURITÉ ET À L'ENVIRONNEMENT

- Sécurité et environnement
- Développement durable et transition écologique

TP_02_M5 - MATHÉMATIQUES APPLIQUÉES À LA MÉCANIQUE

- Notions de base
- Calculs géométriques et Trigonométrie

TP_02_M6 - LECTURE DE PLAN ET DESSIN TECHNIQUE

- Représentation 3D
- La cotation fonctionnelle
- Tolérance de forme et de position
- Etat de surface
- Transfert de cotes

TP_02_M7 - OUTILS COUPANTS

- Généralités
- Fraisage, Alésage et Tournage

TP_02_M8 - GAMMES D'USINAGE

- Démarche générale d'étude de gammes
- Approche par famille
- Relation entre cotation, mode de réglage et gamme
- Etapes de l'étude d'outillage
- Prise de pièce
- Choix des outils
- Détermination des vitesses de coupe et d'avance, des opérations et classement

TP_02_M9 - MÉTALLURGIE

- Connaissance des matériaux
- Désignation normalisée des matériaux ferreux et non ferreux
- Notions de métallurgie : Structure, diagramme fer-carbone
- Désignations des aciers inoxydables
- Traitements thermiques et thermo chimique
- Essais de dureté, traction et résilience

TP_02_M10 - INSTRUMENTS DE MESURE, METROLOGIE

- Principaux moyens de contrôle
- Moyens aux limites
- Moyen par comparaison
- Moyens spécifiques

TP_02_M11 - USINAGE SUR MACHINE CONVENTIONNELLE

- Sur fraiseuse et tour : Outillage, réglage, ablocage des pièces, opérations de fraisage, divers usinages

TP_02_M12 - USINAGE SUR COMMANDE NUMÉRIQUE

- En fraisage et tournage : Connaissance de la machine, langage et fonctionnement, conduite de la machine CN et d'un réglage machine, montage des outillages / outils et de la pièce, moyen de contrôle, usinage, auto-contrôle

CONTACTS

Sabrina TEKPRI : 06 40 70 67 58 | sabrina.tekpri@mecastudy.fr

Nathalie ROUILLARD : 06 20 55 11 50 | nathalie.rouillard@mecastudy.fr

Siège Social : 365 chemin du Roi, ZI de la Boitardière, 37400 Amboise | N° d'activité : 24370254137



Durée :
54 jours / 378 heures



Nombre de stagiaires/session :
10 maximum



Délai d'accès :
6 semaines à compter de la contractualisation

Dates et horaires :
À définir selon les disponibilités du client
Journée en centre : 8h30 - 17h



Tarif :
25 € HT / h / Stagiaire
CGV à consulter sur www.mecastudy.fr



Lieu :
Présentiel



Public visé :
Demandeurs d'emploi



Prérequis :
Savoir lire, écrire et compter
Capacité à travailler debout en 2x8 ou 3x8
Aptitude au port de charges



Règlement intérieur :
A consulter sur www.mecastudy.fr



Accessibilité :
Possibilité d'aménagement en fonction du type de handicap, nous consulter 30 jours avant la formation.

OBJECTIFS DE LA FORMATION

- Permettre aux stagiaires d'acquérir les connaissances et d'effectuer les premiers gestes professionnels pour accéder à une formation qualifiante ou à un premier niveau d'emploi

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- Acquérir un savoir-être professionnel
- Appliquer les consignes techniques, de délais, de qualité et de sécurité
- Surveiller le déroulement de production
- Contrôler la qualité des pièces réalisées
- Assurer la maintenance de premier niveau

MOYENS PEDAGOGIQUES HUMAINS ET TECHNIQUES

- Formateur expert en usinage, en compétences socles développement des compétences nécessaires à l'employabilité, en outils numériques, en sécurité et environnement
- Alternance de méthodes affirmatives (Exercices et travaux pratiques) et méthodes actives (Formation-action) en salle de formation et sur le plateau technique (Tours et fraiseuses conventionnels)
- Digitalisation d'outils pédagogiques (Vidéo, QCM)

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Test MRS
- Entretien de motivation
- Evaluation théorique et pratique en fin de formation
- Questionnaire d'évaluation de la satisfaction en fin de formation
- Certificat de réalisation de la formation

Programme

TP_03_M1 - SOCIABILITÉ ET COMPORTEMENT EN ENTREPRISE

- Réussir le premier contact
- Savoir-vivre professionnel
- Gérer les situations délicates

TP_03_M2 - OPTIMISER SES ÉCRITS PROFESSIONNELS

- Lire et observer différents supports écrits
- Réduire ses fautes de syntaxe et orthographe
- S'entraîner à partir de documents variés
- Mettre en application

TP_03_M3 - LA QUALITÉ DANS L'ENTREPRISE

- Connaître les incidences financières de la non-qualité
- Avoir une vue d'ensemble des principaux outils de la qualité et des exigences de la norme ISO 9001
- Savoir appliquer les règles de base de l'Assurance de la Qualité au poste de travail
- Renseigner les supports qualité et de suivi de production

TP_03_M4 - SENSIBILISATION À LA SÉCURITÉ ET À L'ENVIRONNEMENT

- Sécurité et environnement
- Développement durable et transition écologique

TP_03_M5 - MATHÉMATIQUES APPLIQUÉES À LA MÉCANIQUE

- Notions de base
- Calculs géométriques et Trigonométrie

TP_03_M6 - LECTURE DE PLAN ET DESSIN TECHNIQUE

- Représentation 3D
- La cotation fonctionnelle
- Tolérance de forme et de position
- Etat de surface
- Transfert de cotes

TP_03_M7 - OUTILS COUPANTS

- Généralités
- Fraisage, Alésage et Tournage

TP_03_M8 - GAMMES D'USINAGE

- Démarche générale d'étude de gammes
- Approche par famille
- Relation entre cotation, mode de réglage et gamme
- Etapes de l'étude d'outillage
- Prise de pièce
- Choix des outils
- Détermination des vitesses de coupe et d'avance, des opérations et classement

TP_03_M9 - MÉTALLURGIE

- Connaissance des matériaux
- Désignation normalisée des matériaux ferreux et non ferreux
- Notions de métallurgie : Structure, diagramme fer-carbone
- Désignations des aciers inoxydables
- Traitements thermiques et thermo chimique
- Essais de dureté, traction et résilience

TP_03_M10 - INSTRUMENTS DE MESURE, METROLOGIE

- Principaux moyens de contrôle
- Moyens aux limites
- Moyen par comparaison
- Moyens spécifiques

TP_03_M11 - USINAGE SUR MACHINE CONVENTIONNELLE

- Sur fraiseuse et tour : Outillage, réglage, ablocage des pièces, opérations de fraisage, divers usinages

TP_03_M12 - USINAGE SUR COMMANDE NUMÉRIQUE

- En fraisage et tournage : Connaissance de la machine, langage et fonctionnement, conduite de la machine CN et d'un réglage machine, montage des outillages / outils et de la pièce, moyen de contrôle, usinage, auto-contrôle

CONTACTS

Sabrina TEKPRI : 06 40 70 67 58 | sabrina.tekpri@mecastudy.fr

Nathalie ROUILLARD : 06 20 55 11 50 | nathalie.rouillard@mecastudy.fr

Siège Social : 365 chemin du Roi, ZI de la Boitardière, 37400 Amboise | N° d'activité : 24370254137



Satisfaction Stagiaires





Durée :
210 à 280 heures
(Selon test de positionnement)



Nombre de stagiaires/session :
6 maximum



Délai d'accès :
6 semaines à compter de la contractualisation

Dates et horaires :
À définir selon les disponibilités du client
Journée en centre : 8h30 - 17h



Tarif :
1 200 € HT / Jour / Forfait groupe
Ou 35 € HT / Heure / Stagiaire
CGV à consulter sur www.mecastudy.fr



Lieu :
Présentiel
A définir sur les centres de formation ou sites entreprises



Public visé :
Opérateur usinage sur machine-outil à commande numérique,



Prérequis :
Connaissances en usinage
Connaissance des principes de base de la programmation ISO



Règlement intérieur :
A consulter sur www.mecastudy.fr



Accessibilité :
Possibilité d'aménagement en fonction du type de handicap, nous consulter 30 jours avant la formation.

OBJECTIFS DE LA FORMATION

- A partir d'un plan, programmer et réaliser des pièces, unitairement ou en série

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- Actualiser les connaissances théoriques sur module lecture de plan, Moyen de contrôle, Mathématiques, Programmation
- Elaborer sur une gamme d'usinage, un dossier de fabrication et un programme à partir d'un plan de définition
- Fabriquer les pièces conformément aux spécifications
- Analyser la conformité des pièces réalisées
- Assurer la remise en état de propreté des moyens utilisés

MOYENS PEDAGOGIQUES HUMAINS ET TECHNIQUES

- Formateur expert en usinage et programmation ISO, lecture de plan et contrôle dimensionnel
- Alternance de méthodes affirmatives (exercices et travaux pratiques) et méthodes actives (formation-action) en salle de formation, sur simulateurs et logiciels de programmation et plateau technique sur machine à commande numérique (fraisage et tournage)
- Digitalisation d'outils pédagogiques (Vidéo, QCM ...)

MODALITÉS D'ÉVALUATION DE LA FORMATION

- Questionnaire à Choix Multiples
- Questionnaire d'évaluation de la satisfaction en fin de formation
- Certificat de réalisation de la formation

CERTIFICATION

- A la demande, présentation aux :
 - CQPM 009, N° RNCP 39640
 - CQPM300, N° RNCP 28243
- <https://www.francecompetences.fr>

Montée en compétence vers le métier d'Opérateur CN, Opérateur Régleur ou Régleur en Usinage

Programme

TP_04_M1

REMISE À NIVEAU THÉORIQUE SUR MODULE LECTURE DE PLAN, MOYEN DE CONTRÔLE, MATHÉMATIQUES, PROGRAMMATION

- Réalisation des plans de pièces si nécessaire

TP_04_M2

A PARTIR D'UN PLAN DE DEFINITION, ÉLABORATION D'UNE GAMME D'USINAGE, DOSSIER DE FABRICATION, PROGRAMME

- Elaboration de la gamme d'usinage
- Réalisation du dossier de fabrication par Opérateur
- Réalisation des programmes par Opération

TP_04_M3

RÉALISATION DES PIÈCES

- Réalisation des outillages
- Maintenance niveau 1 des moyens de production
- Mise en place des outillages de bridage de la pièce
- Préparation, montage et calage des outils coupants
- Préparation des moyens de contrôle
- Mise en place et simulation des programmes
- Réalisation des pièces avec prise de précautions nécessaire et recyclage des paramètres outils afin de respecter la conformité du produit
- Contrôle intermédiaire tout au long de la réalisation
- Démontage et ébavurage des pièces
- Contrôle final visuel et dimensionnel
- Remplir la documentation à disposition

TP_04_M4

RENDRE COMPTE DE L'ACTIVITE

- Communiquer sur la réalisation
- Transmettre les consignes et partager les informations

TP_04_M5

ANALYSE DE LA CONFORMITÉ

- Analyse de la conformité,
- Méthode de résolution de problème
- Réalisation des modifications nécessaires

TP_04_M6

REMISE EN ÉTAT DE PROPRETÉ DES MOYENS UTILISÉS

NOTION COMPLEMENTAIRE

En lien avec les pratiques professionnelles enseignées, sensibilisation au développement durable et à la transition écologique.



CONTACTS

Sabrina TEKPRI : 06 40 70 67 58 | sabrina.tekpri@mecastudy.fr

Nathalie ROUILLARD : 06 20 55 11 50 | nathalie.rouillard@mecastudy.fr

Siège Social : 365 chemin du Roi, ZI de la Boitardière, 37400 Amboise | N° d'activité : 24370254137



Durée :
98 jours / 686 heures



Nombre de stagiaires/session :
10 maximum



Délai d'accès :
6 semaines à compter de la contractualisation

Dates et horaires :
À définir selon les disponibilités du client
Journée en centre : 8h30 – 17h



Tarif :
20 € HT / h / Stagiaire
CGV à consulter sur www.mecastudy.fr



Lieu :
Présentiel
A définir sur les centres de formation ou sites entreprises



Public visé :
Demandeurs d'emploi



Prérequis :
Compréhension orale et écrite de la langue française
Connaissance des 4 opérations en mathématiques



Règlement intérieur :
A consulter sur www.mecastudy.fr



Accessibilité :
Possibilité d'aménagement en fonction du type de handicap, nous consulter 30 jours avant la formation.

OBJECTIF DE LA FORMATION

- Réaliser des usinages en série par enlèvement de matière sur machine-outil à commande numérique

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- Réaliser des réglages nécessaires pour stabiliser une production
- Réaliser des usinages sur machine-outil à commande numérique de production
- Maintenir son poste de travail
- Acquérir des notions complémentaires

MOYENS PEDAGOGIQUES HUMAINS ET TECHNIQUES

- Formateurs experts en usinage, Lean et contrôle dimensionnel
- Méthode active en salle de formation et plateau technique (machine conventionnelle et commande numérique)
- Méthode affirmative : exercices et travaux pratiques
- Digitalisation d'outils pédagogiques (Vidéo, QCM ...)
- Simulation de processus de production avec animation de groupe, en salle de formation
- Mises en situation : entraînements concrets en plateau technique

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Entretien de motivation
- Test de niveau
- Evaluation en continue
- Test et mise en situation
- Questionnaire d'évaluation de la satisfaction en fin de formation
- Attestation de fin de formation

CERTIFICATION

- CQPM-MQ8811740009 Opérateur(trice) Régleur(se) sur machine-outil à commande numérique par enlèvement de matière
- Diplôme de niveau 3
- Formation référencée sous le N° RNCP39640 sur <https://www.francecompetences.fr>

OPERATEUR(trice) REGLEUR(se) sur machine-outil à commande numérique Tournage Fraisage

Programme

TP_05_M1

RÉALISER 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 outillage)
- Procéder à des réglages simples pour réaliser la production sur machine-outil à commande numérique

Connaissances associées :

- Gamme d'usage
- Règles d'interprétation d'un dessin de définition et des volumes dans l'espace
- Lecture des plans de fabrication
- Dessin technique
- Mathématiques appliquées à la mécanique : règles de calculs, trigonométrie
- Méthodes de programmation ISO
- Vocabulaire technique lié à l'usinage
- Outils coupants et conditions de coupe
- Réalisation des corrections sur les outils

TP_05_M2

RÉALISER DES USINAGES SUR MACHINE-OUTIL À COMMANDE NUMÉRIQUE DE PRODUCTION, FRAISAGE ET TOURNAGE

- Conduire la production des pièces usinées dans le respect des objectifs impartis
- Fraisage et tournage sur machine conventionnelle
- Fraisage et tournage sur machine à commande numérique
- Contrôler la qualité de sa production

Connaissances associées :

- Métallurgie
- Métrologie dimensionnelle
- Initiation au contrôle tridimensionnel
- Normes de qualité liées à la production
- Règles de sécurité de production

TP_05_M3

MAINTENIR SON POSTE DE TRAVAIL

- Assurer l'entretien du poste de travail et la maintenance de premier niveau
- Rendre compte de son activité

Connaissances associées :

- Bases de la maintenance (Niveau 1)
- Terminologie autour de la maintenance
- Communication au sein des équipes

TP_05_M4

ACQUÉRIR DES NOTIONS COMPLÉMENTAIRES

- R485 Chariot accompagnant, théorie et pratique
- R484 Ponts roulants, théorie et pratique
- Initiation à l'Amélioration continue (Lean)
- Initiation Six Sigma
- Technique de recherche d'emploi
- Informatique et outils bureautiques
- En lien avec les pratiques professionnelles enseignées, sensibilisation au développement durable et à la transition écologique.



CONTACTS

Sabrina TEKPRI : 06 40 70 67 58 | sabrina.tekpri@mecastudy.fr

Nathalie ROUILLARD : 06 20 55 11 50 | nathalie.rouillard@mecastudy.fr

Siège Social : 365 chemin du Roi, ZI de la Boitardière, 37400 Amboise | N° d'activité : 24370254137



Satisfaction Stagiaires



Taux de réussite

100%



Durée :
55 jours / 385 heures



Nombre de stagiaires/session :
10 maximum



Délai d'accès :
6 semaines à compter de la contractualisation

Dates et horaires :
À définir selon les disponibilités du client
Journée en centre : 8h30 – 17h



Tarif :
25 € HT / h / Stagiaire
CGV à consulter sur www.mecastudy.fr



Lieu :
Présentiel
A définir sur les centres de formation ou sites entreprises



Public visé :
Demandeurs d'emploi



Prérequis :
Compréhension orale et écrite de la langue française
Connaissance des 4 opérations en mathématiques



Règlement intérieur :
A consulter sur www.mecastudy.fr



Accessibilité :
Possibilité d'aménagement en fonction du type de handicap, nous consulter 30 jours avant la formation.

CONTACTS

Sabrina TEKPRI : 06 40 70 67 58 | sabrina.tekpri@mecastudy.fr
Nathalie ROUILLARD : 06 20 55 11 50 | nathalie.rouillard@mecastudy.fr
Siège Social : 365 chemin du Roi, ZI de la Boitardière, 37400 Amboise | N° d'activité : 24370254137

CONTRAT PRO. OPERATEUR(trice) REGLEUR(se) sur machine-outil à commande numérique Tournage Fraisage

Programme

TP_06_M1 RÉALISER 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 outillage)
- Procéder à des réglages simples pour réaliser la production sur machine-outil à commande numérique

Connaissances associées :

- Gamme d'usinage
- Règles d'interprétation d'un dessin de définition et des volumes dans l'espace
- Lecture des plans de fabrication
- Dessin technique
- Mathématiques appliquées à la mécanique : règles de calculs, trigonométrie
- Méthodes de programmation ISO
- Vocabulaire technique lié à l'usinage
- Outils coupants et conditions de coupe
- Réalisation des corrections sur les outils

TP_06_M2 RÉALISER DES USINAGES SUR MACHINE-OUTIL À COMMANDE NUMÉRIQUE DE PRODUCTION, FRAISAGE ET TOURNAGE

- Conduire la production des pièces usinées dans le respect des objectifs impartis
- Fraisage et tournage sur machine conventionnelle
- Fraisage et tournage sur machine à commande numérique
- Contrôler la qualité de sa production

Connaissances associées :

- Métallurgie
- Métrologie dimensionnelle
- Initiation au contrôle tridimensionnel
- Normes de qualité liées à la production
- Règles de sécurité de production

TP_06_M3 MAINTENIR SON POSTE DE TRAVAIL

- Assurer l'entretien du poste de travail et la maintenance de premier niveau
- Rendre compte de son activité

Connaissances associées :

- Bases de la maintenance (Niveau 1)
- Terminologie autour de la maintenance
- Communication au sein des équipes

TP_06_M4 ACQUERIR DES NOTIONS COMPLÉMENTAIRES

- R485 Chariot accompagnant, théorie et pratique
- R484 Ponts roulants, théorie et pratique
- Initiation à l'Amélioration continue (Lean)
- Initiation Six Sigma
- Technique de recherche d'emploi
- Informatique et outils bureautiques
- En lien avec les pratiques professionnelles enseignées, sensibilisation au développement durable et à la transition écologique.



Satisfaction Stagiaires 96%



Taux de réussite 100%





Durée :

14 heures à 28 heures
(Selon réalisation de la pièce)



Nombre de stagiaires/session :

5 maximum



Délai d'accès :

6 semaines à compter de la contractualisation

Dates et horaires :

À définir selon les disponibilités du client
Journée en centre : 8h30 - 17h



Tarif :

1 200 € HT / Jour / Forfait groupe
Ou 35 € HT / Heure / Stagiaire
CGV à consulter sur www.mecastudy.fr



Lieu :

Présentiel
A définir sur les centres de formation ou sites entreprises



Public visé :

Opérateur régleur sur machine-outil à commande numérique, technicien d'atelier, agent des méthodes



Prérequis :

Connaissances en mécanique



Règlement intérieur :

A consulter sur www.mecastudy.fr



Accessibilité :

Possibilité d'aménagement en fonction du type de handicap, nous consulter 30 jours avant la formation.

OBJECTIFS DE LA FORMATION

- Lire, interpréter et programmer un programme ISO Fraisage et Tournage et usiner une pièce

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- Rappeler les fondamentaux
- Interpréter et appliquer la programmation
- Découvrir les différentes aides à la programmation
- Savoir Construire, modifier et optimiser
- Exécuter une pièce

MOYENS PEDAGOGIQUES HUMAINS ET TECHNIQUES

- Formateur expert en usinage et programmation ISO
- Alternance de méthodes affirmatives (Exercices et travaux pratiques) et méthodes actives (Formation-action)
- En salle de formation, sur simulateurs et logiciels de programmation et plateau technique sur machine à commande numérique (Fraisage et tournage)
- Digitalisation d'outils pédagogiques (Vidéo, QCM.)

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Suivant public visé et prérequis
- Questionnaire à Choix Multiples
- Questionnaire d'évaluation de la satisfaction en fin de formation
- Certificat de réalisation de la formation

Programme

TP_09_M1

RAPPELER DES FONDAMENTAUX

- Calculer la fréquence de rotation et la vitesse d'avance des axes machines

TP_09_M2

INTERPRETER ET APPLIQUER LA PROGRAMMATION

- Structurer un programme ISO pour usiner une formé donnée d'une pièce

TP_09_M3

DECOUVRIR LES PRINCIPALES AIDES A LA PROGRAMMATION

- Utiliser le moyen annuel ou informatique adapté en fonction de la complexité du programme et de la machine

TP_09_M4

SAVOIR CONSTRUIRE, MODIFIER ET OPTIMISER

- A partir d'un matériau à usiner et d'un outil de coupe, apprendre à calculer la fréquence de rotation de l'outil et la vitesse d'avance d'un axe machine, à partir d'un plan réaliser un programme, savoir le modifier et l'optimiser

TP_09_M5

EXECUTER UNE PIECE

- Mettre en œuvre l'usinage d'une pièce à partir du programme construit

NOTION COMPLEMENTAIRE

En lien avec les pratiques professionnelles enseignées, sensibilisation au développement durable et à la transition écologique.

CONTACTS

Sabrina TEKPRI : 06 40 70 67 58 | sabrina.tekpri@mecastudy.fr

Nathalie ROUILLARD : 06 20 55 11 50 | nathalie.rouillard@mecastudy.fr

Siège Social : 365 chemin du Roi, ZI de la Boitardière, 37400 Amboise | N° d'activité : 24370254137



100%
Satisfaction Stagiaires





Durée :
2 jours / 14 heures



Nombre de stagiaires/session :
6 maximum



Délai d'accès :
6 semaines à compter de la contractualisation

Dates et horaires :
À définir selon les disponibilités du client
Journée en centre : 8h30 - 17h



Tarif :
1 200 € HT / Forfait Jour / Groupe
Ou 35 € HT / heure / Stagiaire
CGV à consulter sur
www.mecastudy.fr



Lieu :
Présentiel
A définir sur centres de formation ou sites entreprises



Public visé :
Opérateur amené à lire un plan



Prérequis :
Avoir des connaissances en mécanique



Règlement intérieur :
A consulter sur www.mecastudy.fr



Accessibilité :
Possibilité d'aménagement en fonction du type de handicap, nous consulter 30 jours avant la formation.

OBJECTIFS DE LA FORMATION

- Maîtriser la représentation des plans de définition ou de fabrication

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- Traduire et lire le plan d'une pièce
- Représenter et utiliser des plans techniques
- Créer un plan simple
- Rechercher les éléments d'un plan

MOYENS PEDAGOGIQUES HUMAINS ET TECHNIQUES

- Formateur expert en usinage et lecture de plan
- Alternance de méthodes affirmatives (exercices et travaux pratiques) et méthodes actives (formation-action) en salle de formation
- Digitalisation d'outils pédagogiques (Vidéo, QCM)

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Suivant public visé et prérequis
- Questionnaire à Choix Multiples
- Questionnaire d'évaluation de la satisfaction en fin de formation
- Certificat de réalisation de la formation

Programme

TP_11_M1

TRADUIRE ET LIRE LE PLAN D'UNE PIÈCE

- Repérer les vues sur une représentation isométrique, ainsi que la cotation associée aux tolérances
- Reconnaître et situer les vues sur un plan

TP_11_M2

REPRÉSENTER ET UTILISER DES PLANS TECHNIQUES

- Technique d'exécution
 - Coupes et sections
 - Particularités de représentation
 - La cotation fonctionnelle
 - Tolérance de forme et de position
 - Etat de surface
 - Tolérance dimensionnelle

TP_11_M3

CRÉER UN PLAN SIMPLE

- Mettre en œuvre les techniques d'exécution et les règles de base de l'écriture d'un plan

TP_11_M4

RECHERCHER LES ÉLÉMENTS D'UN PLAN

- Repérer les départs de cotation, ainsi que les éléments de cotation, ISO, géométrique et état de surface

NOTION COMPLÉMENTAIRE

En lien avec les pratiques professionnelles enseignées, sensibilisation au développement durable et à la transition écologique.

CONTACTS

Sabrina TEKPRI : 06 40 70 67 58 | sabrina.tekpri@mecastudy.fr

Nathalie ROUILLARD : 06 20 55 11 50 | nathalie.rouillard@mecastudy.fr

Siège Social : 365 chemin du Roi, ZI de la Boitardière, 37400 Amboise | N° d'activité : 24370254137



100%
Satisfaction Stagiaires





Durée :
3 jours / 21,5 heures



Nombre de stagiaires/session :
4 maximum



Délai d'accès :
6 semaines à compter de la contractualisation

Dates et horaires :
À définir selon les disponibilités du client
Journée en centre : 8h00 - 16h30



Tarif :
31 € HT / heure / Stagiaire
CGV à consulter sur
www.mecastudy.fr



Lieu :
Présentiel
Sur le site de l'entreprise



Public visé :
Tout nouveau salarié



Prérequis :
Connaissance des bases de la mécanique



Règlement intérieur :
A consulter sur www.mecastudy.fr



Accessibilité :
Possibilité d'aménagement en fonction du type de handicap, nous consulter 30 jours avant la formation.

OBJECTIFS DE LA FORMATION

- Fidéliser les nouveaux collaborateurs
- Sécuriser le parcours professionnel du collaborateur en occupant un emploi pérenne et en développant ses compétences

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- Préparer la zone de travail et les équipements nécessaires à la réalisation de pièces
- Usiner et contrôler la qualité des pièces fabriquées
- Rendre compte de son activité
- Entretien son poste de travail et sa machine

MOYENS PEDAGOGIQUES HUMAINS ET TECHNIQUES

- Pédagogie active et participative
- Etude de cas
- Atelier pratique
- Support technique pour les apprenants

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Questionnaire à Choix Multiples et tests
- Questionnaire d'évaluation de la satisfaction en fin de formation
- Certificat de réalisation de la formation

Programme

TP_13_M1 - ENVIRONNEMENT PROFESSIONNEL

- L'industrie aéronautique et son contexte
- Le respect des règles et de qualité
- Prévention sécurité

TP_13_M2 - LECTURE DE PLAN

- Identification des généralités d'un plan
- Lecture d'un plan sans spécification géométrique

TP_13_M3 - PRISE DE POSTE

TP_13_M4 - DOCUMENTS

- Maîtrise documentaire : Ordre de fabrication (OF), gamme de contrôle, ...

TP_13_M5 - UTILISATION DE LA MACHINE / PRODUCTION

- Mise à l'arrêt d'une production dans le respect des règles de sécurité
- Comment réagir en cas d'urgence
- Ebavurage standard

TP_13_M6 - ENTRETIEN

- Les copeaux
- Maintenance de premier niveau
- Nettoyage et rangement du poste de travail
- Le dossier technique
- Entretien des instruments de mesures
- Les différents types de contrôles
- Rôle et utilisation des moyens de contrôle
- Alerter / rendre compte

NOTION COMPLEMENTAIRE

En lien avec les pratiques professionnelles enseignées, sensibilisation au développement durable et à la transition écologique.

CONTACTS

Sabrina TEKPRI : 06 40 70 67 58 | sabrina.tekpri@mecastudy.fr

Nathalie ROUILLARD : 06 20 55 11 50 | nathalie.rouillard@mecastudy.fr

Siège Social : 365 chemin du Roi, ZI de la Boitardière, 37400 Amboise | N° d'activité : 24370254137



Durée :
399 heures



Nombre de stagiaires/session :
6 maximum



Délai d'accès :
6 semaines à compter de la contractualisation

Dates et horaires :

À définir selon les disponibilités du client
8h00 – 12h00 et 12h45 - 15h45



Tarif :
14 € net / heure / Stagiaire
CGV à consulter sur
www.mecastudy.fr



Lieu :
Présentiel
MECACHROME – 1956 Avenue
d'Italie - Montauban dans l'atelier
et en salle banalisée



Public visé :
Demandeurs d'emploi



Prérequis :
Lire, écrire et compter



Règlement intérieur :
A consulter sur www.mecastudy.fr



Accessibilité :
Possibilité d'aménagement
en fonction du type de
handicap, nous consulter 30
jours avant la formation.

CONTACTS

Sabrina TEKPRI : 06 40 70 67 58 | sabrina.tekpri@mecastudy.fr

Nathalie ROUILLARD : 06 20 55 11 50 | nathalie.rouillard@mecastudy.fr

Siège Social : 365 chemin du Roi, ZI de la Boitardière, 37400 Amboise | N° d'activité : 24370254137

POE OPERATEUR EN USINAGE SUR MACHINE A COMMANDE NUMERIQUE – Niveau 1

Programme

TP_14_M1 - L'ENVIRONNEMENT PROFESSIONNEL et H.S.E.

- Ce qu'il faut savoir d'une entreprise industrielle
- Domaine d'intervention du poste d'opérateur
- Les enjeux de la qualité de production
- Consignes de sécurité
- Les EPI - Les EPC
- L'environnement

TP_14_M2 - DOCUMENTS ET MATIERE

- Maîtrise documentaire : Ordre de fabrication (OF), gamme de contrôle, ...
- La matière (partie théorique : les familles /les états thermiques/les demandes clients/l'environnement/le poids/les dangers)

TP_14_M3 - LECTURE DE PLAN

TP_14_M4 - CONTROLE DES PIECES

- Les moyens de contrôle : outils, fréquence, critères de mesure
- Respect des valeurs de référence
- Le contrôle visuel
- Le relevé d'autocontrôle
- Alerter / rendre compte
- Calculs professionnels

TP_14_M5 - QUALITE

- Identification du produit non conforme (impact)
- Réalisation d'une étiquette litige
- Opération du produit non conforme
- Connaître sa procédure en ayant assimilé le fonctionnement du système qualité inhérent à la production / respect des procédures

TP_14_M6 - UTILISATION DE LA MACHINE/PRODUCTION

- L'outillage sur le poste de travail
- Le respect du mode opératoire
- Les différents types de machines
- Les principaux organes de la machine
- Les éléments de protection contre les risques
- L'utilisation des correcteurs dynamiques
- Les différents matériaux
- Mettre en position des pièces
- Exécuter les opérations de base
- Mise en marche d'une machine dans le respect des règles de sécurité
- Démarrage d'une production réglée
- Les règles de mise à l'arrêt d'une production
- Conduire une machine avec une précision comprise entre centième et dixième
- Conditionnement d'une pièce usinée
- Ébavurage pièce simple
- Le respect du temps et des objectifs de production
- Alerter / rendre compte

TP_14_M7 - LES OUTILS DE COUPE

- Les outils de coupe
- La durée de vie des outils
- Changement des outils
- L'usure des outils

TP_14_M8 - ENTRETIEN

- Les copeaux
- Maintenance de 1er niveau
- Nettoyage et rangement du poste de travail
- 5S

NOTION COMPLEMENTAIRE

En lien avec les pratiques professionnelles enseignées, sensibilisation au développement durable et à la transition écologique.





Durée :
70 heures



Nombre de stagiaires/session :
4 maximum



Délai d'accès :
6 semaines à compter de la contractualisation

Dates et horaires :
À définir selon les disponibilités du client
Journée en centre : 8h30 - 17h



Tarif :
31 € HT / heure / Stagiaire
CGV à consulter sur
www.mecastudy.fr



Lieu :
Présentiel
Sur sites entreprises, en atelier



Public visé :
Nouveaux salariés



Prérequis :
Lire, écrire et compter



Règlement intérieur :
A consulter sur www.mecastudy.fr



Accessibilité :
Possibilité d'aménagement en fonction du type de handicap, nous consulter 30 jours avant la formation.

OBJECTIFS DE LA FORMATION

- Sécuriser les parcours professionnels des salariés en adaptant et développant leurs compétences.
- Anticiper et accompagner les salariés dans les mutations organisationnelles.

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- Appliquer les consignes techniques, de délais, de qualité et de sécurité
- Lire un plan sans spécification géométrique
- Surveiller le déroulement de production stabilisée
- Contrôler la qualité des pièces réalisées
- Assurer la maintenance de premier niveau

MOYENS PEDAGOGIQUES HUMAINS ET TECHNIQUES

- Pédagogie active et participative
- Etude de cas
- Support technique pour les apprenants
- Alternance d'apport théorique et de pratique (80% du temps) sur les moyens matériels mis à disposition dans l'atelier
- Machine à commande numérique
- Utilisation d'appareils de métrologie classiques (pied à coulisse, micromètre...) et automatique (colonne de mesure, rugosimètre...)
- Digitalisation d'outils pédagogiques (Vidéo, QCM ...)

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Evaluation en début et en fin de formation
- Tests, Questionnaire à Choix Multiples
- Evaluation par la mise en situation sur machine
- Questionnaire d'évaluation de la satisfaction en fin de formation
- Attestation de compétences
- Certificat de réalisation de la formation

Programme

TP_15_M1 - QUALITE

- Identification du produit non conforme (Impact)
- Opération du produit non conforme
- Le fonctionnement du système qualité inhérent à la production
- Respect des procédures
- Les critères d'acceptation courants (choc, rayures, changement de teinte, etc)

TP_15_M2 - UTILISATION DE LA MACHINE / PRODUCTION

- Identification d'une dérive et son signalement
- Mise à l'arrêt d'une production dans le respect des règles de sécurité
- Comment réagir en cas d'urgence
- Ebavurage standard type cassage d'angle et broissage

TP_15_M3 - ENTRETIEN

- Les copeaux
- Maintenance de 1er niveau
- Nettoyage et rangement du poste de travail
- 5S

TP_15_M4 - L'ENVIRONNEMENT PROFESSIONNEL

- L'industrie aéronautique et son contexte
- Domaine d'intervention du poste d'opérateur
- Les enjeux de la qualité de production
- Consignes de sécurité
- Respect des règles de prise de poste et de tenue de poste : étalonnage, contrôle, lecture de plan

TP_15_M5 - DOCUMENTS

- Maîtrise documentaire : Ordre de fabrication (OF), gamme de contrôle, ...
- Transmissions des informations de qualité

TP_15_M6 - LECTURE DE PLAN

- Lecture d'un plan sans spécification géométrique

TP_15_M7 - CONTROLE DES PIECES

- Les moyens de contrôle : outils, fréquence, critères de mesure
- Respect des valeurs de référence
- Le contrôle visuel
- Le relevé d'autocontrôle
- Alerter / rendre compte

NOTION COMPLEMENTAIRE

En lien avec les pratiques professionnelles enseignées, sensibilisation au développement durable et à la transition écologique.

CONTACTS

Sabrina TEKPRI : 06 40 70 67 58 | sabrina.tekpri@mecastudy.fr

Nathalie ROUILLARD : 06 20 55 11 50 | nathalie.rouillard@mecastudy.fr

Siège Social : 365 chemin du Roi, ZI de la Boitardière, 37400 Amboise | N° d'activité : 24370254137



Satisfaction Stagiaires



Durée :
40 heures



Nombre de stagiaires/session :
4 maximum



Délai d'accès :
6 semaines à compter de la contractualisation

Dates et horaires :
À définir selon les disponibilités du client
8h00-12h00 et 12h45-16h30



Tarif :
31 € HT / heure / Stagiaire
CGV à consulter sur
www.mecastudy.fr



Lieu :
Présentiel
Sur sites entreprises, en atelier



Public visé :
Opérateur sur machine-outil



Prérequis :
Avoir obtenu le niveau OP1



Règlement intérieur :
A consulter sur www.mecastudy.fr



Accessibilité :
Possibilité d'aménagement en fonction du type de handicap, nous consulter 30 jours avant la formation.

CONTACTS

Sabrina TEKPRI : 06 40 70 67 58 | sabrina.tekpri@mecastudy.fr

Nathalie ROUILLARD : 06 20 55 11 50 | nathalie.rouillard@mecastudy.fr

Siège Social : 365 chemin du Roi, ZI de la Boitardière, 37400 Amboise | N° d'activité : 24370254137

Programme

TP_16_M1 - DOCUMENTS

- Complétude documentaire
- Clôture d'une production

TP_16_M2 - DEMARRAGE ET MISE A L'ARRET D'UNE PRODUCTION

- Mise en marche d'une machine dans le respect des règles de sécurité
- Démarrage d'une production réglée
- Les règles de mise à l'arrêt d'une production
- Les vérifications courantes à effectuer pour le démarrage ou l'arrêt d'une machine

TP_16_M3 - DEPLACEMENT MACHINE

- Les différents axes de déplacement de la machine
- Le sens des axes de la machine
- Déplacement manuel des axes de la machine

TP_16_M4 - CHANGEMENT OUTILS

- Les différents types d'outils et leurs applications
- Les mesures d'outils au bras de jauge
- La durée de vie des outils
- Montage et démontage des outils

TP_16_M5 - CORRECTEURS DYNAMIQUE

- L'utilisation des correcteurs dynamiques

TP_16_M6 - UTILISATION DE LA MACHINE

- Manipulation des menus courants de l'interface machine

NOTION COMPLEMENTAIRE

En lien avec les pratiques professionnelles enseignées, sensibilisation au développement durable et à la transition écologique.



Satisfaction Stagiaires





Durée :
40 heures



Nombre de stagiaires/session :
4 maximum



Délai d'accès :
6 semaines à compter de la contractualisation

Dates et horaires :

À définir selon les disponibilités du client
8h00-12h00 et 12h45-16h30



Tarif :
31 € HT / heure / Stagiaire
CGV à consulter sur
www.mecastudy.fr



Lieu :
Présentiel
Sur sites entreprises, en atelier



Public visé :
Opérateur sur machine-outil



Prérequis :
Avoir obtenu le niveau OP2



Règlement intérieur :
A consulter sur www.mecastudy.fr



Accessibilité :

Possibilité d'aménagement en fonction du type de handicap, nous consulter 30 jours avant la formation.

OBJECTIFS DE LA FORMATION

- Sécuriser les parcours professionnels des salariés en adaptant et développant leurs compétences
- Anticiper et accompagner les salariés dans les mutations organisationnelles

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- Travailler sur des productions non stabilisées (NPI, prod complexe)

MOYENS PEDAGOGIQUES HUMAINS ET TECHNIQUES

- Pédagogie active et participative
- Etude de cas
- Support technique pour les apprenants.
- Alternance d'apport théorique et de pratique (80% du temps) sur les moyens matériels mis à disposition dans l'atelier.
- Machine à commande numérique, Bras de jauge, armoire machine, outils coupants carbure et acier.

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Evaluation en début et en fin de formation
- Tests, Questionnaire à Choix Multiples
- Evaluation par la mise en situation sur machine
- Questionnaire d'évaluation de la satisfaction en fin de formation
- Attestation de compétences
- Certificat de réalisation de la formation

Programme

TP_17_M1 - OUTILS

- Identification de l'usure des outils
- Mesurer les outils en direct
- Dégauchir les outils rotatifs

TP_17_M2 - LECTURE DE PLAN

- Définir les spécifications géométriques d'un plan

TP_17_M3 - QUALITE

- Effectuer les contrôles 1ère pièce si qualification qualité

TP_17_M4 - PRODUCTION

- Déceler une production en dérive
- Analyser la dérive pour la corriger
- Agir et corriger la production

NOTION COMPLEMENTAIRE

En lien avec les pratiques professionnelles enseignées, sensibilisation au développement durable et à la transition écologique.

CONTACTS

Sabrina TEKPRI : 06 40 70 67 58 | sabrina.tekpri@mecastudy.fr

Nathalie ROUILLARD : 06 20 55 11 50 | nathalie.rouillard@mecastudy.fr

Siège Social : 365 chemin du Roi, ZI de la Boitardière, 37400 Amboise | N° d'activité : 24370254137



Satisfaction Stagiaires





Durée :
60 heures



Nombre de stagiaires/session :
4 maximum



Délai d'accès :
6 semaines à compter de la contractualisation

Dates et horaires :
À définir selon les disponibilités du client
8h00-12h00 et 12h45-16h30



Tarif :
31 € HT / heure / Stagiaire
CGV à consulter sur
www.mecastudy.fr



Lieu :
Présentiel
Sur sites entreprises, en atelier



Public visé :
Opérateur sur machine-outil



Prérequis :
Avoir obtenu le niveau OP2 ou OP3



Règlement intérieur :
A consulter sur www.mecastudy.fr



Accessibilité :
Possibilité d'aménagement en fonction du type de handicap, nous consulter 30 jours avant la formation.

OBJECTIFS DE LA FORMATION

- Sécuriser les parcours professionnels des salariés en adaptant et développant leurs compétences
- Anticiper et accompagner les salariés dans les mutations organisationnelles

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- Régler une machine qui ne nécessite que du démontage / montage outil ou porte outil
- Interpréter un dossier de fabrication
- Contrôler une opération après usinage

MOYENS PEDAGOGIQUES HUMAINS ET TECHNIQUES

- Pédagogie active et participative
- Etude de cas
- Atelier pratique
- Support technique pour les apprenants

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Evaluation en début et en fin de formation
- Tests, Questionnaire à Choix Multiples
- Evaluation par la mise en situation sur machine
- Questionnaire d'évaluation de la satisfaction en fin de formation
- Attestation de compétences
- Certificat de réalisation de la formation

Programme

TP_18_M1 - LE DOSSIER DE FABRICATION

- Vérifications à réaliser
- Numéros de documents
- Indices
- Sous-dossier
- Décryptage d'un dossier

TP_18_M2 - UTILISATION DE LA COMMANDE NUMERIQUE

- Comment appeler un programme d'usinage
- Les notions de géométrie outil

TP_18_M3 - REGLAGE DE LA MACHINE

- Changement des outils et protes outils
- Réglage de l'environnement machine
- Comment dégauchir et jauger un outil
- Réglage des arrosages

TP_18_M4 - REGLAGE DE LA PIECE et DEMARRAGE D'UNE PRODUCTION

- Les procédures de démarrage d'une production
- Le contrôle des opérations après usinage
- Les procédures de validation 1ère pièce
- Renseignement des documents de démarrage d'une série

TP_18_M5 - LES OUTILS DE COUPE

- Les différents types d'usure d'un outil
- Comment identifier les signes d'usure d'un outil

NOTION COMPLEMENTAIRE

En lien avec les pratiques professionnelles enseignées, sensibilisation au développement durable et à la transition écologique.

CONTACTS

Sabrina TEKPRI : 06 40 70 67 58 | sabrina.tekpri@mecastudy.fr

Nathalie ROUILLARD : 06 20 55 11 50 | nathalie.rouillard@mecastudy.fr

Siège Social : 365 chemin du Roi, ZI de la Boitardière, 37400 Amboise | N° d'activité : 24370254137



100%
Satisfaction Stagiaires





Durée :
60 heures



Nombre de stagiaires/session :
4 maximum



Délai d'accès :
6 semaines à compter de la contractualisation

Dates et horaires :
À définir selon les disponibilités du client
8h00-12h00 et 12h45-16h30



Tarif :
31 € HT / heure / Stagiaire
CGV à consulter sur
www.mecastudy.fr



Lieu :
Présentiel
Sur sites entreprises, en atelier



Public visé :
Régleur(se) sur machine-outil



Prérequis :
Avoir obtenu le niveau OP3 ou R1



Règlement intérieur :
A consulter sur www.mecastudy.fr



Accessibilité :
Possibilité d'aménagement en fonction du type de handicap, nous consulter 30 jours avant la formation.

OBJECTIFS DE LA FORMATION

- Sécuriser les parcours professionnels des salariés en adaptant et développant leurs compétences
- Anticiper et accompagner les salariés dans les mutations organisationnelles

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- Régler une machine sur des productions courantes qui ne sont pas en famille de production
- Stabiliser une production

MOYENS PEDAGOGIQUES HUMAINS ET TECHNIQUES

- Pédagogie active et participative
- Etude de cas
- Atelier pratique
- Support technique pour les apprenants

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Evaluation en début et en fin de formation
- Evaluation par la mise en situation sur machine
- Questionnaire d'évaluation de la satisfaction en fin de formation
- Attestation de compétences
- Certificat de réalisation de la formation

Programme

TP_19_M1 - LE DOSSIER DE FABRICATION

- Vérifications à réaliser
- numéros de documents
- Indices
- Sous-dossier

TP_19_M2 - UTILISATION DE LA COMMANDE NUMÉRIQUE

- Appel d'un programme d'usinage
- Application des notions de géométrie outil
- Les numéros d'outils dans le programme
- Leur modification

TP_19_M3 - REGLAGE DE LA MACHINE

- Changement des outils et portes outils
- Montage et démontage des outils et portes outils
- Réglage de l'environnement machine
- Dégauchir et jauger un outil
- Réglage des arrosages
- Montage et démontage du ou des moyens de serrage de la pièce

TP_19_M4 - REGLAGE DE LA PIÈCE / DEMARRAGE D'UNE PRODUCTION

- Le contrôle des opérations après usinage
- Les procédures de validation 1ère pièce
- Renseignement des documents de démarrage série
- Respect des procédures de démarrage d'une production
- Stabilisation d'une production

TP_19_M5 - OUTILS DE COUPE

- Comment reconnaître les différents types d'usures d'outils
- Identification des signes d'usures d'outils

NOTION COMPLEMENTAIRE

En lien avec les pratiques professionnelles enseignées, sensibilisation au développement durable et à la transition écologique.

CONTACTS

Sabrina TEKPRI : 06 40 70 67 58 | sabrina.tekpri@mecastudy.fr

Nathalie ROUILLARD : 06 20 55 11 50 | nathalie.rouillard@mecastudy.fr

Siège Social : 365 chemin du Roi, ZI de la Boitardière, 37400 Amboise | N° d'activité : 24370254137

Programme



Durée :
70 heures



Nombre de stagiaires/session :
4 maximum



Délai d'accès :
6 semaines à compter de la contractualisation

Dates et horaires :
À définir selon les disponibilités du client
8h00-12h00 et 12h45-16h30



Tarif :
31 € HT / heure / Stagiaire
CGV à consulter sur
www.mecastudy.fr



Lieu :
Présentiel
Sur sites entreprises, en atelier



Public visé :
Régleur(se) sur machine-outil



Prérequis :
Avoir obtenu le niveau OP3 ou R1



Règlement intérieur :
A consulter sur www.mecastudy.fr



Accessibilité :
Possibilité d'aménagement en fonction du type de handicap, nous consulter 30 jours avant la formation.

OBJECTIFS DE LA FORMATION

- Sécuriser les parcours professionnels des salariés en adaptant et développant leurs compétences
- Anticiper et accompagner les salariés dans les mutations organisationnelles

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- Régler des pièces complexes, non stabilisées, non abouties
- Optimiser une production

MOYENS PEDAGOGIQUES HUMAINS ET TECHNIQUES

- Formateur expert Métier
- Pédagogie active et participative
- Etude de cas
- Atelier pratique
- Support technique pour les apprenants

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Evaluation en début et en fin de formation
- Evaluation par la mise en situation sur machine
- Questionnaire d'évaluation de la satisfaction en fin de formation
- Attestation de compétences
- Certificat de réalisation de la formation

TP_20_M1 - LE DOSSIER DE FABRICATION

- Vérifications à réaliser
- numéros de documents
- Indices
- Sous-dossier
- Les informations manquantes à compléter

TP_20_M2 - REGLAGE DE LA PIECE

- Détection des problématiques
- Analyse des causes
- Application des différentes modifications en fonction de son analyse
- Réalisation de ses propres essais

TP_20_M3 - OUTILS DE COUPE

- Les durées de vie d'un outil de coupe
- Savoir définir les durées de vie des outils
- Suivre en adaptant les durées de vie

TP_20_M4 - ORIGINES PIECE ET MACHINE

- La vérification des origines pièce et machine

TP_20_M5 - OPTIMISATION DE LA PRODUCTION

- Les calculs des conditions de coupe
- Compréhension du programme pièce
- Interprétation du programme pièce

NOTION COMPLEMENTAIRE

En lien avec les pratiques professionnelles enseignées, sensibilisation au développement durable et à la transition écologique.

CONTACTS

Sabrina TEKPRI : 06 40 70 67 58 | sabrina.tekpri@mecastudy.fr

Nathalie ROUILLARD : 06 20 55 11 50 | nathalie.rouillard@mecastudy.fr

Siège Social : 365 chemin du Roi, ZI de la Boitardière, 37400 Amboise | N° d'activité : 24370254137



Durée :
70 heures



Nombre de stagiaires/session :
4 maximum



Délai d'accès :
6 semaines à compter de la contractualisation

Dates et horaires :
À définir selon les disponibilités du client
8h00-12h00 et 12h45-16h30



Tarif :
31 € HT / heure / Stagiaire
CGV à consulter sur
www.mecastudy.fr



Lieu :
Présentiel
Sur sites entreprises, en atelier



Public visé :
Régleur sur machine-outil



Prérequis :
Avoir obtenu le niveau R3 ou R4



Règlement intérieur :
A consulter sur www.mecastudy.fr



Accessibilité :
Possibilité d'aménagement en fonction du type de handicap, nous consulter 30 jours avant la formation.

OBJECTIFS DE LA FORMATION

- Sécuriser les parcours professionnels des salariés en adaptant et développant leurs compétences
- Anticiper et accompagner les salariés dans les mutations organisationnelles

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- Réaliser un programme conforme à partir d'une gamme de fabrication déjà préétablie ou d'un programme déjà existant

MOYENS PEDAGOGIQUES HUMAINS ET TECHNIQUES

- Pédagogie active et participative
- Etude de cas
- Support technique pour les apprenants.
- Atelier pratique

MODALITÉS D'ÉVALUATION D'ENTREE

- Suivant public et prérequis

MODALITÉS D'ÉVALUATION

- Evaluation en début et en fin de formation.
- Tests, Questionnaire à Choix Multiples
- Evaluation par la mise en situation sur machine
- Questionnaire d'évaluation de la satisfaction en fin de formation
- Attestation de compétences
- Certificat de réalisation de la formation

Programme

TP_21_M1 - DOSSIER DE FABRICATION

- Rappel des vérifications à faire sur le contenu du dossier de fabrication
- Compléter les informations manquantes
- Réalisation des dossiers de fabrication

TP_21_M2 - REGLAGE DE LA PIECE

- Définition des origines pièce
- Vérification des encombrements machine
- Vérification de sécurité avant et pendant les opérations d'usinage
- Analyse et modification de réglage

TP_21_M3 - PROGRAMMATION

- Modification des paramètres de coupe
- Tout le langage de programmation de la machine

TP_21_M4 - OUTILLAGE

- Réalisation d'outillages simples

NOTION COMPLEMENTAIRE

En lien avec les pratiques professionnelles enseignées, sensibilisation au développement durable et à la transition écologique.

CONTACTS

Sabrina TEKPRI : 06 40 70 67 58 | sabrina.tekpri@mecastudy.fr

Nathalie ROUILLARD : 06 20 55 11 50 | nathalie.rouillard@mecastudy.fr

Siège Social : 365 chemin du Roi, ZI de la Boitardière, 37400 Amboise | N° d'activité : 24370254137



Satisfaction Stagiaires

