

CATALOGUE FORMATIONS EN USINAGE 2026-2027



FRAISAGE
TOURNAGE
RECTIFICATION
OUTILLAGE
ÉLECTRO ÉROSION
BASES DU MÉTIER
CAO-CFAO

Qualiopi
processus certifié
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
Certification délivrée pour la catégorie :
ACTIONS DE FORMATION

FEECS
+ de 30 ans de formation en usinage

NOUS SOUTENONS NOS INDUSTRIES FRANCAISES



Découvrez le Pack Éval

**Prestations
d'évaluation
des compétences
de vos collaborateurs**

**RENDEZ-VOUS
PAGE 12
POUR EN
SAVOIR PLUS**

**Évaluez vos
collaborateurs
et définissons
votre pro-
gramme de
formation sur
mesure.**

**QCM et
entretiens des
collaborateurs
sur toute la
France.**

**Obtenez
en quelques
heures un
compte rendu
détaillé des
compétences
disponibles.**

Chères lectrices, lecteurs,



J'ai le plaisir de m'adresser à vous pour ce nouvel édito 2026-2027. Nous sommes dans une période de turbulences en tout genre. Je suis convaincu que c'est le moment de garder son cap et de saisir les opportunités que nous offre la vie.

En ce qui concerne FEECS, nous allons continuer à développer les évaluations préformatives numériques et l'analyse au poste de travail. Le recueil de ces éléments permet à nos clients d'avoir une meilleure cartographie de leurs compétences internes. L'utilisation du numérique leur permet d'avoir ces données en live.

L'année 2026 validera le renouvellement de notre certification QUALIOPI. Ces engagements nous permettront de poursuivre la préparation des stagiaires aux certifications de la branche de la métallurgie.

FEECS c'est aussi une équipe administrative et commerciale dynamique et investie de 6 personnes.

Notre pôle formateur continue de s'étoffer pour atteindre 9 personnes. Les parcours variés des formateurs constituent une force collective qui permet d'offrir des

formations initiales et expertes dans des métiers de l'usinage.

Pour l'animation de l'ensemble des équipes j'ai décidé de confier la direction du centre à Michaël VIENOT après 5 ans passés à mes côtés.

Parallèlement, le lancement officiel de notre démarche RSE dès début 2026 traduit notre engagement collectif. Cette responsabilité sociétale ne se limite pas à une formalité : elle irrigue nos pratiques pédagogiques, nos partenariats et notre gouvernance.

N'oubliez pas nos traditionnelles Portes Ouvertes du 7 au 9 octobre : trois journées pour découvrir notre plateau technique, rencontrer nos équipes et explorer nos innovations !

Merci pour votre confiance.

Jacques CUDOT,
Gérant du centre

SOMMAIRE

+ de 30 ans d'usinage !	4
FEECS, en bref	5
Notre équipe	6
Formations sur site client	8
Formations inter-entreprises	10
Le Pack ÉVAL	12
Formations certifiantes (CQPM & TPFP)	14
Modalités	120
Comment financer vos formations ?	121
Infos pratiques	122
Références	123
Machine Trainer Hexagon	124
Nos rendez-vous	125

NOS PROGRAMMES DE FORMATIONS



Bases métier usinage	16
Tournage CN	44
Fraisage CN	62
Électro-érosion & rectification	80
CFAO	92
Formations certifiantes	100
Inter-entreprises	114

+DE 30 ANS D'USINAGE!

À VOS CÔTÉS

FEECS

+ de 30 ans de formation en usinage

2017

FEECS ouvre une salle de formation supplémentaire et intègre des machines à commandes numériques au sein de l'atelier.

2008

FEECS s'agrandit sur le domaine de la formation en usinage avec des formations en tournage, fraisage, commandes numériques, électroérosion...

1994

Création de la société par le gérant actuel M. Jacques CUDOT.



2024

FEECS fête ses 30 ans de formation en usinage!

2014

L'entreprise organise au sein du centre des formations certifiantes (CQPM).

2004

L'entreprise intègre de nouveaux locaux disposant d'un atelier et d'une grande salle de formation. Elle compte 6 salariés.

Depuis plus de 30 ans, FEECS accompagne ses clients industriels en tournage, fraisage, électroérosion, rectification, outillage, injection plastique et découpe, CFAO et bases du métier.

Une équipe toujours à votre écoute et qui intervient partout en France, du niveau débutant jusqu'à l'expert sur machines conventionnelles et à commandes numériques, en programmation ISO ou conversationnelle.



Jacques CUDOT a créé son centre de formation FEECS en 1994 suite à ses expériences professionnelles dans les métiers du moule. Il se lance alors dans l'entrepreneuriat à 37 ans. 31 ans après, ce sont 15 collaborateurs qui l'entourent et l'accompagnent pour faire perdurer le succès du centre.

FEECS, EN BREF

On propose quoi ?

ÉVALUATIONS
DE VOS
COLLABORATEURS

FORMATIONS
PONCTUELLES

FORMATIONS
CERTIFIANTES



Comment ?



- ▶ **SUR SITE CLIENT** partout en France.
- ▶ **EN INTER, AU MANS**, des dizaines de sessions programmées toute l'année.
- ▶ **À DISTANCE**, pour faciliter votre organisation ou compléter un parcours de formation.

Sur quelles technologies ?

- ▶ **Tournage**
- ▶ **Fraisage**
- ▶ **Rectification**
- ▶ **Électro érosion**

LES MÉTIERS

Usinage
Moules d'injection
Outillage de découpe
Montage/ajustage

LES MACHINES

- Tours horizontaux/verticaux
2 à 5 axes, bi-broches, bi-tourelles
- Fraiseuses et centres d'usinage
du 3 aux 5 axes, UGV
- Langages ISO et conversationnel
- Rectifieuses planes et cylindriques
- Électroérosion fil et enfonçage

LES MARQUES

FANUC
FAGOR
HEIDENHAIN
MAZAK

MORI SEIKI
OKUMA
SIEMENS





NOTRE ÉQUIPE

L'équipe FEECS, ce sont 9 formateurs qui parcourent la France tout au long de l'année pour intervenir sur votre site au pied machine avec vos collaborateurs. Une expérience solide des métiers de l'atelier et une large palette de compétences.

C'est aussi une équipe administrative et commerciale dédiée à l'écoute et à l'analyse de vos besoins.

VOTRE
BESOIN



NOTRE
ÉQUIPE



VOTRE
FORMATION



Jacques CUDOT
GÉRANT DU CENTRE DE FORMATION
Tél : 02 43 75 18 77
feecs@feecs.fr



Michaël VIENOT
DIRECTEUR DU CENTRE
Tél : 02 43 75 18 77
mvienot@feecs.fr



Cindy LAPOIRIE
COORDINATRICE
COMMERCIAL & COMMUNICATION
Secteurs Ile-de-France, Grand Est, Bourgogne-
Franche-Comté, Auvergne, Rhône-Alpes
Tél : 02 43 75 18 78
clapoirie@feecs.fr



Léa BALDASSARRE
CHARGÉE DE PROJETS
Secteurs Normandie, Hauts-de-France,
Centre-Val de Loire, Occitanie et PACA
Tél : 02 43 75 19 51
lbaldassarre@feecs.fr



Coraline PILON
CHARGÉE DE PROJETS
Secteurs Bretagne, Pays de la Loire,
Nouvelle-Aquitaine
Tél : 02 43 75 19 28
cpilon@feecs.fr



Manon PETRAULT
CHARGÉE DE PROJETS EN ALTERNANCE
Tél : 02 43 75 19 51
mpetrault@feecs.fr



Stéphanie RAGOT
ASSISTANTE DE FORMATION
& ADMINISTRATIVE
Tél : 02 43 75 18 77
sragot@feecs.fr



Camille ALBINET
ALTERNANTE EN COMMUNICATION
Tél : 06 79 72 05 57
communication@feecs.fr



+ FORMATIONS SUR SITE CLIENT

**Développement
de la polyvalence,
des compétences ?
Nouveau collaborateur
ou nouvelle machine ?**



**Nous intervenons
sur toute la France
dans vos ateliers.**





FORMER SUR SITE



→ Pourquoi former chez vous ?

Les formations en intra permettent l'élaboration de programmes de formation taillés pour **répondre à vos objectifs opérationnels**.

Vos collaborateurs sont **dans leur environnement** de travail habituel, avec leur matériel, leurs machines.

Nous pouvons orienter nos formations suivant **vos pièces** et même les travailler en amont si vous souhaitez nous les transmettre.

Les stagiaires peuvent aussi programmer sur des **simulateurs de CN** que nous mettons à disposition s'il n'est pas possible de mobiliser la machine plusieurs jours.



VOUS NE
CONNAISSEZ PAS
LE NIVEAU DE VOS
COLLABORATEURS ?

Nous
évaluons
vos équipes



Rendez-vous
p12-13 pour
en savoir
plus

→ Comment ça se passe ?

Vous prenez **contact** avec nos services, vous serez dirigé vers un chargé de projet responsable sur votre secteur.

Nous prenons un **temps d'échange** pendant lequel vous nous exposez votre besoin, une problématique, vos objectifs, ce que vous attendez d'une formation...

En fonction de cette **analyse** soit nous allons plus loin et planifions un rendez-vous sur votre site ou nous transmettons une première proposition pour **votre projet**.



→ Nous formons qui ?

Les opérateurs, réglers techniciens d'usinage, outilleurs, moulistes, service maintenance, bureau méthodes ou fonctions transverses (commerciaux, deviseurs, etc.).

→ Les technologies

TOURNAGE
FRAISAGE
RECTIFICATION
ÉLECTRO-ÉROSION

- Machines conventionnelles ou CN chez une grande majorité de constructeurs (FANUC, FAGOR, HEIDENHAIN, MAZAK, MORI SEIKI, OKUMA, SIEMENS).
- FEECS est partenaire de nombreux constructeurs et revendeurs de machines-outils qui nous font confiance depuis de nombreuses années pour la formation de leurs clients.



+ FORMATIONS INTER-ENTREPRISES

**Formez vos collaborateurs
au sein de notre organisme
au Mans sur les bases du
métier d'usineur mais aussi
sur machines numériques
et conventionnelles.**



+ FORMER CHEZ FEECS +

→ Et si vous formiez vos collaborateurs chez nous ?

- FEECS, c'est un **plateau technique de 500 m²** équipé de machines traditionnelles, CN et de simulateurs.
- Un **espace métrologie** et un **centre de ressources** à disposition des stagiaires.
- **Des dizaines de stages** sont planifiés tout au long de l'année.

→ Un budget optimisé

Parce que vous n'avez qu'un ou deux collaborateurs à former mais aussi pour offrir une formation à l'écart du milieu de travail habituel et prendre le recul nécessaire, le choix de l'inter-entreprises est aussi intéressant pour son coût.

**REMISES
DÈS LE 2^e INSCRIT
ET DÉJEUNER
COMPRIS!**

→ Le plateau technique

Machines COMMANDES NUMÉRIQUES

Centre d'usinage 5 axes positionnés (avec diviseur)
EMCO CONCEPT MILL 450
en **CN SIEMENS 840D**
ou **CN HEIDENHAIN iTNC 530**

1 tour 2 axes
PINACHO CN FANUC

1 tour 3 axes
SPINNER CN SIEMENS 840D

1 tour 2 axes
MAZAK QT10

1 tour
MAZAK INTEGREX J200 MATRIX

1 électro érosion enfonçage
Charmilles

1 électro érosion fil
Charmilles

Machines CONVENTIONNELLES

4 fraiseuses **DUFOUR**

2 tours **RAMO** et 1 tour **ARROW**

1 rectifieuse cylindrique
Inter-Exter TSCHUDIN

1 rectifieuse cylindrique
JONES & SHIPMAN

2 rectifieuses planes avec **Optidress**

SIMULATEURS

Simulateurs de commandes numériques sur PC

1 **Machine Trainer HEXAGON**
(voir détails p. 124)





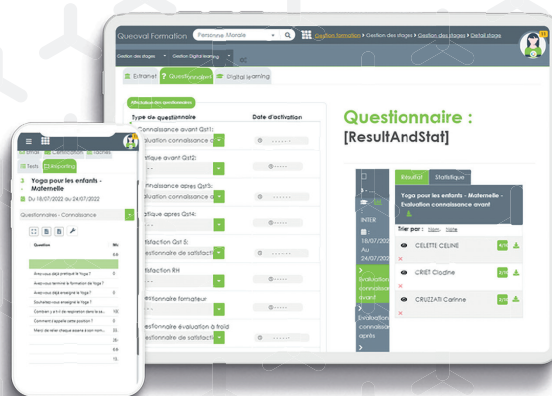
ÉVALUEZ, DÉVELOPPEZ ET VALORISEZ

LES COMPÉTENCES DE VOS OPÉRATEURS ET TECHNICIENS

LE PACK ÉVAL

Dans un contexte où la performance industrielle repose sur les compétences de vos équipes, notre solution vous permet d'obtenir une vision claire et objective des savoir-faire de vos opérateurs.

Réalisée directement sur votre site, cette évaluation mêle tests, entretiens techniques et échanges RH pour bâtir un plan de développement adapté.



Comment ça se passe ?

Entretien au pied de la machine	Tests QCM sur tablette	Entretien RH
Observation et échange technique concret	Validation des connaissances théoriques	Mise en perspective des compétences, motivation et projet

+ OFFREZ À VOS ÉQUIPES UN DIAGNOSTIC CLAIR ET OPÉRATIONNEL +

Remise d'une synthèse complète

À l'issue de l'action, nous vous enverrons un compte rendu complet et détaillé comprenant :

- Les notes des QCM pour chaque participant et pour chaque module.
- La moyenne de groupe.
- Une synthèse des entretiens techniques : mise en avant des points forts et axes d'améliorations relevés.
- Propositions d'actions concrètes (plan de formation et programme sur mesure. Amélioration des processus, actions managériales, etc.).
- Indicateurs de suivi et calendrier de mise en œuvre.
- Estimation des ressources nécessaires (budget, temps, compétences).



FINANÇABLE
PAR VOTRE OPCO,
RENSEIGNEZ-VOUS
AUPRÈS DE VOTRE
CONSEILLER

Bénéfices clés pour le client

- **Vision claire** : cartographie des compétences réelles de vos opérateurs.
- **Sécurisation** : validation des aptitudes en lien avec les postes et les machines.
- **Performance** : identification des leviers pour améliorer la productivité.
- **RH & Formation** : des recommandations concrètes pour orienter vos plans de formation.
- **Gain de temps** : évaluation complète directement sur votre site, sans mobiliser vos ressources.

CONTACTEZ-NOUS POUR ORGANISER VOS PREMIÈRES ÉVALUATIONS !



02 43 75 18 77
contact@feacs.fr



LES FORMATIONS CERTIFIANTES

CQPM - TITRES PARITAIRES

AVEC VOUS DE A à Z

Chez FEECS, nous vous accompagnons sur la totalité du processus pour le montage de votre projet de formation certifiante, jusqu'au passage de l'examen.

UN ORGANISME CERTIFIÉ

CERTIMÉTAL est une certification de la branche de la métallurgie nous permettant d'animer des évaluations et formations menant à une certification de la branche.



+ VALORISEZ VOS ÉQUIPES +

→ Analyse de votre projet

- **Évaluation des candidats** : le point de départ pour bâtir un programme ciblé.
- **Ingénierie pédagogique** : pour répondre parfaitement aux compétences du référentiel et à vos objectifs.
- **Animation des formations** : des formateurs experts et passionnés.
- Accompagnement au **passage des certifications** : **Nous sommes là jusqu'au bout du parcours, aux côtés des candidats pour maximiser leur réussite.**



→ Un suivi rigoureux

- Livrets de suivi tuteurs / stagiaires.
- Livret de traçabilité pour les formateurs.
- Évaluations tout au long de la formation.
- Bilans réguliers en présentiel ou en visio.
- Un suivi disponible pour tous sur un espace de stockage numérique.



NOUS POUVONS VOUS ACCOMPAGNER SUR LE **RECRUTEMENT !**

▶ **CONTACTEZ NOTRE ÉQUIPE POUR EN SAVOIR PLUS.**

→ Nos CQPM et titres paritaires

Nous déployons des formations certifiantes dans les domaines de la mécanique, production, métrologie, ajustage / outillage et management.

En voici quelques exemples :

- Opérateur régleur sur machine-outil à commande numérique
- Technicien en rectification industrielle
- Agent de contrôle qualité
- Conducteur d'équipements industriels
- Ajusteur outilleur en emboutissage
- Responsable d'équipe autonome

LISTE
COMPLÈTE DE
NOS FORMATIONS
CERTIFIANTES
PAGE 100



BASES MÉTIER USINAGE



LA BOITE À OUTILS POUR UN USINEUR COMPLET !

Comprendre un plan, savoir utiliser les outils de contrôle ou connaître les caractéristiques des matériaux...

FEECS saura vous apporter toutes les bases essentielles au métier d'usineur.

Apprenez à calculer les bonnes vitesses de coupe pour éviter l'usure et les casses prématurées !

Les cycles de tournage et de fraisage n'auront plus de secrets pour vous, nos formateurs vous transmettront leurs astuces pour utiliser au mieux vos moyens de production.

Outils ? Nous vous accompagnons sur votre métier en outillage d'injection plastique : lecture de plans, maintenance ou polissage.

MÉTIER USINEUR

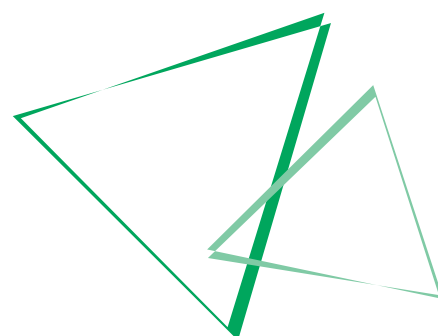
Lecture de plan et métrologie niveau 1	18
Lecture de plan et métrologie niveau 2 NOUVEAU	19
Connaissances de base des matériaux	20
Les bases de la trigonométrie	21
Lecture de plan et cotation ISO GPS niveau 1	22
Lecture de plan et cotation ISO GPS niveau 2	23
Les techniques de coupe	24
Perfectionnement techniques de coupe	25
Élaboration d'un dossier de fabrication	26
Sécurité au poste	27
Découverte des métiers de l'usinage	28
Utilisation d'une huile soluble NOUVEAU	29

USINAGE CONVENTIONNEL

Prise en main tournage conventionnel	30
Prise en main fraisage conventionnel	31
Renforcement tournage et fraisage conventionnel NOUVEAU	32
Prise en main techniques d'usinage	33

OUTILLAGE

Prise en main ajustage et montage	34
Lecture de plan d'outillage	35
Diagnostic de panne et réparation des moules d'injection	36
Maintenance préventive des moules d'injection	37
Techniques de polissage niveau 1	38
Techniques de polissage niveau 2 NOUVEAU	39
Parcours injection	40
Conception des moules à injection	41
Technologie des outils de découpe	42
Maintenance des outillages de presse NOUVEAU	43



CONTENU

Généralités sur la normalisation

Objectif de la normalisation
Exemple de normes en dessin technique

Les éléments graphiques

Les différents types de traits
Les hachures, les écritures

La présentation du dessin

Le format du plan, le cartouche, la nomenclature

Caractéristiques des documents

L'échelle
Les indices de mises à jour

Études des formes

Étude des formes prismatiques
Étude des formes de révolution
Le vocabulaire technique des formes d'une pièce
Raccordements, intersections
Représentations des filetages et taraudages

Étude de la cotation

Interprétation graphique de la cotation linéaire, angulaire
Rayon et diamètre
Tolérances dimensionnelles générales
Tolérances dimensionnelles normalisées
Les ajustements
Tolérances de forme et de position
Tolérances d'état de surface
Cotation fonctionnelle et cotation de fabrication

Les ajustements normalisés

Cote nominale
Tolérances
Intervalle de tolérances

Tolérances de forme et de position

Concentricité, coaxialité

Instruments de contrôle

Dimensionnels : réglet, pied à coulisse, rapporteur d'angle, micromètre, trusquins... Par comparaison : équerre, fausse équerre, gabarit, comparateur, compas, tampon.

Mesure des états de surface

Rugosimètre

Pratique de contrôle

Mesure sur pièces usinées et pièces chaudronnées
Contrôle de pièce unitaire
Contrôle de petite série

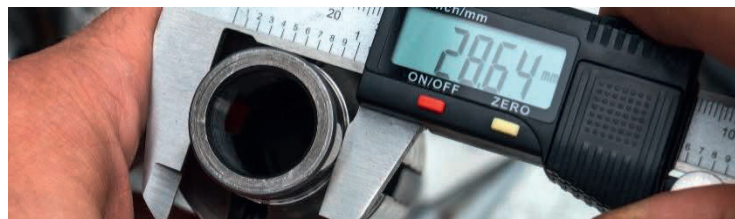
BILAN DE STAGE



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

97%



OBJECTIFS

Interpréter un plan technique
Identifier les surfaces fonctionnelles
Connaître les unités de mesures, les tolérances et les ajustements
Utiliser les instruments de contrôle

PUBLIC

Opérateur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Fonctions support

PRE REQUIS

Connaître les bases de la mécanique

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 01BM01

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 1 890 € HT
2026 semaines 11-21-38-47
2027 semaines 11-21-38-47

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement

97 %

Rappels sur la normalisation

Objectif de la normalisation
Exemple de normes en dessin technique
Les différents types de traits
Les hachures
Les indices de mises à jour

Rappels sur les formes

Étude des formes prismatiques et des formes de révolution
Le vocabulaire technique des formes d'une pièce
Représentations des filetages et taraudages

La cotation normalisée

Tolérances dimensionnelles et géométriques
Tolérances d'état de surface
Cote nominale, cote moyenne, IT

Tolérances de forme, d'orientation et de position

Définitions des différentes tolérances

- Planéité
- Parallélisme
- Coaxialité
- Battement (simple ou double)
- Concentricité
-

Rappels sur les instruments de contrôle

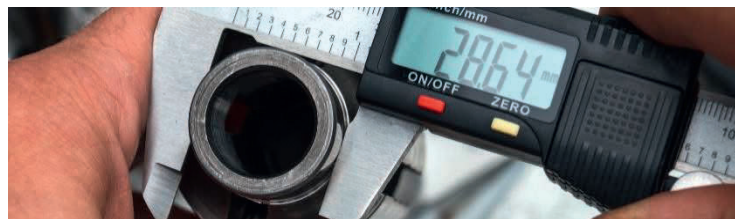
Mesure des états de surface

Rugosimètre

Exercices pratique de contrôle

Mesure sur pièces usinées et pièces chaudronnées
Contrôle de pièce unitaire
Contrôle de petite série

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Lire en complète autonomie un plan de détail
Maîtriser l'utilisation des différents instruments de contrôle

PUBLIC

Opérateur, régleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Fonctions support

PRE REQUIS

Connaissances de la mécanique
Avoir suivi le stage Prise en main lecture de plans et métrologie

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 01BM16

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Évaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 1 650 € HT
2026 semaines 15-26-40-50
2027 semaines 15-26-40-50

Formation à distance : nous consulter

CONTENU

Généralités sur les matériaux

Les métaux (ferreux et non-ferreux)
 Les céramiques
 Les composites
 Les matières plastiques

Propriétés des matériaux

Propriétés physiques
 Propriétés mécaniques
 Propriétés chimiques

Désignation des matériaux

Les fontes
 Les aciers et leurs alliages
 Aluminium et alliages
 Cuivre et alliages
 Magnésium
 Zinc et alliages

Les applications en fonction des matières

Les traitements et leurs propriétés

Les traitements thermiques

La trempe
 Le revenu
 Le recuit
 La maturation

Les traitements de surface

Chromage
 Anodisation
 Carbonitruration
 Cémentation
 Nitruration

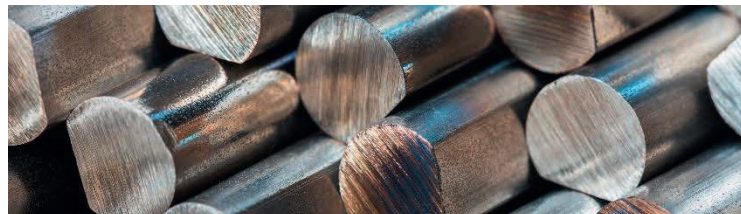
BILAN DE STAGE



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

100%



OBJECTIFS

Décoder une désignation de matériau
 Connaître les principales propriétés des matériaux
 Associer une matière et son milieu d'application
 Comprendre les propriétés et leur traitement
 Choisir un matériau et le traitement adapté

PUBLIC

Opérateur sur machines-outils
 Responsable de production
 Chef d'atelier
 Fonctions support

PRE REQUIS

Connaître les bases de la mécanique

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77
 pour échanger avec notre responsable
 handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 01BM02

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
 Support de cours remis aux stagiaires
 Application sur cas pratiques
 Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
 Inter : 1 050 € HT
 2026 semaines 08-15-29-46
 2027 semaines 08-18-29-45

Formation à distance : nous consulter

CONTENU

Angles et triangles

Unités de mesure des angles
Angles aigus, droits, plats
Angles complémentaires, supplémentaires, adjacents
Bissectrice d'un angle
Angles opposés par le sommet
Triangle rectangle, isocèle, équilatéral, quelconque

Le cercle

Calcul de la circonférence et de la surface
Relations métriques entre les éléments d'une circonférence
Angle du centre, arc de cercle, corde et flèche
Tangente au cercle, point de tangence
Le cercle trigonométrique

Relations trigonométriques dans le triangle rectangle

Sinus, cosinus, tangente
Détermination d'un angle aigu et connaissance de l'un de ses rapports trigonométriques
Calcul de pente et de conicité

Théorème de Pythagore

Diagonale du carré
Hauteur du triangle équilatéral

Repérage d'un point

Axes
Repère orthonormé
Coordonnées

Construction géométrique

Recherche des points
Raccordement d'une droite avec un arc de cercle
Raccordement d'un arc de cercle avec un arc de cercle
Utilisation des triangles quelconques

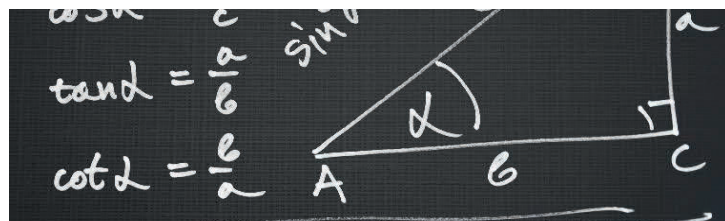
BILAN DE STAGE



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

86 %



OBJECTIFS

Calculer avec précision les éléments géométriques d'une pièce
Contrôler une pièce grâce aux cotes sur pige

PUBLIC

Opérateur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Fonctions support

PRE REQUIS

Avoir les bases en mathématiques
Savoir utiliser une calculatrice scientifique

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 01BM03

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Évaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : nous consulter

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

86 %

Généralités sur la normalisation avec spécification ISO-GPS

Qu'est-ce que le GPS

Objectif de la normalisation

Termes et définitions

Évolution de la norme

Spécification géométrique

Généralités

Zone de tolérance

Spécification de forme

Références attachées aux spécifications géométriques

Spécifications d'orientation

Spécification de position

Spécification de battement

Étude de la cotation GPS

Cote nominale

Tolérances dimensionnelles

Les tolérances linéaires

Exception au principe d'indépendance : exigence de l'enveloppe

Les tolérances angulaires

Les ajustements

Tolérances de forme et de position

Définitions

Définition des éléments géométriques

Différents types de spécifications

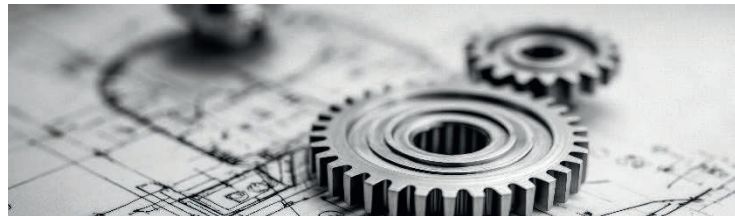
Tolérances d'état de surface

Bases des spécifications d'état de surface

Cotation 3D

Exercices d'application

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Lire un plan technique avec cotation GPS

Lire un plan 3D

Identifier les surfaces fonctionnelles

Connaître les différentes

spécifications GPS

Savoir faire le lien avec la métrologie

PUBLIC

Opérateur, régleur sur machines-outils

Bureaux d'études et méthodes

Service qualité

PRE REQUIS

Connaissances de la mécanique

Maîtriser la lecture de plan et la métrologie de base

Connaître les bases de la trigonométrie

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 01BM010

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté

Support de cours remis aux stagiaires

Application sur cas pratiques

Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter

Inter : 1 800 € HT

2026 semaines 10-20-36-48

2027 semaines 10-20-36-48

Formation à distance : nous consulter

CONTENU

Rappels des normes ISO-GPS

Principes fondamentaux
Tolérances dimensionnelles
Tolérances géométriques
Exigences de l'enveloppe et du Maximum de matière

Éléments de la procédure de cotation fonctionnelle

Liste des cotes condition

Analyse des exigences fonctionnelles

Les systèmes de références

Analyse des liaisons mécaniques
Tolérancement des conditions d'assemblage

Analyse du tolérancement fonctionnel

Chaines de cotes tridimensionnelles
Prise en compte des défauts de liaison
Répartition des tolérances

Élaboration du plan fonctionnel complet

Écriture du tolérancement ISO-GPS selon les normes en vigueur

Élaboration du dessin de définition

Transferts de cotes et de tolérances selon les contextes
Choix des tolérances générales

Exemples et exercices d'application

Mise en œuvre de la procédure de cotation

Bilan et évaluation de la formation

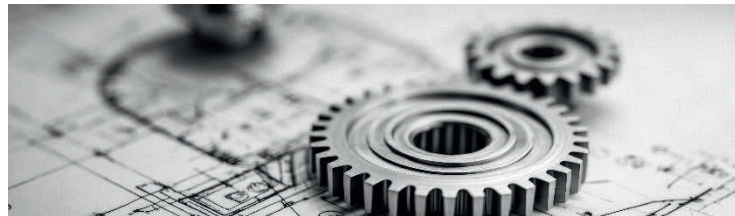
BILAN DE STAGE



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

86 %



OBJECTIFS

Être capable d'analyser un système mécanique complet en mettant en place une démarche de cotation fonctionnelle rigoureuse et d'analyse mécanique.

PUBLIC

Techniciens et ingénieurs en conception mécanique
Bureaux d'études et méthodes
Service qualité

PRE REQUIS

Avoir suivi le stage en cotation iso GPS niveau I

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 01BM011

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Évaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 2 240 € HT
2026 semaines 10-22-39-50
2027 semaines 10-22-39-50

Formation à distance : nous consulter

CONTENU

Génération de la coupe

Mouvement de coupe
Mouvement d'avance
Mouvement de pénétration

Les outils de coupe

Les types d'outils : de forme, d'enveloppe, angle caractéristique d'un outil
Les matériaux d'outils (ARS, cermet, carbure, diamant, céramiques)
Les formes, modes de fixation, nuances

Choix des outils

Géométrie de l'outil de coupe (angle de coupe, angle de dépouille...)
Les éléments de la partie active
Les angles outils
Influence des brise-copeaux

Les conditions d'usinage

Vitesse de coupe : critère de choix
Vitesse d'avance
Vitesse de rotation : calcul
Temps de coupe
Débit
Durée de vie des outils
Usure des outils
Choix des différents paramètres

Lubrification

Rôle
Les différents lubrifiants
Leurs qualités

BILAN DE STAGE



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

90 %



OBJECTIFS

Comprendre le phénomène de la coupe
Choisir un outil adapté à l'usinage
Calculer les conditions de coupe

PUBLIC

Opérateur, régleur sur machines-outils
Bureaux d'études et méthodes
Service qualité

PRE REQUIS

Connaître les bases de la mécanique

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77
pour échanger avec notre responsable
handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 01BM04

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 1 650 € HT
2026 semaines 06-21-39-49
2027 semaines 06-21-39-49

Formation à distance : nous consulter

CONTENU

L'approche globale en usinage

Définition
Mise en application
Intérêts à en retirer
La méthodologie COM

Les machines-outils

Caractéristiques d'une broche
Caractéristiques des axes
Pièges à connaître
Adéquation machine-outil
Bâtir un cahier des charges machine

Les fluides de coupe

Rôle d'une huile soluble
Rôle d'une huile entière

Les matières

Lire une norme matière
Classes matières
Rôles des éléments d'addition
Conséquences des éléments sur l'usinabilité

Les outils coupants

Matériaux de coupe
Géométrie d'outils : notions
Choix d'un outil en fonction d'une application
Pourquoi les outils sont-ils souvent sous-utilisés ?

Les grandeurs physiques de l'usinage

Kc et Wc
Calculs de puissances, efforts et couple

La standardisation des parcs outils

Intérêts

Les essais d'usinage

Base de données et méthodologie COM
Ce qu'il ne faut pas faire
Mettre en application les résultats

BILAN DE STAGE



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

90 %



OBJECTIFS

Prendre conscience des différents éléments intervenants lors d'un usinage
Analyser les impacts d'une modification
Appréhender les méthodes d'essais en usinage

PUBLIC

Opérateur, réglleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Technicien méthodes

PRE REQUIS

Connaître les bases de la mécanique et de l'usinage numérique
Connaître les techniques de coupe
Connaître les techniques d'usinage
Connaître les matières

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 01BM05

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter 1 935 € HT
2026 semaines 11-22-43-50
2027 semaines 11-22-43-50

Formation à distance : nous consulter

CONTENU

Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement



95 %

Analyse du dessin de définition

Définition des processus d'usinage requis en fonction de l'obtention du brut

 Interaction entre entités d'usinage et le brut
 Définition des opérations et des stratégies d'usinage

Ordonnancement des phases et opérations

Regroupement des opérations d'usinage

Choix des mises en position et des méthodes de maintien

 Influence de la variabilité dimensionnelle
 Détermination des efforts de serrage

Détermination des paramètres d'usinage en fonction des contraintes des machines-outils et des portes pièces

 Choix de la machine et choix des outils
 Les conditions de coupe (établir une base de données)

Validation de la gamme d'usinage

 Détermination de la cotation fonctionnelle
 Détermination de la cotation de réglage
 Détermination des temps de fabrication

Rédaction de la gamme d'usinage

Rédaction du dossier de fabrication

 Fiche outils, gamme
 Documents de contrôle

Création du programme pièce

Lancement du dossier en atelier

 Suivi mise en production de l'OF
 Respect des procédures définies par le BE

Bilan de fin de production

 Analyse des écarts
 Mise en place d'un plan d'actions correctives
 Consignations des écarts dans le dossier
 Indigage et archivage du programme
 Archivage des documents

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

 Élaborer une gamme d'usinage
 Choisir et ordonnancer les processus d'usinage
 Déterminer les conditions opératoires
 Valider une gamme d'usinage
 Analyser et stocker un OF après production
 Élaborer un mode opératoire

PUBLIC

 Opérateur, réglleur sur machines-outils
 Responsable de production
 Chef d'atelier
 Technicien méthodes

PRE REQUIS

Connaître les bases de la mécanique et de l'usinage numérique, les techniques de coupe, les techniques d'usinage et les matières

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 01BM07

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

 Formateur expérimenté
 Support de cours remis aux stagiaires
 Application sur cas pratiques
 Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

 Intra : nous consulter
 Inter : 2 490 € HT
 2026 semaines 13-26-42-50
 2027 semaines 13-26-42-50

Formation à distance : nous consulter

CONTENU

Connaître les règles de la sécurité

Les enjeux de la sécurité pour les salariés et pour l'entreprise
Les définitions essentielles : l'accident, le risque, le danger, la sécurité,
la prévention des risques professionnels
Les obligations et les responsabilités en matière de sécurité
L'organisation de la sécurité dans l'entreprise
Les différents acteurs – rôle et mission
Les procédures existantes
Les résultats sécurité
Le rôle de l'opérateur

Appliquer la sécurité à son poste de travail

Connaître les risques professionnels dans l'entreprise
Sensibilisation aux risques liés :
Au bruit
Aux produits chimiques
A la manutention manuelle et aux déplacements
Aux équipements de travail (machines, outillage, engins...)
Identifier les risques à son poste de travail
Repérage et comparaison avec le document unique (DUERP)
Repérage des phases et situations de travail dangereuses
Identification des mesures de sécurité
Communiquer avec sa hiérarchie sur les difficultés rencontrées

Participer à l'amélioration de la sécurité

Montrer l'exemple et savoir accueillir les nouveaux
Faire remonter les problèmes sécurité
Participer à l'analyse des accidents
Apprentissage de la méthode de l'arbre des causes
Savoir repérer et valoriser les « règles métier », les « savoir-faire de prudence »
Proposer des solutions réalistes aux problèmes sécurité rencontrés au poste de travail.

BILAN DE STAGE



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

95 %



OBJECTIFS

Prendre conscience de son rôle
« sécurité » et savoir communiquer avec les autres acteurs l'entreprise dans ce domaine
Être capable d'appliquer la sécurité à son poste, de montrer l'exemple et de participer aux efforts d'amélioration de la sécurité.

PUBLIC

Opérateur, régleur sur machines-outils
Chef d'atelier

PRE REQUIS

Connaître les bases du calcul
Connaître les bases en mécanique

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77
pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 01BM26

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 560 € HT
2026 semaines 18 - 46
2027 semaines 18 - 45

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

97 %

LECTURE DE PLAN

Généralités sur la normalisation

Objectif de la normalisation

Exemple de normes en dessin technique

Les éléments graphiques

Les différents types de traits

Les hachures, les écritures

La présentation du dessin

Le format du plan, le cartouche, la nomenclature

Caractéristiques des documents

L'échelle

Les indices de mises à jour

Études des formes

Étude des formes prismatiques

Étude des formes de révolution

Le vocabulaire technique des formes d'une pièce

Raccordements, intersections

Représentations des filetages et taraudages

LES MATERIAUX

Propriétés, désignation et traitement

LES TECHNOLOGIES D'USINAGE

Les différentes machines-outils

Le tournage, le fraisage, la rectification, l'électro-érosion

Modes et méthodes d'usinage

Travail en opposition, en avalant

Les outils et les montages

Isostatisme, préconisations

Principes du fraisage

Les différentes phases (surfaçage, poches, contournage, perçage, taraudage...)

Choix de l'outillage, calculs de conditions de coupe

Prise de pièces

Principes du tournage

Les différentes phases (dressage, cylindrage, perçage, alésage, tronçonnage...)

Choix de l'outillage

Calculs de conditions de coupe

Prise de pièces

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Comprendre la lecture d'un plan technique

Connaître les différents matériaux utilisés

Connaître les différentes technologies d'usinage.

PUBLIC

Fonctions support

PRE REQUIS

Savoir lire et compter

Avoir la vision en 3D

Avoir un attrait pour la mécanique

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 01BM27

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté

Support de cours remis aux stagiaires

Application sur cas pratiques

Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter

Inter : 2 490 € HT

2026 semaines 07-15-39-48

2027 semaines 05-15-39-48

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Formation soumise à questionnaire de satisfaction

La fabrication et le stockage d'une huile soluble

Le rôle des huiles solubles

Sélection d'une huile soluble

- Matières travaillées
- Type d'usinage
- HSE
- Qualité de l'eau
- Types de machines-outils
- Types d'outils

L'utilisation et le suivi d'une huile soluble

Les actions correctives

Les informations HSE

Destruction d'une huile soluble

Quizz de synthèse

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

- Connaître les caractéristiques d'une huile soluble (ou entière)
- Connaître les contraintes d'utilisation
- Choisir une huile adaptée
- Savoir gérer une huile soluble (ou entière)

PUBLIC

- Opérateur, régleur sur machines-outils
- Responsable de production
- Chef d'atelier
- Fonctions support

PRE REQUIS

Connaître les bases de la mécanique et de l'usinage.

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 01BM30

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

- Formateur expérimenté
- Support de cours remis aux stagiaires
- Application sur cas pratiques
- Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

- Intra : nous consulter
- Inter : nous consulter
- Formation à distance : nous consulter

CONTENU

Généralités

Descriptif des organes d'un tour
Les mouvements
L'entretien et la maintenance

Les opérations réalisées en tournage

Dressage, chariotage
Épaulement, perçage, tronçonnage
Alésages, gorges
Filetages, moletages

Les montages utilisés

En l'air
En mixte
Entre pointe
Avec lunette fixe ou suiveuse

Les conditions d'usinage

Vitesse de coupe : critère de choix
Vitesse d'avance
Vitesse de rotation : calcul
Temps de coupe

Travaux pratiques de tournage

Première approche sur machine

- *Réalisation d'un cylindre épaulé*

Travail entre pointe – Tenue de tolérances

- *Ébauche d'une butée pointue*

Usinage de cône extérieur

- *Réalisation d'une toupie de plombier*

Exercices synthèse – Usinage de cône extérieur
Tenue des cotes

- *Finition d'une butée pointue*

Moletage – Filetage – Taraudage

- *Réalisation d'une poignée moletée*

Perçage – Tronçonnage – Alésage

- *Réalisation d'une bague cylindrique*

Reprise en mors doux – Synthèse des opérations

- *Réalisation d'un fil à plomb*

Travail entre pointes – tenues de cotes précises
Respect de concentricité

- *Réalisation d'un axe*

BILAN DE STAGE



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

98 %



OBJECTIFS

Comprendre le fonctionnement d'un tour conventionnel.
Assurer le montage d'une pièce et d'un outil coupant.
Fabriquer une pièce en tournage conventionnel.

PUBLIC

Opérateur, régleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 01BM08

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Évaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 2 490 € HT
2026 semaines 06-13-26-40-48
2027 semaines 06-12-26-40-48

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

98 %

Généralités

Montage et entraînement des fraises
Facteurs du travail de coupe
Bridage des pièces
Réglage : perpendicularité de la broche, dégauchissage des mors d'un étau
Les mouvements
L'entretien et la maintenance

Les opérations réalisées

Surfaçage, dressage, perçage, alésage, évidement de poche, épaulement...
Fraisage par retournement
Fraisage de forme

Les montages utilisés

Bridage/table
Étau

Les conditions d'usinage

Vitesse de coupe : critère de choix
Vitesse d'avance
Vitesse de rotation : calcul
Temps de coupe

Travaux pratiques de fraisage

- Première approche sur machine
 - Réalisation d'un écrou de rainure
- Usinage d'un prisme – Usinage d'épaulement – Travail avec les 3 axes
 - Réalisation d'une cale de montage
- Usinage par retournement
 - Réalisation d'un bloc à tenon
- Usinage d'un V à 90° - Contrôle
 - Réalisation d'un bloc à rainure
- Usinage de rainures droites : débouchantes, non débouchantes
 - Réalisation d'une rainure
- Usinage de plans obliques
 - Réalisation d'une bride plate
- Usinage de différentes rainures de clavetage sur un arbre
 - Réalisation d'un clavetage
- Usinage rainure en : Té – Vé – Queue d'aronde
 - Réalisation de rainures diverses
- Usinage à partir d'un plateau diviseur
 - Réalisation d'un six pans

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Comprendre la cinématique d'une fraiseuse conventionnelle.
Choisir un système de bridage et s'assurer du bon maintien de la pièce.
Associer une forme à une méthode d'usinage.
Fabriquer des pièces en fraisage.

PUBLIC

Opérateur, régleur sur machine-outil
Responsable de production
Chef d'atelier

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 01BM09

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Évaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 2 490 € HT
2026 semaines 06-13-26-40-48
2027 semaines 06-12-26-40-48

Formation à distance : nous consulter

CONTENU

Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement


98 %

Rappels sur les généralités

Les conditions d'usinage

Vitesse de coupe : critère de choix
 Vitesse d'avance
 Vitesse de rotation : calcul
 Temps de coupe

Rappels sur les opérations simples

Utilisation des opérations complexes en fraisage

Poches, contournage, inclinaison de tête
 Tronçonnage, gorges, filetages, moletages.

Les montages utilisés

Utilisation des opérations complexes en tournage

Tronçonnage
 Gorges
 Filetages
 Moletages

Utilisation des opérations complexes en fraisage

Poches
 Contournage
 Inclinaison de tête
 Tronçonnage
 Gorge
 Filetage
 Moletage

Travaux pratiques

À définir suivant besoins précis du client.

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Maîtriser la fabrication de pièces en fraisage et/ou tournage conventionnel en utilisant des opérations complexes.

PUBLIC

Opérateur, régleur sur machines-outils
 Responsable de production
 Chef d'atelier

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
 Avoir les bases en usinage conventionnel

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 01BM28

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
 Support de cours remis aux stagiaires
 Application sur cas pratiques
 Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
 Inter : 2 490 € HT
 2026 semaines 08-17-28-42-50
 2027 semaines 08-17-27-42-50

Formation à distance : nous consulter

CONTENU

Les technologies d'usinage

Les différentes machines-outils
Le tournage
Le fraisage
La rectification
L'électro-érosion
Sécurité sur le poste de travail

Modes et méthodes d'usinage

Travail en opposition, en avalant
Les outils et les montages
Isostatisme
Préconisations

Principes du fraisage

Les différentes phases (surfaçage, poches, contournage, perçage, taraudage...)
Choix de l'outillage
Calculs de conditions de coupe
Prise de pièces

Principes du tournage

Les différentes phases (dressage, cylindrage, perçage, alésage, tronçonnage...)
Choix de l'outillage
Calculs de conditions de coupe
Prise de pièces

Applications sur machine-outil

Analyse de la cinématique
Maîtrise des déplacements
Réalisation de pièces simples

BILAN DE STAGE



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

98 %



OBJECTIFS

Connaître les différentes technologies d'usinage.
Maîtriser les modes et les méthodes d'usinage en fraisage et en tournage.

PUBLIC

Opérateur, réglleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Fonctions support

PRE REQUIS

Connaître les bases de la mécanique

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 01BM10

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 2 490 € HT
2026 semaines 06-13-26-40-48
2027 semaines 06-12-26-40-48

Formation à distance : nous consulter

CONTENU

Nature des assemblages

Assemblage direct ou indirect
 Assemblage permanent ou démontable

Théorie et notions de base de mécanique pour les assemblages vissés

Assemblage, mise en position, pose de fixations à tirer, à frapper
 Contrôle et analyse des défauts sur pièces assemblées

Description des éléments de guidage

Les roulements
 Les glissières

Préparation des pièces

Limage, perçage, fraisage, ébavurage
 Aspect hygiène et sécurité
 Risques et équipement de protection
 Fiches de sécurité

Autres techniques de serrage et de contrôle

Validation des assemblages vissés
 Analyse des non conformités (desserrage, dévissage...)
 Les règles de l'art des assemblages vissés

Applications pratiques

Démontage et remontage d'un sous ensemble
 Ajustage de pièce en liaison : rainure/clavette
 Montage d'un sous-élément mobile

BILAN DE STAGE



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

95%



OBJECTIFS

Savoir analyser les opérations d'ajustage de façon globale
 Acquérir le vocabulaire concernant l'ajustage
 Assurer le maintien en position des pièces avant et pendant l'assemblage
 Assurer l'assemblage et l'ajustage d'un élément ou sous-élément.

PUBLIC

Technicien monteur
 Assembleur

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan
 Maîtriser la métrologie
 Connaître les calculs professionnels

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 01BM17

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
 Support de cours remis aux stagiaires
 Application sur cas pratiques
 Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
 Inter : nous consulter
 Formation à distance : nous consulter

CONTENU

Connaître les différents types de dessin :

Croquis, schémas épures, plans d'ensemble, plans de détail
Avant-projet, projet
Plan de conception
Plan de définition
Plan de réalisation
Le vocabulaire
Travail du groupe, recherche de l'intérêt d'une technique universelle

Connaître les règles de présentation générale :

Les formats
Le cartouche
Les indices de mise à jour
La nomenclature
Support

Connaître les règles de dessin :

Les traits
La disposition des vues : européennes, américaines, particulières
Les échelles
Les coupes et sections
Les hachures
Les perspectives
La géométrie descriptive
La cotation
Les règles de cotation
La cotation fonctionnelle
Les tolérances de cote
Les tolérances de géométrie
Les états de surface
Support transparent
Exercices d'application

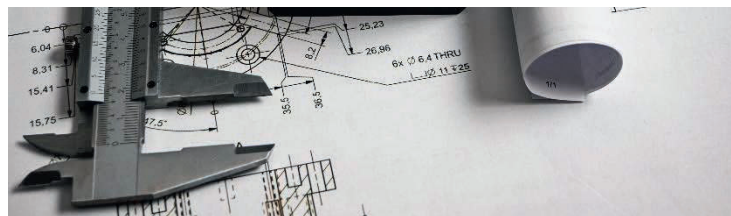
BILAN DE STAGE



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

98 %



OBJECTIFS

Lire et comprendre la représentation d'une pièce ou d'un ensemble sur un plan 2D
Traduire les symboles géométriques sans erreur d'interprétation
Intégrer la cotation fonctionnelle dans son développement de produits
Expliquer le fonctionnement d'un outillage à partir du plan d'ensemble
Mieux dialoguer avec les intervenants du processus de fabrication de pièces ou d'outillages.

PUBLIC

Technicien outillage
Opérateur sur presse
Technicien de maintenance

PRE REQUIS

Connaître les bases de la mécanique

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 01BM19

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 1 260 € HT
2026 semaines 13 - 40
2027 semaines 12 - 40

Formation à distance : nous consulter

CONTENU

Connaître les différents types de panne

Les différents problèmes sur la pièce plastique :

- Brûlure
- Retassure
- Traces
- Panne sur le moule
- Grippage
- Choc
- Fuite d'eau...

Analyse des différentes pannes

Les causes :

- Panne mécanique
- Panne électrique
- Panne hydraulique

Déterminer si la réparation peut s'effectuer sur presse ou à l'atelier

Définition des modes opératoires

Les techniques de réparation

- Rechargement
- Calage au clinquant
- Ajustage manuel
- Reprise d'usinage

Influence des réparations sur la pièce, le plastique

Définition d'une gamme opératoire

BILAN DE STAGE



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

95%



OBJECTIFS

- Diagnostiquer une panne
- Définir un mode opératoire pour la réparation d'un moule
- Réparer un outillage (niveau 1)

PUBLIC

- Technicien de maintenance outillage
- Technicien d'atelier

PRE REQUIS

- Connaître l'usinage des métaux
- Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
- Maîtriser l'utilisation des machines-outils

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 01BM20

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 1 260 € HT
2026 semaines 13 - 40
2027 semaines 12 - 40

Formation à distance : nous consulter

CONTENU

Les travaux de maintenance 1er niveau

Analyse des défaillances

Réflexion sur les actions de réparation ou d'amélioration à réaliser

- Démontage complet des moules
- Remplacement de tous éléments moulant détériorés
- Intervention sur les systèmes chauds de distribution
- Remise en état des parties moulantes (soudure polissage petit usinage)
- Usinage pour l'amélioration des conditions de montage des moules en production (passage de bride de raccords, rondelles de centrage etc.)

Validation des interventions sur presse

Enregistrement des actions sur supports ou GMAO

Mise à jour des stocks et gestion des stocks des pièces neuves

BILAN DE STAGE



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

95 %



OBJECTIFS

Analyser des défaillances
Définir un plan d'intervention pour réaliser les travaux de maintenance
Intervenir sur le moule en réalisant des réparations ou des améliorations
Valider les interventions de maintenance

PUBLIC

Technicien de maintenance outillage
Technicien d'atelier

PRE REQUIS

Connaître les bases en plasturgie
Connaître la lecture de plan d'outillage

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 01BM21

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 1 960 € HT
2026 semaines 12-38-46
2027 semaines 13-38-46

Formation à distance : nous consulter

CONTENU

Présentation du polissage

Aspect
Contrôle

Les abrasifs utilisés pour le polissage de moules

Granulométrie : normes

Les abrasifs libres : pâtes diamant

Les abrasifs fixes :

- Papiers abrasifs
- Pierres céramique
- Pierres abrasives
- Outils diamantés

Les supports :

- Feutres
- Bois
- Tissus

Les méthodes de polissage

Identification des défauts de polissage et choix de la technique

Démoulage

Polissage manuel

Polissage automatique

- Les techniques de polissage avec machines rotatives

Les aspects de surface : brillant, miroir, brossé

- Les techniques de polissage manuel

Polissage sur pièces usinées.

Travaux pratiques en polissage.

BILAN DE STAGE



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

95 %



OBJECTIFS

Identifier les différents types d'aspect de surface d'un outillage

Identifier les techniques de polissage permettant d'obtenir un grain donné

Réaliser différents polissages selon une méthodologie définie

Vérifier la qualité de polissage de différents éléments d'outillage

PUBLIC

Agent de maintenance outillage

PRE REQUIS

Connaître les moules à injecter

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 01BM22

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 1 960 € HT
2026 semaines 17-42
2027 semaines 17-42

Formation à distance : nous consulter

CONTENU

Rappels : Les abrasifs utilisés pour le polissage de moules

Granulométrie : normes

Les abrasifs libres : pâtes diamant

Les abrasifs fixes :

Papiers abrasifs

Pierres céramique

Pierres abrasives

Outils diamantés

Les techniques de polissage

Identification des défauts de polissage et choix de la technique

Démoulage

Les aspects de surface : brillant, miroir, brossé

Les techniques de polissage manuel

Les techniques de polissage avec machines rotatives

Les techniques de polissage avec machines travaillants en translation

Reprise de polissage après recharge

Prévention et correction

Analyser les défaillances

Définir un plan d'intervention pour réaliser les travaux de maintenance

Intervenir sur le moule en réalisant des réparations ou des améliorations

Valider les interventions de reprise de polissage sur presse

Polissage sur pièces usinées.

Applications pièces / ensembles sur formes complexes.

BILAN DE STAGE



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

95%



OBJECTIFS

Maîtriser les techniques de polissage

Prévenir et corriger les défaillances

Identifier les techniques de polissage

permettant d'obtenir un grain donné

Réaliser les différents polissages selon une méthodologie définie

Vérifier la qualité de polissage de différents éléments d'outillage.

PUBLIC

Agent de maintenance outillage

PRE REQUIS

Connaître les moules à injecter

Avoir suivi le stage techniques de polissage niv 1.

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 01BM22B

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté

Support de cours remis aux stagiaires

Application sur cas pratiques

Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter

Inter : 1 960 € HT

2026 semaines 21 - 48

2027 semaines 21 - 48

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Formation soumise à questionnaire de satisfaction

Module 1 : connaissance des matières thermoplastiques

Situation de la plasturgie dans le contexte mondial

- La plasturgie : une industrie majeure
- Histoire & développement des matières plastiques

Les matières plastiques par rapport aux autres matériaux

- Principaux domaines d'utilisation
- Propriétés générales
- Recyclage

Description des différentes familles de polymères

- Origine & fabrication
- Thermoplastiques & thermodurcissables
- Structure des thermoplastiques & comportements associés
- Bioplastiques
- Thermoplastiques & humidité
- Thermoplastiques rebroyés
- Additifs, renforts & charges
- Elastomères thermoplastiques
- Tests & caractérisations

Module 2 : Mise en œuvre des matières par procédé d'injection

Connaître la technologie de la presse

- La constitution de la presse (organes partie fermeture et partie plastification/injection)
- Les différentes technologies de presse à injecter (hydraulique, électrique, hybride)
- Le dosage et le transfert de la matière Les techniques spéciales d'injection, bi-injection, IML, etc.
- Les caractéristiques nécessaires au choix d'une presse
- Connaître les périphériques

La presse nécessite des équipements extérieurs pour permettre le bon déroulement de la fabrication : les périphériques

- La préparation matière
- La régulation du moule
- L'évacuation des pièces
- Le recyclage interne

Comprendre l'influence des paramètres de moulage

- Le cycle d'injection et ses différentes phases
- Rôle et Influence des paramètres sur l'aspect de la pièce, le respect des côtes et des caractéristiques mécaniques
- Mise sous surveillance et maîtrise du procédé
- Influence de la thermique de l'outillage
- Les différents défauts sur pièces injectées

Module 3 : Mise en pratique sur presse de l'injection

- Préparation et montage outillage sur presse
- Démarrage de la production et conduite de la presse
- Étude de l'influence des principaux paramètres
- Mise sous surveillance du procédé
- Arrêt et démontage

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Reconnaître les matières thermoplastiques, leurs propriétés et applications.
 Discuter le choix d'une matière par rapport à un cahier des charges.
 Détailler le principe du procédé d'injection et les réglages de base.
 Reconnaître, choisir et dimensionner les techniques de transformation.
 Mettre en pratique en atelier le procédé d'injection.

PUBLIC

Technicien et ingénieurs bureau d'études, méthodes ou industrialisation, désirants acquérir des connaissances de base en injection.

PRE REQUIS

Aucun prérequis spécifique pour cette formation

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 002

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Évaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
 Support de cours remis aux stagiaires
 Application sur cas pratiques
 Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
 Inter : 2 720 € HT
 Dates : nous consulter

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Formation soumise à questionnaire de satisfaction

L'environnement influençant la conception

- Architecture d'une presse à injecter, groupe fermeture, ensemble d'injection et de plastification
- Cycle de moulage d'une presse et paramètres de réglage
- Relations pression section force



Les règles générales de conception d'un moule

- Calcul du nombre d'empreintes optimum
- Cahier des charges moule
- Principe de fonctionnement d'un outillage
- Terminologie sur l'outillage d'injection
- Aciers pour outillages et traitements thermiques
- Dimensionnement d'un moule
- Système de moule à changement rapide
- Les fonctions d'un outillage d'injection :
 - L'alimentation et le moulage sans déchet
 - La mise en forme et le démoulage des contre-dépouilles externes et internes
 - La régulation : échange thermique, temps de refroidissement et bilan thermique
 - L'éjection : dévissage, noyaux mobiles, éjecteurs, déformation, force de démoulage
 - Le centrage et le guidage
- Les capteurs de pression d'empreinte : objectifs et cas d'emploi
- Les différentes typologies de moule et l'injection multi-matières
- Méthodes de fabrication d'un moule

OBJECTIFS

Appliquer les règles de conception d'un moule d'injection
Expliquer l'environnement influençant la conception du moule
Favoriser l'atteinte des objectifs de qualité et de productivité par la conception.

PUBLIC

Techniciens
Ingénieurs
Responsables de bureau d'études
Chefs de projet moule

PRE REQUIS

Pas de prérequis pour cette formation.
Une connaissance des matières plastique est un plus.

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77
pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

BILAN DE STAGE

Code stage : 361

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 2 500 € HT
Dates : nous consulter

Formation à distance : nous consulter

CONTENU

Procédé de découpe

Le principe général (découpage, emboutissage, pliage, cambrage)
 Les pièces réalisables
 Le vocabulaire de base
 La ligne de découpage

Les outils de découpe

Les éléments constitutifs et la cinématique des outils :
 Les outils simples non guidés
 Les outils avec presse-flan
 Les outils à dévêtisseur fixe, les outils à dévêtisseur élastique
 Les outils composés (Suisses)
 Les outils à suivre (ou progressifs)
 Les blocs-outils : avec cassette, avec 2 ou 4 outils, avec tiroirs
 Les blocs (supérieurs et inférieurs)
 Matières
 Type de guidage
 Colonnes
 Poinçons et porte poinçons / matrices (positionnement, affûtage...)
 Butée
 Frettes et réhausse
 Tôles de choc
 Presse-flan (équilibrage)
 Ressorts
 Bande
 Lève-bande
 Drageoir (guide bande)
 Poussoir de bande
 Pilote

Le carbure

Le taraudage sur presse
 Le taraud à refouler (par déformation)
 Calculs des éléments actifs
 Jeu entre poinçon et matrice (calcul du jeu)
 Le pas, la bande
 Les efforts dans l'outillage
 Calcul de fibre neutre

Contrôle du niveau de bavure et de l'usure des poinçons

Les paramètres influents

Avantages et inconvénients du procédé de découpe

BILAN DE STAGE



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

95%



OBJECTIFS

Savoir analyser le rôle des éléments constitutifs d'un outil de découpe
 Comprendre le fonctionnement et le mécanisme de la découpe
 Savoir démonter, déposer et remonter les éléments.

PUBLIC

Technicien outillage
 Opérateur sur presse
 Technicien de maintenance

PRE REQUIS

Connaître les bases de la mécanique

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 01BM18

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
 Support de cours remis aux stagiaires
 Application sur cas pratiques
 Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
 Inter : nous consulter
 Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Formation soumise à questionnaire de satisfaction

Rappels sur les différents outils

- Découpe
- Cambrage
- Emboutissage

Rappels sur le vocabulaire des outils

- Les différents éléments
- La fonctionnalité de chaque élément

Applications pratiques

- Précautions de manipulation
- Analyse de la bande
- Identifications des défauts en cas d'anomalie
- Démontage des éléments
- Préconisations des réparations
- Renseignement du livret outillage
- Ventilation des pièces à réparer
- Réception et contrôle des pièces réparées
- Montage et ajustement des éléments
- Essai sur presse et validation
- Nettoyage avec stockage

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

- Analyser les défauts et dysfonctionnements
- Diagnostiquer les défauts d'outillage
- Préconiser les réparations adaptées
- Assurer la mise en production
- Stockage de l'outillage

PUBLIC

- Technicien outillage
- Opérateur sur presse
- Technicien de maintenance

PRE REQUIS

- Connaître les bases en outillage

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 01BM29

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

- Formateur expérimenté
- Support de cours remis aux stagiaires
- Application sur cas pratiques
- Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

- Intra : nous consulter
- Inter : nous consulter
- Formation à distance : nous consulter



TOURNAGE CN



TOURNAGE

CN FANUC, SIEMENS,
MAZAK, HAAS, MORI SEIKI,
HEIDENHAIN...

Tournage du 2 axes aux tours
multifonctions / Bi-broches /
Bi-tourelles / Programmation
paramétrée.

FEECS c'est aussi la formation
sur mesure, avec pratique au
pied machine, adaptée à vos
pièces, aux matières utilisées.
Consultez notre équipe qui
étudiera votre projet de prise
en main ou de renforcement
des compétences et vous
proposera un programme
sur mesure.

ISO

Programmation ISO et manipulation tournage 2 axes	46
Programmation ISO et manipulation tournage 3 axes	47

*Programmes adaptés pour les CN FANUC, FAGOR, SIEMENS, MAZAK, HAAS, MORI SEIKI, HEIDENHAIN, OKUMA...

CONVERSATIONNEL

Programmation & manipulation tournage CN FANUC - Manual Guide	48
Renforcement programmation & manipulation tournage CN FANUC - Manual Guide	49
Programmation & manipulation tournage CN MAZATROL	50
Renforcement Programmation & manipulation tournage CN MAZATROL	51
Programmation & manipulation tournage 4 axes CN MAZATROL	52
Programmation & manipulation tournage CN MORI SEIKI	53
Programmation & manipulation tournage CN SIEMENS - Shopturn	54
Programmation & manipulation tournage CN HEIDENHAIN	55
Programmation & manipulation tournage CN FAGOR	56
Programmation & manipulation tournage CN OKUMA (IGF)	57

TOURNAGE MULTIFONCTION ET AXES COMBINÉS

Programmation & manipulation tournage bi-broches	58
Programmation & manipulation tournage bi-broches bi-tourelles	59
Programmation & manipulation tournage axe C et/ou Y	60
Programmation paramétrée en tournage	61



CONTENU



Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement

92%

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN

Arborescence de la commande numérique
Les groupes fonctionnels
Les modes de fonctionnement (automatique, manuel, introduction manuelle des données)

Choisir un outil adapté à l'usinage en tournage

Choix des outils
Lubrification

Connaître les principes de base en programmation ISO

Cinématique machine, descriptif des axes
Origine machine et origine pièce

Connaître et programmer des cycles d'usinage

Généralités
Sélection du plan d'usinage
Décalage d'origine, appel d'outil
Programmation en absolu et relatif
Programmation des déplacements
Interpolation linéaire en rapide, à vitesse travail, circulaire
Rayons et chanfreins automatiques sur un contour
Programmation des avances et des rotations
Cycles de tournage :
Ébauche paraxial suivant l'axe Z ou X
Cycle de finition, perçage, filetage
Cycle de gorges, taraudage, alésage
Liste des fonctions M et G
Programmation codes M

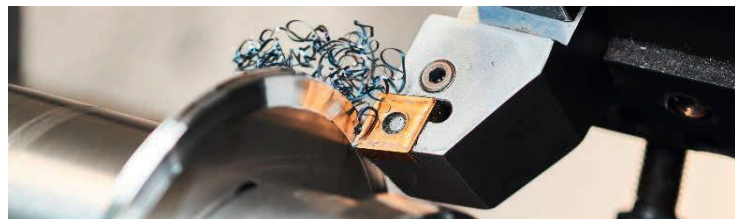
Simuler un programme d'usinage

Accès à la table de programme pièces
Sélection, édition et simulation d'un programme pièce

Régler et manipuler un tour à commande numérique

Régler la pièce sur le tour CN
Prise d'origine de la pièce
Régler les outils
Modification des dimensions d'un outil
Modification des correcteurs dynamiques
Lancer un usinage en mode automatique
Mode bloc à bloc ou continu
Reprise dans un programme d'usinage

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN
Choisir un outil adapté à l'usinage
Connaître les principes de base en programmation ISO
Élaborer et simuler un programme d'usinage
Régler et manipuler un tour à commande numérique

PUBLIC

Opérateur, réglleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02TR00

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 2 490 € HT
2026 semaines 06-13-38-47
2027 semaines 06-12-38-47

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement

92%

Connaître le fonctionnement de la CN

Arborescence de la commande numérique
Analyse du panneau de commande et des touches d'opérations automatiques

Réglage des origines

Système de références (origines machines et programme)
Gestion des origines

Choisir et régler les outils

Définition des outils, tables d'outils
Modification des dimensions d'un outil
Modification des correcteurs dynamiques

Élaborer des programmes et choisir les cycles d'usinage les plus adaptés

Structure générale d'un programme
Format d'écriture
Langage ISO
Codes G et M
Cycles de perçage, taraudage, lamage
Cycles d'ébauche, d'alésage, de finition
Cycles de filetage
Cycles de gorge
Compensation de rayon d'outil
Rappel de ligne
Appel de sous-programme
Gestion de programme : modification, suppression

Programmation d'un axe C et / ou Y

Cycles d'usinage de poches
Cycles de perçages, taraudages
Usinage en axial ou en radial
Contournage de profil

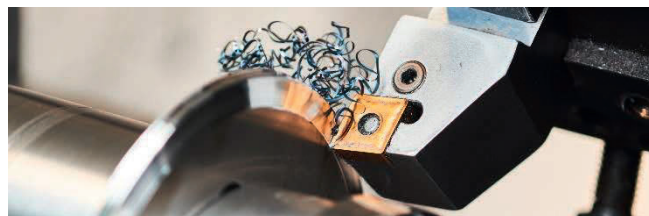
Simuler un programme d'usinage

Accès à la table de programme pièces
Sélection, édition et simulation d'un programme pièce

Régler et manipuler un tour à commande numérique

Régler la pièce sur le tour CN
Régler les outils
Tables d'outils
Modification des dimensions d'un outil
Lancer un usinage en mode automatique
Mode bloc à bloc ou continu
Reprise dans un programme d'usinage

BILAN DE STAGE



TOURNAGE CN

OBJECTIFS

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN
Choisir un outil adapté à l'usinage
Connaître les principes de base en programmation ISO
Élaborer et simuler un programme d'usinage
Régler et manipuler un tour CN avec axe C et/ou Y

PUBLIC

Opérateur, réglleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux
Connaître le tournage 2 axes

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02TR01

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Évaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 2 490 € HT
2026 semaines 06-13-38-47
2027 semaines 06-12-38-47

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement

92 %

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN

Arborescence de la commande numérique
Les modes de fonctionnement (MEMORY, MDI, EDIT, JOG)

Choisir un outil adapté à l'usinage en tournage

Choix des outils
Les angles de plaquettes
Lubrification

Connaître les principes de base en programmation conversationnelle

Cinématique machine, descriptif des axes
Origine machine et origine pièce

Élaborer des programmes et choisir les cycles d'usinage les plus adaptés

Création de programme
Composition du programme Manual Guide
- Définition du brut
- Utilisation et/ou création des FORM FIX
- Cycle de dressage face
- Cycle de perçage
- Cycle de gorge
- Cycle de filetage
- Cycle de chariotage
- Cycle de taraudage

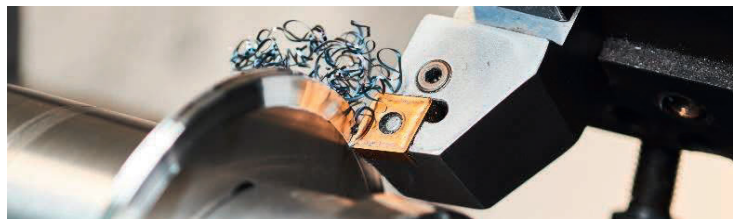
Simuler un programme d'usinage

Fonction simulation, connaître le temps d'usinage approximatif,
Orientation pièce, chemin outils

Régler et manipuler un tour à commande numérique

Prise d'origine de la pièce
Régler les outils (définition des outils dans le tableau OFFSETS)
Mesurer les outils
Modification des correcteurs dynamiques
Lancer un usinage en mode MEMORY
Mode bloc à bloc ou continu
Reprise dans un programme d'usinage

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN
Choisir un outil adapté à l'usinage
Connaître les principes de base en programmation conversationnelle
Élaborer et simuler un programme d'usinage
Régler et manipuler un tour à commande

PUBLIC

Opérateur, régleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02TR02

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 2 490 € HT
2026 semaines 06-13-38-47
2027 semaines 06-12-38-47

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement

92%

Rappels sur la manipulation machine

Arborescence de la CN
Les modes de fonctionnement (MEMORY, MDI, EDIT, JOG)
Réglage des origines (machine et pièce)

Choisir un outil adapté à l'usinage

Choix des outils
Les angles de plaquettes
Lubrification

Élaborer des programmes et choisir les cycles d'usinage les plus adaptés

Gestion de programme : création, modification, suppression
Composition du programme Manual Guide
Définition du brut
Utilisation et/ou création des formes fix
Ébauche et finition de profil complexe
Cycle de gorge
Cycle de filetage
Perçage
Taraudage

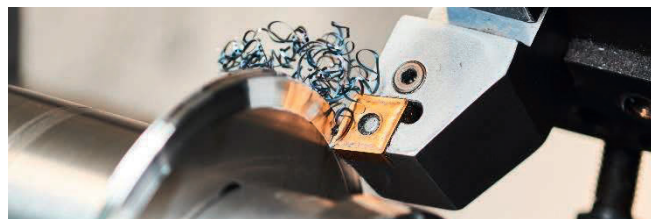
Simuler des programmes d'usinage

Sélection d'un programme pièce
Édition d'un programme
Simulation d'un programme
Connaitre le temps d'usinage approximatif
Orientation pièce, chemin d'outil

Lancer un usinage en mode MEMORY

Mode bloc à bloc ou continu
Reprise dans un programme d'usinage

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Piloter un tour à commande numérique
Savoir régler les outils et les origines
Maîtriser la programmation conversationnelle
Programmer les cycles d'usinage

PUBLIC

Opérateur, régleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaitre la technologie des métaux
Connaitre l'usinage sur tour 2 axes

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77
pour échanger avec notre responsable
handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02TR040

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et
attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début
et fin de formation pour mesurer les
acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : nous consulter

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement

92 %

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN

Arborescence de la commande numérique
Les modes de fonctionnement (MEMORY, MANUEL, MDI)

Choisir un outil adapté à l'usinage en tournage

Choix des outils, lubrification
Informations outils : création, modification, suppression outil

Connaître les principes de base en programmation conversationnelle

Cinématique machine, descriptif des axes
Origine machine et origine pièce
Système de coordonnées

Élaborer des programmes et choisir les cycles d'usinage les plus adaptés

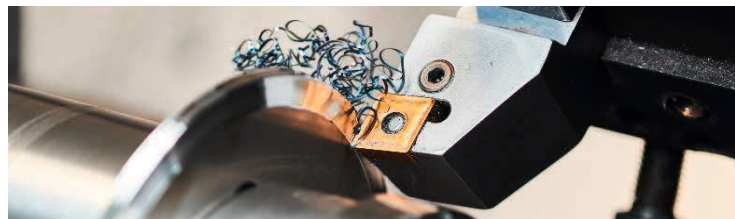
Création du programme
Composition du programme Mazatrol
-Unité commune
-Unité de forme matière
-Unités de tournage et les données à introduire
(Ligne d'en-tête d'unité, séquence outils, séquence de formes et introduction des données TPC)
-Unité tournage, copiage, dressage
-Unité coin
-Unité filetage, rainure
-Unité perçage / T-Taraud
-Unité programme conventionnel
-Unité code M
-Unité mesure outil
-Unité sous-programme
-Unité Fin
Fonction de priorités d'usinage
Accès et gestion répertoire programme
Programmation avec le 3D ASSIST (smooth G uniquement)

Simuler un programme d'usinage

Simuler le chemin outil d'un programme d'usinage
Fonction d'échelle
Redémarrage du chemin outil

Régler et manipuler un tour à commande numérique

Prise d'origine pièce (DECAL-Z)
Régler les outils (Informations outils)
Mesurer les jauges outils
Modification des correcteurs dynamiques
Lancer un usinage en mode MEMORY
Mode bloc à bloc ou continu
Reprise dans un programme d'usinage
Arrêt et reprise en cours d'usinage (TPS)



OBJECTIFS

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN
Choisir un outil adapté à l'usinage
Connaître les principes de base en programmation conversationnelle
Élaborer et simuler un programme d'usinage
Régler et manipuler un tour à commande numérique.

PUBLIC

Opérateur, réglleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

BILAN DE STAGE

Code stage : 02TR08

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 2 490 € HT
2026 semaines 06-13-38-47
2027 semaines 06-12-38-47

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement

92%

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN

Arborescence de la commande numérique
Les modes de fonctionnement (MEMORY, MANUEL, MDI)

Choisir un outil adapté à l'usinage en tournage

Choix des outils, lubrification
Informations outils : création, modification, suppression outil

Connaître les principes de base en programmation conversationnelle

Cinématique machine, descriptif des axes
Origine machine et origine pièce
Système de coordonnées

Élaborer des programmes et choisir les cycles d'usinage les plus adaptés

Création du programme
Composition du programme Mazatrol
-Unité commune, Unité de forme matière
-Unités de tournage et les données à introduire
(Ligne d'entête d'unité, séquence outils, séquence de formes et introduction des données TPC)
-Unité tournage, copiage, dressage, coin
-Unité filetage, rainure, Unité perçage / T-Taraud
-Unité programme conventionnel, Unité code M
- Unité mesure outil, Unité sous-programme, Unité Fin
Fonction de priorités d'usinage
Accès et gestion répertoire programme
Programmation avec le 3D ASSIST (smooth G uniquement)

Les cycles de fraisage

Usinage point XC, XY, ZC, ZY
Pointage / perçage / taraudage / lamage / fraisage tornado
Usinage contour XC, XY, ZC, ZY
Ligne centre/gauche/inter/exter, chanfrein gauche/inter/exter, gravure
Usinage face XC, XY, ZC, ZY
Face, contour, poche, poche étagée, poche circulaire, etc.

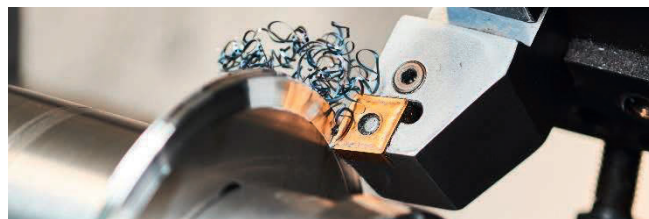
Simuler un programme d'usinage

Simuler le chemin outil d'un programme d'usinage
Fonction d'échelle
Redémarrage du chemin outil

Régler et manipuler un tour à commande numérique

Prise d'origine pièce (DECAL-Z)
Régler les outils (Informations outils)
Mesurer les jauges outils
Modification des correcteurs dynamiques
Lancer un usinage en mode MEMORY
Mode bloc à bloc ou continu
Reprise dans un programme d'usinage
Arrêt et reprise en cours d'usinage (TPS)

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN
Choisir un outil adapté à l'usinage
Connaître les principes de base en programmation ISO
Élaborer et simuler un programme d'usinage
Régler et manipuler un tour CN avec axes C et/ou Y

PUBLIC

Opérateur, régleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02TR080

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 2 490 € HT
2026 semaines 06-13-38-47
2027 semaines 06-12-38-47

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement

92 %

Rappel sur les connaissances de bases :

L'arborescence et la navigation dans la CN
Choix et gestion des outils adaptés à l'usinage en tournage
Programmation simple

Approfondir les connaissances vers la programmation évoluée

Optimisation des unités de tournage
Introduction des données TPC
Fonction de priorités d'usinage
Programmation avec le 3D ASSIST (smooth G uniquement)

Approfondir les connaissances en simulation d'un programme d'usinage

Utilisation de l'usinage virtuel (détection de collision)
Création d'outils en 3D

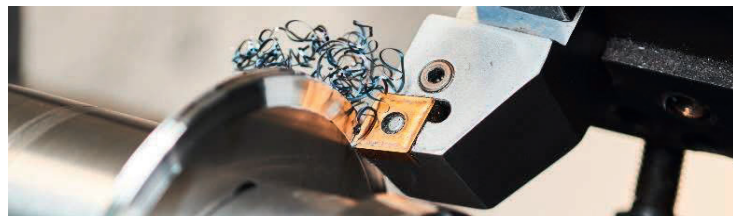
Optimiser le réglage et les manipulations d'un tour à commande numérique

Elaboration d'une check list des bonnes pratiques
Organisation de la tourelle outils
Astuces de réglage machine
Redémarrage dans un programme d'usinage
Arrêt et reprise en cours d'usinage (TPS)

Optimiser les process de fabrication

Application sur pièces client :
Analyse plan pièce
Préparation de la machine
Choix et réglage des outils
Sensibilisation aux conditions de coupe
Elaboration du programme d'usinage
Usinage et analyse des résultats
Optimisation du process

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Piloter un tour CN
Maîtriser les principes de la programmation conversationnelle
Connaître et programmer les séquences d'usinage
Optimiser les process de fabrication

PUBLIC

Opérateur, réglleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux
Connaître le tournage CN sur CN MAZAK

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02TR09

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : nous consulter
Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement

92%

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN

Arborescence de la commande numérique
Les groupes fonctionnels
Les modes de fonctionnement (automatique, manuel, introduction manuelle des données)

Choisir un outil adapté à l'usinage en tournage

Choix des outils
Lubrification

Connaître les principes de base en programmation conversationnelle

Cinématique machine, descriptif des axes
Origine machine et origine pièce

Élaborer des programmes et choisir les cycles d'usinage les plus adaptés

Définition des données outils
Sélection et enregistrement d'outils
Création de programmes
Présentation écran liste programmes conversationnels
Les réglages communs
Les réglages procédés
Le menu d'usinage
Le changement d'ordre des procédés
La conversion des programmes CN
La création matière
Les codes M
Les codes G

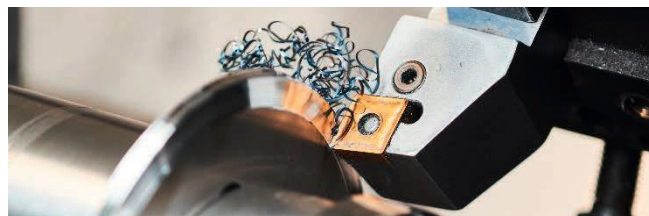
Simuler un programme d'usinage

Accès à la table de programme pièces
Sélection, édition et simulation d'un programme pièce

Régler et manipuler un tour à commande numérique

Régler la pièce sur le tour CN
Bridage
Prise d'origine pièce
Régler les outils
Tables d'outils
Modification des dimensions d'un outil
Modification des correcteurs dynamiques
Lancer un usinage en mode automatique
Mode bloc à bloc ou continu
Reprise dans un programme d'usinage

BILAN DE STAGE



TOURNAGE CN

OBJECTIFS

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN
Choisir un outil adapté à l'usinage
Connaître les principes de base en programmation conversationnelle
Élaborer et simuler un programme d'usinage
Régler et manipuler un tour à commande numérique

PUBLIC

Opérateur, régleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02TR13

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Évaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : nous consulter
Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement

92%

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN

Arborescence de la CN

Les modes de fonctionnement (PROGRAM MANAGER, TSM, MDA, JOG)

Choisir un outil adapté à l'usinage en tournage

Choix des outils

Les angles de plaquettes

Lubrification

Connaître les principes de base en programmation conversationnelle SHOPTURN

Cinématique machine, descriptif des axes

Origine machine et origine pièce

Élaborer des programmes et choisir les cycles d'usinage les plus adaptés

Gestionnaire de programme (Program Manager)

Création de programme SHOPTURN, modification, suppression

Définition du brut

Sélections du type de trajectoire pour la définition du ou des contours de pièce

Cotations absolues et relatives

Cotations cartésiennes et polaires

Mouvements circulaires

Cycles d'usinage :

Ébauche et finition de profil

Cycle de gorge

Cycle de filetage

Perçage

Taraudage

Utilisation des distances de sécurité

Simuler un programme d'usinage

Sélection, édition et simulation d'un programme pièce

Régler et manipuler un tour à commande numérique

Régler la pièce sur le tour CN

Prise d'origine de la pièce

Mesurer les outils (dans le tableau Offsets)

Modification des dimensions d'un outil

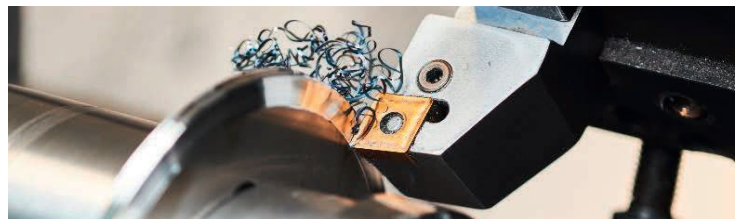
Modification des correcteurs dynamiques

Lancer un usinage en mode automatique

Mode de bloc à bloc ou continu

Reprise dans un programme d'usinage

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN

Choisir un outil adapté à l'usinage

Connaître les principes de base

en programmation conversationnelle

Élaborer et simuler un programme

d'usinage

Régler et manipuler un tour à commande

Numérique.

PUBLIC

Opérateur, réglleur sur machines-outils

Responsable de production

Chef d'atelier

Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et

la trigonométrie

Connaître la technologie des métaux

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02TR07

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté

Support de cours remis aux stagiaires

Application sur cas pratiques

Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter

Inter : 2 490 € HT

2026 semaines 06-13-38-47

2027 semaines 06-12-38-47

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

92 %

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN

Arborescence de la commande numérique
Les groupes fonctionnels
Les modes de fonctionnement (automatique, manuel, introduction manuelle des données)

Choisir un outil adapté à l'usinage en tournage

Choix des outils
Lubrification

Connaître les principes de base en programmation

Cinématique machine, descriptif des axes
Origine machine et origine pièce

Élaborer des programmes et choisir les cycles d'usinage les plus adaptés

Définition du brut
Définition des outils
Positionnement du point de départ
Dessin du profil d'usinage
Étude des cycles prédéfinis (dressage, chariotage, perçage...)
Définition du sens de serrage et de la contre pointe
Étude et modification des stratégies d'usinage
Test du programme
Introduction d'opération en ISO

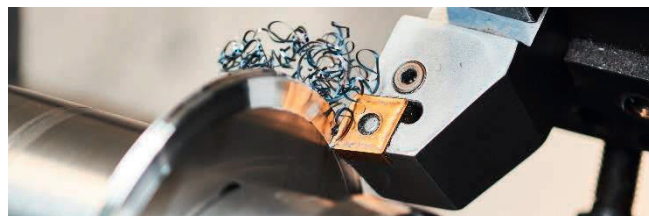
Simuler un programme d'usinage

Accès à la table de programme pièces
Sélection, édition et simulation d'un programme pièce

Régler et manipuler un tour à commande numérique

Régler la pièce sur le tour CN
Prise d'origine pièce
Régler les outils
Modification des dimensions d'un outil
Modification des correcteurs dynamiques
Lancer un usinage en mode automatique
Mode bloc à bloc ou continu
Reprise dans un programme d'usinage

BILAN DE STAGE



TOURNAGE CN

OBJECTIFS

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN
Choisir un outil adapté à l'usinage
Connaître les principes de base en programmation conversationnelle
Élaborer et simuler un programme d'usinage
Régler et manipuler un tour à commande numérique

PUBLIC

Opérateur, réglleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02TR15

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 2 490 € HT
2026 semaines 06-13-38-47
2027 semaines 06-12-38-47

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement

92 %

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN

Arborescence de la commande numérique
Les groupes fonctionnels
Les modes de fonctionnement (automatique, manuel, introduction manuelle des données)

Choisir un outil adapté à l'usinage en tournage

Choix des outils
Lubrification

Connaître les principes de base en programmation conversationnelle

Cinématique machine, descriptif des axes
Origine machine et origine pièce

Élaborer des programmes et choisir les cycles d'usinage les plus adaptés

Gestion de programme : modification, suppression
Définition des données outil
Utilisation des cycles prédéfinis :
Dressage
Cylindrage
Cycle de gorge, cycle de filetage
Cycle de perçage, cycle d'alésage
Cycle de taraudage
Paramétrage des distances de sécurité

Éditer des profils d'usinage

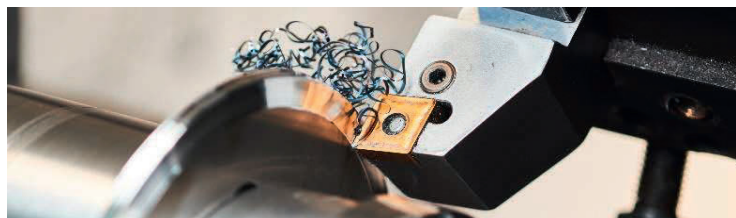
Gestion de l'édition de profil (semi-automatique)
Prise de points
Interpolation entre points
Cycles de profil (niveau 1 et 2)
Définition et rappel de profil

Simuler un programme d'usinage

Accès à la table de programme pièces
Sélection, édition et simulation d'un programme pièce

Régler et manipuler un tour à commande numérique

Régler la pièce sur le tour CN
Prise d'origine de la pièce
Régler les outils
Tables d'outils
Modification des dimensions d'un outil
Modification des correcteurs dynamiques
Lancer un usinage en mode automatique
Mode bloc à bloc ou continu
Reprise dans un programme d'usinage



OBJECTIFS

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN
Choisir un outil adapté à l'usinage
Connaître les principes de base en programmation conversationnelle
Élaborer et simuler un programme d'usinage
Régler et manipuler un tour à commande numérique

PUBLIC

Opérateur, réglleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

BILAN DE STAGE

Code stage : 02TR12

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Évaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 1 650 € HT
2026 semaines 06-13-38-47
2027 semaines 06-12-38-47

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

92 %

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN

Arborescence de la commande numérique
Les groupes fonctionnels
Les modes de fonctionnement (automatique, manuel, introduction manuelle des données)

Choisir un outil adapté à l'usinage en tournage

Choix des outils
Lubrification

Connaître les principes de base en programmation conversationnelle

Cinématique machine, descriptif des axes
Origine machine et origine pièce

Élaborer des programmes et choisir les cycles d'usinage les plus adaptés

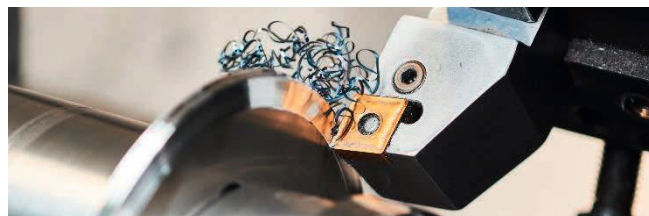
Mise en route du système ONE TOUCH
Données trous standard
Définition des données outil
Paramétrage des données matériau
Réglage des paramètres ONE TOUCH IGF
Définition de forme finie
Données de paramétrage
Détermination automatique et test de processus
Définition de forme de matériau brut
Edition de processus
Création de programme pièce
Quitter le système ONE TOUCH IGF
Entrée des données par opérations mathématiques
Saisie de données par addition
Fonction arrêt temporaire et reprise du système ONE TOUCH IGF
Données d'animation

Simuler un programme d'usinage

Accès à la table de programme pièces
Sélection, édition et simulation d'un programme pièce

Régler et manipuler un tour à commande numérique

Régler la pièce sur le tour CN
Bridage de la pièce
Prise d'origine de la pièce
Régler les outils
Définition des outils
Tables d'outils
Modification des dimensions d'un outil
Modification des correcteurs dynamiques
Lancer un usinage en mode automatique
Mode bloc à bloc ou continu
Reprise dans un programme d'usinage



TOURNAGE CN

OBJECTIFS

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN
Choisir un outil adapté à l'usinage
Connaître les principes de base en programmation conversationnelle
Élaborer et simuler un programme d'usinage
Régler et manipuler un tour à commande numérique

PUBLIC

Opérateur, régleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

BILAN DE STAGE

Code stage : 02TR14

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : nous consulter
Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement

92 %

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN

Arborescence de la commande numérique
Les groupes fonctionnels
Les modes de fonctionnement (automatique, manuel, introduction manuelle des données)

Choisir un outil adapté à l'usinage en tournage

Choix des outils
Lubrification

Connaître les principes de base en programmation conversationnelle

Cinématique machine, descriptif des axes
Origine machine et origine pièce

Élaborer des programmes et choisir les cycles d'usinage les plus adaptés

Gestion de programme : modification, suppression
Cycles d'usinage
Utilisation des distances de sécurité

Programmation de la broche de reprise

Décalage de l'origine de la broche de reprise
Codes pour synchronisation des broches
Gestion du couple (effort de reprise – suivant option)

Éditer des profils d'usinage

Gestion de l'édition de profils
Prise de points
Interpolation entre points
Cycles de profil - Définition et rappel de profil

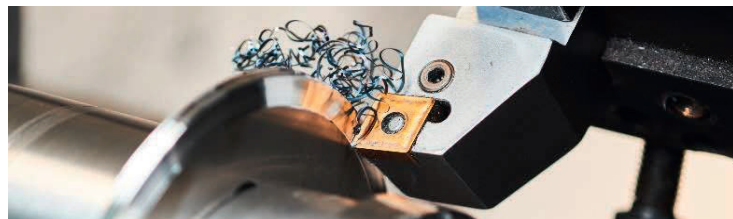
Simuler un programme d'usinage

Accès à la table de programme pièces
Sélection, édition et simulation d'un programme pièce

Régler et manipuler un tour à commande numérique

Régler la pièce sur le tour CN
Prise d'origine de la pièce
Régler les outils
Modification des dimensions d'un outil
Modification des correcteurs dynamiques
Lancer un usinage en mode automatique
Mode bloc à bloc ou continu
Reprise dans un programme d'usinage

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN
Choisir un outil adapté à l'usinage
Élaborer et simuler un programme d'usinage
Élaborer des programmes et choisir les cycles d'usinage les plus adaptés
Régler et manipuler un tour bi-broches

PUBLIC

Opérateur, régleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux
Connaître le tournage CN 2 - 3 axes

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02TR16

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : nous consulter
Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement

92 %

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN

Arborescence de la commande numérique
Les groupes fonctionnels
Les modes de fonctionnement (automatique, manuel, introduction manuelle des données)

Choisir un outil adapté à l'usinage en tournage

Choix des outils
Lubrification

Connaître les principes de base en programmation conversationnelle

Cinématique machine, descriptif des axes
Origine machine et origine pièce

Élaborer des programmes et choisir les cycles d'usinage les plus adaptés

Gestion de programme : modification, suppression
Cycles d'usinage, utilisation des distances de sécurité

Programmation de la broche de reprise

Décalage de l'origine de la broche de reprise
Codes pour synchronisation des broches
Gestion du couple (effort de reprise – suivant option)

Programmation en mode bi-tourelles

Syntaxe de programme
Gestion des conditions de coupe
Points de synchronisation
Gestion de l'usinage en mode 1 et 2 tourelles

Éditer des profils d'usinage

Gestion de l'édition de profils
Prise de points
Interpolation entre points
Cycles de profil - Définition et rappel de profil

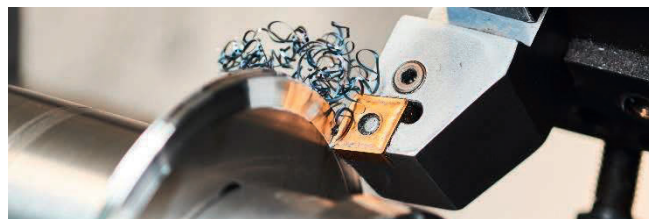
Simuler un programme d'usinage

Accès à la table de programme pièces
Sélection, édition et simulation d'un programme pièce

Régler et manipuler un tour à commande numérique

Régler la pièce sur le tour CN
Prise d'origine de la pièce
Régler les outils
Tables d'outils
Modification des dimensions d'un outil
Modification des correcteurs dynamiques
Lancer un usinage en mode automatique
Mode bloc à bloc ou continu
Reprise dans un programme d'usinage

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN
Choisir un outil adapté à l'usinage
Élaborer et simuler un programme d'usinage
Élaborer des programmes et choisir les cycles d'usinage les plus adaptés
Régler et manipuler un tour bi-broches / bi-tourelles

PUBLIC

Opérateur, réglleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux
Maîtriser le tournage 2 - 3 axes

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02TR17

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Évaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : nous consulter
Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement

92 %

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN

Arborescence de la commande numérique
Les groupes fonctionnels
Les modes de fonctionnement (automatique, manuel, introduction manuelle des données).

Choisir un outil adapté à l'usinage en tournage

Choix des outils
Lubrification

Connaître les principes de base en programmation conversationnelle

Cinématique machine, descriptif des axes
Origine machine et origine pièce

Programmation conversationnelle en tournage

Découverte des fonctions de programmation de base
Arborescence du logiciel intégré
Création d'un programme simple
Utilisation des cycles prédéfinis

Programmation conversationnelle des axes C et/ou Y

Programmation de cycles de fraisage
Pointage, perçage, taraudage en axial ou radial
Évidement de poche et surfacage
Contournage avec l'axe C et l'axe Y
Usinage en enroulement (en ZC)
Calcul de points

Manipulation des axes C et/ou Y

Insérer des codes ISO
Reprise de pièce avec la broche de reprise

Modification des paramètres programme

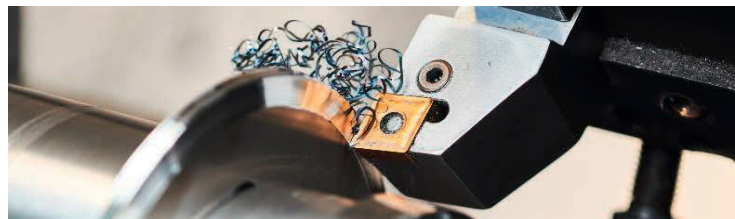
Fonction d'échelle, image miroir, copie en symétrie

Simuler un programme d'usinage

Accès à la table de programme pièces
Sélection, édition et simulation d'un programme pièce

Régler et manipuler un tour à commande numérique

Régler la pièce sur le tour CN
Prise d'origine de la pièce
Régler les outils
Tables d'outils
Modification des dimensions d'un outil
Modification des correcteurs dynamiques
Lancer un usinage en mode automatique
Mode bloc à bloc ou continu
Reprise dans un programme d'usinage



OBJECTIFS

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN
Choisir un outil adapté à l'usinage
Élaborer et simuler un programme d'usinage
Élaborer les programmes des axes C et Y
Régler et manipuler un tour à commande numérique avec axe de fraisage

PUBLIC

Opérateur, réglleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux
Connaître le tournage 2 axes

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

BILAN DE STAGE

Code stage : 02TR18

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 2 490 € HT
2026 semaines 06-13-38-47
2027 semaines 06-12-38-47

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

92 %

Rappels sur les principes de bases en programmation ISO

Découverte d'un programme paramétré

Lecture et interprétation succincte

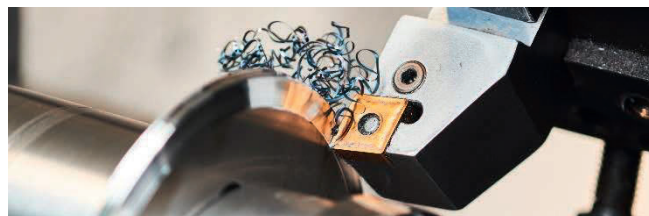
Programmation paramétrée

Les opérateurs mathématiques
Les sauts de programmes Boucle de programme
Sauts inconditionnels
Saut conditionnel (IF, WHILE, OR...)
Les variables
Variables utilisateurs
Variables système

Construction de programmes paramétrés

Saut de programme Imbrication de programme Technique de sous-programmes
Utilisation de variables pour programme paramétré
Création de compteur
Paramétrage des données de réglage
Paramétrage des conditions de coupe
Paramétrage de formes

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Maîtriser les fonctions de paramétrage
Construire un programme avec sauts conditionnels et inconditionnels
Créer des compteurs
Créer des sous-programmes d'usinage paramétrés pour des formes redondantes

PUBLIC

Opérateur, régleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux
Connaître la programmation en tournage

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02TR19

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : nous consulter

Formation à distance : nous consulter



FRAISAGE CN

FRAISAGE

CN FANUC, SIEMENS,
MAZAK, HAAS, MORI SEIKI,
HEIDENHAIN...

Fraisage du 3 au 5 axes /
UGV / Programmation
paramétrée / Palpage...

FEECS c'est aussi la formation
sur mesure, avec pratique au
pied machine, adaptée à vos
pièces, aux matières utilisées.
Consultez notre équipe qui
étudiera votre projet de prise
en main ou de renforcement
des compétences et vous
proposera un programme
sur mesure.

FRAISAGE COMMANDES NUMÉRIQUES ISO de 3 à 4 axes

Programmation ISO et manipulation fraisage 3 axes	64
Programmation ISO et manipulation fraisage 4 axes	65

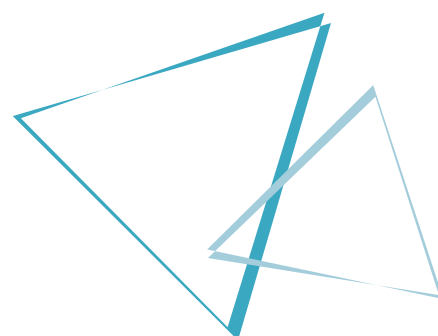
*Programmes adaptés pour les CN FANUC, FAGOR, SIEMENS, MAZAK, HAAS, MORI SEIKI, HEIDENHAIN, OKUMA...

FRAISAGE COMMANDES NUMÉRIQUES CONVERSATIONNELLES de 3 à 5 axes

Programmation & manipulation fraisage CN FANUC - Manual Guide	66
Renforcement programmation & manipulation fraisage CN FANUC - Manual Guide	67
Programmation & manipulation fraisage 3 axes CN MAZATROL	68
Renforcement programmation & manipulation fraisage 3 axes CN MAZATROL	69
Programmation & manipulation fraisage 5 axes CN MAZATROL	70
Programmation & manipulation fraisage CN MORI SEIKI	71
Programmation & manipulation fraisage CN HEIDENHAIN	72
Programmation & manipulation fraisage 5 axes CN HEIDENHAIN	73
Programmation & manipulation fraisage CN SIEMENS - Shopmill	74
Programmation & manipulation fraisage CN FAGOR	75
Programmation & manipulation fraisage CN OKUMA (IGF)	76

FRAISAGE SPÉCIFIQUE

Programmation et manipulation palpage	77
Programmation paramétrée en fraisage	78
Programmation et manipulation fraisage 5 axes	79



CONTENU



Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement

91%



Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN

Arborescence de la commande numérique
Les groupes fonctionnels
Les modes de fonctionnement (automatique, manuel, introduction manuelle des données)

Choisir un outil adapté à l'usinage en fraisage

Choix des outils
Lubrification

Connaître les principes de base en programmation ISO

Cinématique machine, descriptif des axes
Origine machine et origine pièce

Élaborer des programmes et choisir les cycles d'usinage les plus adaptés

Généralités
Sélection du plan d'usinage
Décalage d'origine, appel d'outil
Programmation en absolu et relatif
Programmation des déplacements
Interpolation linéaire en rapide, à vitesse travail, circulaire
Rayons et chanfreins automatiques sur un contour
Programmation des avances et des rotations
Cycles de fraisage :
Cycle de perçage, alésage, taraudage
Cycle de poche, répétition de points
Cycle de surfacage
Liste des fonctions M, G, programmation des codes M

Simuler un programme d'usinage

Accès à la table de programme pièces
Sélection, édition et simulation d'un programme pièce

Régler et manipuler une fraiseuse à commande numérique

Régler la pièce sur une fraiseuse CN
Prise d'origine de la pièce
Régler les outils
Modification des dimensions d'un outil
Modification des correcteurs dynamiques
Lancer un usinage en mode automatique
Mode bloc à bloc ou continu
Reprise dans un programme d'usinage

BILAN DE STAGE

OBJECTIFS

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN
Choisir un outil adapté à l'usinage
Connaître les principes de base en programmation ISO
Élaborer et simuler un programme d'usinage
Régler et manipuler une fraiseuse à commande numérique

PUBLIC

Opérateur, régleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02FR00

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 2 490 € HT
2026 semaines 08-16-41-48
2027 semaines 11-21-42-48

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

91 %

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN

Arborescence de la commande numérique
Les groupes fonctionnels
Les modes de fonctionnement (automatique, manuel, introduction manuelle des données)

Choisir un outil adapté à l'usinage en fraisage

Choix des outils
Lubrification

Connaître les principes de base en programmation ISO

Cinématique machine, descriptif des axes
Origine machine et origine pièce

Élaborer des programmes et choisir les cycles d'usinage les plus adaptés

Généralités
Sélection du plan d'usinage
Décalage d'origine, appel d'outil
Programmation en absolu et relatif
Programmation des déplacements
Interpolation linéaire en rapide, à vitesse travail, circulaire
Rayons et chanfreins automatiques sur un contour
Programmation des avances et des rotations
Cycles de fraisage :
Cycle de perçage, alésage, taraudage
Cycle de poche, répétition de points
Cycle de surfacage
Liste des fonctions M, G, programmation des codes M

Programmation du 4^{ème} axe

Décalage d'origine spécifique et positionné
Cycles spécifiques au 4^{ème} axe
Gestion des distances de sécurité
Les axes et les plans dans l'espace

Simuler un programme d'usinage

Accès à la table de programme pièces
Sélection, édition et simulation d'un programme pièce

Régler et manipuler une fraiseuse à commande numérique

Régler la pièce sur une fraiseuse CN
Prise d'origine de la pièce
Régler les outils
Modification des dimensions d'un outil
Modification des correcteurs dynamiques
Lancer un usinage en mode automatique
Mode bloc à bloc ou continu
Reprise dans un programme d'usinage

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN
Choisir un outil adapté à l'usinage
Connaître les principes de base en programmation
Élaborer et simuler un programme d'usinage
Régler et manipuler une fraiseuse avec 4 axes.

PUBLIC

Opérateur, réglleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux
Connaître le fraisage 3 axes

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02FR01

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Évaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : nous consulter
Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement

91 %

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN

Arborescence de la commande numérique
Les modes de fonctionnement (MEMORY, MDI, EDIT, JOG)

Choisir un outil adapté à l'usinage en fraisage

Choix des outils
Les angles de plaquettes
Lubrification

Connaître les principes de base en programmation conversationnelle

Cinématique machine, descriptif des axes
Origine machine et origine pièce

Élaborer un programme d'usinage

Création de programme
Composition du programme Manual Guide
Définition du brut
Utilisation et/ou création des formes fix
Cycles de fraisage, perçage, alésage
Cycle de taraudage, de poche
Cycle de répétition de points
Cycle de surfacage

Simuler un programme d'usinage

Fonction simulation, connaître le temps d'usinage approximatif
Orientation pièce, chemins d'outils

Régler et manipuler une fraiseuse à commande numérique

Régler la pièce sur la fraiseuse
Prise d'origine de la pièce
Régler les outils (définitions des outils dans le tableau offsets)
Mesurer les outils
Modification des correcteurs dynamiques
Lancer un usinage en mode MEMORY
Mode bloc à bloc ou continu
Reprise dans un programme d'usinage

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN
Choisir un outil adapté à l'usinage
Connaître les principes de base en programmation
Élaborer et simuler un programme d'usinage
Régler et manipuler une fraiseuse CN

PUBLIC

Opérateur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02FR02

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 2 490 € HT
2026 semaines 08-16-41-48
2027 semaines 11-21-42-48

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement

91 %

Rappels sur le choix et le réglage des outils

Rappels sur les cycles de fraisage de base

Élaborer un programme d'usinage

Création de programme
Composition du programme Manual Guide
Définition du brut
Utilisation et/ou création des formes fix
Cycles de fraisage, perçage, alésage
Cycle de taraudage, de poche
Cycle de répétition de points
Cycle de surfacage

Simuler un programme d'usinage

Fonction simulation, connaître le temps d'usinage approximatif,
Orientation pièce, chemin d'outil

Rappels sur le réglage et la manipulation d'une fraiseuse à commande numérique

Régler la pièce sur la fraiseuse
Prise d'origine de la pièce
Régler les outils (définitions des outils dans le tableau offsets)
Mesurer ou modifier les dimensions d'un outil
Modification des correcteurs dynamiques
Lancer un usinage en mode MEMORY
Mode de bloc à bloc ou continu
Reprise dans un programme d'usinage

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Connaître les principes de base en programmation
Élaborer et simuler un programme d'usinage
Régler et manipuler une fraiseuse CN

PUBLIC

Opérateur, réglleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux
Connaître la programmation Fanuc

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02FR13

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Évaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : nous consulter
Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement

91 %

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN

Arborescence de la commande numérique
Les modes de fonctionnement (MEMORY, MANUEL, MDI)

Choisir un outil adapté à l'usinage en fraisage

Choix des outils, lubrification
Informations outils : création, modification, suppression outil

Connaître les principes de base en programmation conversationnelle

Cinématique machine, descriptif des axes
Origine machine et origine pièce
Système de coordonnées

Élaborer des programmes et choisir les cycles d'usinage les plus adaptés

Création du programme
Composition du programme Mazatrol

- Unité commune
- Unité CDP / CDP AUX
- Unités de fraisage et les données à introduire (Ligne d'en-tête d'unité, séquence outils, séquence de formes et introduction des données TPC)
- Unités Usinage POINT
- Unités Usinage CONTOUR
- Unités Usinage FACE
- Unité programme conventionnel
- Unité palpé MMS
- Unité code M
- Unité sous-programme
- Unité Fin

Fonction de priorités d'usinage
Accès et gestion du répertoire programme
Programmation avec le 3D ASSIST (Smooth G et X uniquement)

Simuler un programme d'usinage

Simuler le chemin outil d'un programme d'usinage
Fonction d'échelle
Redémarrage du chemin outil

Régler et manipuler une fraiseuse à commande numérique

Prise d'origine pièce (CDP) en manuel ou avec palpeur
Régler les outils (informations outils / descriptif outils)
Mesurer les jagues outils
Modification des correcteurs outils
Lancer un usinage en mode MEMORY
Mode bloc à bloc ou continu
Reprise dans un programme d'usinage
Arrêt et reprise en cours d'usinage (TPS)



OBJECTIFS

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN
Choisir un outil adapté à l'usinage
Connaître les principes de base en programmation
Élaborer et simuler un programme d'usinage
Régler et manipuler une fraiseuse CN

PUBLIC

Opérateur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

BILAN DE STAGE

Code stage : 02FR06

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Évaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 2 490 € HT
2026 semaines 08-16-41-48
2027 semaines 11-21-42-48

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement

91 %

Rappel sur les connaissances de bases :

L'arborescence et la navigation dans la CN
Choix et gestion des outils adaptés à l'usinage en fraisage
Programmation simple

Approfondir les connaissances vers la programmation évoluée

Optimisation des unités de fraisage
Introduction des données TPC
Fonction de priorités d'usinage
Programmation avec le 3D ASSIST (smooth G et X uniquement)

Approfondir les connaissances en simulation d'un programme d'usinage

Utilisation de l'usinage virtuel (détection de collision)
Création d'outils en 3D

Optimiser le réglage et les manipulations d'une fraiseuse à commande numérique

Elaboration d'une check-list des bonnes pratiques
Organisation du magasin outils
Astuces de réglage machine
Redémarrage dans un programme d'usinage
Arrêt et reprise en cours d'usinage (TPS)

Optimiser les process de fabrication

Application sur pièces client :
Analyse plan pièce
Préparation de la machine
Choix et réglage des outils
Sensibilisation aux conditions de coupe
Elaboration du programme d'usinage
Usinage et analyse des résultats
Optimisation du process

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Piloter un centre d'usinage CN
Maîtriser les principes de la programmation conversationnelle
Connaître et programmer les séquences d'usinage
Optimiser les process de fabrication

PUBLIC

Opérateur, réglleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux
Connaître la programmation

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02FR08

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : nous consulter

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement

91 %

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN

Arborescence de la commande numérique
Les groupes fonctionnels
Les modes de fonctionnement (automatique, manuel, introduction manuelle des données)

Choisir un outil adapté à l'usinage en fraisage

Choix des outils
Lubrification

Connaître les principes de base en programmation conversationnelle

Cinématique machine, descriptif des axes
Origine machine et origine pièce

Les cycles de fraisage

Usinage point
Pointage, perçage, taraudage
Usinage contour
Ligne centre, ligne gauche, ligne droite ...
Usinage face
Face, contour, poche, poche étagée, poche circulaire

Réglage et utilisation des CDP DEC ET CDP AUX

Rappel sur les axes linéaires et rotatifs de la machine
Utilisation des CDP DEC
Utilisation des CDP AUX

Simuler un programme d'usinage

Accès à la table de programme pièces
Sélection, édition et simulation d'un programme pièce

Régler et manipuler une fraiseuse à commande numérique

Régler la pièce sur la fraiseuse CN
Prise d'origine pièce
Régler les outils
Modification des dimensions d'un outil
Modification des correcteurs dynamiques
Lancer un usinage en mode automatique
Mode bloc à bloc ou continu
Reprise dans un programme d'usinage

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN
Choisir un outil adapté à l'usinage
Connaître les principes de base en programmation
Élaborer et simuler un programme d'usinage
Régler et manipuler une fraiseuse CN 5 axes.

PUBLIC

Opérateur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux
Maîtriser la programmation 3 axes

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02FR060

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Évaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 2 490 € HT
2026 semaines 08-16-41-48
2027 semaines 11-21-42-48

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement

91 %

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN

Arborescence de la commande numérique
Les groupes fonctionnels
Les modes de fonctionnement (automatique, manuel, introduction manuelle des données)

Choisir un outil adapté à l'usinage en fraisage

Choix des outils
Lubrification

Connaître les principes de base en programmation conversationnelle

Cinématique machine, descriptif des axes
Origine machine et origine pièce

Élaborer un programme d'usinage

Définition des données outils
Sélection et enregistrement d'outils
Création de programmes
Présentation écran liste des programmes conversationnels
Les réglages communs
Les réglages procédés
Le menu d'usinage
Le changement d'ordre des procédés
La conversion des programmes CN
La création matière
Les codes M
Les codes G

Simuler un programme d'usinage

Accès à la table de programme pièces
Sélection, édition et simulation d'un programme pièce

Régler et manipuler une fraiseuse à commande numérique

Régler la pièce sur la fraiseuse CN
Prise d'origine pièce
Régler les outils
Tables d'outils
Modification des dimensions d'un outil
Modification des correcteurs dynamiques
Lancer un usinage en mode automatique
Mode bloc à bloc ou continu
Reprise dans un programme d'usinage

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN
Choisir un outil adapté à l'usinage
Connaître les principes de base en programmation
Élaborer et simuler un programme d'usinage
Régler et manipuler une fraiseuse à commande numérique.

PUBLIC

Opérateur, régleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02FR14

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Évaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : nous consulter
Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement

91 %



Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN

Arborescence de la commande numérique
Les groupes fonctionnels
Les modes de fonctionnement (EDIT, TEST, MDI, CONTINU...)

Choisir un outil adapté à l'usinage en fraisage

Choix des outils, lubrification.
Informations outils : création, modification, suppression.

Connaître les principes de base en programmation

Cinématique machine, descriptif des axes
Origine machine et origine pièce

Élaborer un programme d'usinage

Gestion de programme : modification, suppression
Création du programme (.H)
TOOL CALL, TOOL DEF, Cycle 247.
Cycles de surfacage
Cycles de perçage : déburrage, brise copeaux...
Cycles de fraisage :
Poches, tenons, rainures
Cycles d'usinage de motifs de points :
Répétitions circulaires
Cycles SL (I et II) :
Contournage
Poche et îlots
Conversion de coordonnées :
Fonction miroir cycle 7
Création de LBL et répétition avec avec Call LBL
Accès et gestion répertoire programme

Simuler un programme d'usinage

Mode TEST : sélection et simulation du chemin outil d'un programme pièce

Régler et manipuler une fraiseuse à commande numérique

Prise d'origine pièce (PRESET) en manuel ou avec palpeur
Réglage des outils (informations dans le tableau d'outils)
Mesure des jauges outils
Correction dynamique
Lancement un usinage en mode CONTINU
Mode pas à pas ou continu
Amorce de séquence (redémarrage en cours d'usinage)
Arrêt et reprise en cours d'usinage

BILAN DE STAGE

OBJECTIFS

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN
Choisir un outil adapté à l'usinage
Connaître les principes de base en programmation
Élaborer et simuler un programme d'usinage
Régler et manipuler une fraiseuse à commande numérique.

PUBLIC

Opérateur, réglleur sur machines-outils
Responsable de production
Personnel de maintenance
Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02FR09

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 2 490 € HT
2026 semaines 08-16-41-48
2027 semaines 11-21-42-48

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

91 %

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN

Arborescence de la commande numérique

Les groupes fonctionnels

Les modes de fonctionnement (EDIT, TEST, MDI, CONTINU...)

Choisir un outil adapté à l'usinage en fraisage

Choix des outils, lubrification.

Informations outils : création, modification, suppression.

Connaître les principes de base en programmation

Cinématique machine, descriptif des axes

Origine machine et origine pièce

Élaborer un programme d'usinage

Gestion de programme : modification, suppression

TOOL CALL, TOOL DEF, Cycle 247.

Cycles de perçage : déburrage, brise copeaux...

Cycles de fraisage :

Poches, tenons, rainures

Cycles d'usinage de motifs de points :

Répétitions rectangulaires, circulaires

Cycles SL (I et II) :

Contournage, poche et îlots

Conversion de coordonnées : fonction miroir cycle 7

Création de LBL et répétition avec Call LBL

Accès et gestion répertoire programme

Régler et utilisation du cycle 19 ou Plane Spatial

Déplacement des axes rotatifs

Définition du cycle 19 ou Plane Spatial

Décalage origine pièce (cycle 7) ou trans datum

Mise en œuvre d'un programme type

Mise en position des axes rotatifs

Gestion des distances de sécurité

Exercices

Simuler un programme d'usinage

Mode TEST Sélection et simulation du chemin outil d'un programme pièce

Régler et manipuler une fraiseuse à commande numérique

Prise d'origine pièce (PRESET) en manuel ou avec palpeur

Réglage des outils (informations dans le tableau d'outils)

Mesure des jagues outils

Correction dynamique

Lancement d'un usinage en mode CONTINU

Mode pas à pas ou continu

Amorce de séquence (redémarrage en cours d'usinage)

Arrêt et reprise en cours d'usinage

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN

Choisir un outil adapté à l'usinage

Connaître les principes de base en programmation 5 axes

Élaborer et simuler un programme d'usinage

Régler et manipuler une fraiseuse CN

PUBLIC

Opérateur, réglleur sur machines-outils

Programmeur

Personnel de maintenance

Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et

la trigonométrie

Connaître la technologie des métaux

Connaître le fraisage 3 axes

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02FR10

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Évaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté

Support de cours remis aux stagiaires

Application sur cas pratiques

Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter

Inter : 2 490 € HT

2026 semaines 08-16-41-48

2027 semaines 11-21-42-48

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement

91 %

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN

Arborescence de la commande numérique
Les modes de fonctionnement (PROGRAM MANAGER, TSM, MDA, JOG...)

Choisir un outil adapté à l'usinage en fraisage

Choix des outils
Lubrification

Connaître les principes de base en programmation conversationnelle SHOPMILL

Cinématique machine, descriptif des axes
Origine machine et origine pièce

Élaborer un programme d'usinage et choisir les cycles d'usinage

Les plus adaptés

Gestionnaire de programmes (Program Manager)
Création de programme SHOPMILL
Définition du brut
Sélections du type de trajectoire pour la définition du ou des contours de pièce
Cotations absolues et relatives
Cotations cartésiennes et polaires
Mouvements circulaires
Choix de la stratégie d'usinage
Fraisage
Fraisage contour
Perçage

Simuler un programme d'usinage

Sélection, édition et simulation d'un programme pièce

Régler et manipuler une fraiseuse à commande numérique

Régler la pièce sur la fraiseuse CN
Prise d'origine de la pièce
Mesurer les outils (définition des outils dans le tableau Offsets)
Modification des dimensions d'un outil
Modification des correcteurs dynamiques
Lancer un usinage en mode automatique
Mode bloc à bloc ou continu
Reprise dans un programme d'usinage

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN
Choisir un outil adapté à l'usinage
Connaître les principes de base en programmation
Élaborer et simuler un programme d'usinage
Régler et manipuler une fraiseuse CN

PUBLIC

Opérateur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02FR04

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Évaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 2 490 € HT
2026 semaines 08-16-41-48
2027 semaines 11-21-42-48

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement

91 %

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN

Arborescence de la commande numérique
Les groupes fonctionnels
Les modes de fonctionnement (automatique, manuel, introduction manuelle des données)

Choisir un outil adapté à l'usinage en fraisage

Choix des outils
Lubrification

Connaître les principes de base en programmation conversationnelle

Cinématique machine, descriptif des axes
Origine machine et origine pièce

Élaborer un programme d'usinage

Gestion de programme : modification, suppression
Définition des données outil
Utilisation des cycles prédéfinis :
Cycle de perçage, alésage, taraudage
Cycle de poche
Cycle de répétition de points
Cycle de surfaçage
Paramétrage des distances de sécurité

Éditer des profils d'usinage

Gestion de l'édition de profil (semi-automatique)
Prise de points
Interpolation entre points
Cycles de profil (niveau 1 et 2)
Définition et rappel de profil

Simuler un programme d'usinage

Accès à la table de programme pièces
Sélection, édition et simulation d'un programme pièce

Régler et manipuler une fraiseuse à commande numérique

Régler la pièce sur la fraiseuse CN
Prise d'origine de la pièce
Régler les outils
Tables d'outils
Modification des dimensions d'un outil
Modification des correcteurs dynamiques
Lancer un usinage en mode automatique
Mode bloc à bloc ou continu
Reprise dans un programme d'usinage

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN
Choisir un outil adapté à l'usinage
Connaître les principes de base en programmation
Élaborer et simuler un programme d'usinage
Régler et manipuler une fraiseuse CN

PUBLIC

Opérateur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02FR15

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 1 650 € HT
2026 semaines 08-16-41-48
2027 semaines 11-21-42-48

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement

91 %

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN

Arborescence de la commande numérique
Les groupes fonctionnels
Les modes de fonctionnement (automatique, manuel, introduction manuelle des données)

Choisir un outil adapté à l'usinage en fraisage

Choix des outils
Lubrification

Connaître les principes de base en programmation conversationnelle

Cinématique machine, descriptif des axes
Origine machine et origine pièce

Élaborer un programme d'usinage

Mise en route du système ONE TOUCH
Données trous standard
Définition des données outil
Paramétrage des données matériau
Réglage des paramètres ONE TOUCH IGF
Définition de forme finie
Données de paramétrage
Détermination automatique et test de processus
Définition de forme de matériau brut
Edition de processus
Création de programme pièce
Quitter le système ONE TOUCH IGF
Entrée des données par opérations mathématiques
Saisie de données par addition
Fonction arrêt temporaire et reprise du système ONE TOUCH IGF
Données d'animation

Simuler un programme d'usinage

Accès à la table de programme pièces
Sélection, édition et simulation d'un programme pièce

Régler et manipuler une fraiseuse à commande numérique

Régler la pièce sur la fraiseuse CN
Prise d'origine de la pièce
Régler les outils
Modification des dimensions d'un outil
Modification des correcteurs dynamiques
Lancer un usinage en mode automatique
Mode bloc à bloc ou continu
Reprise dans un programme d'usinage

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN
Choisir un outil adapté à l'usinage
Connaître les principes de base en programmation
Élaborer et simuler un programme d'usinage
Régler et manipuler une fraiseuse à commande numérique

PUBLIC

Opérateur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02FR16

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : nous consulter
Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement

91 %

Connaître les conditions d'utilisation d'un palpeur

Précautions d'emploi
Environnement de travail

Étalonner un palpeur

Les cycles d'étalonnage
Réglage du faux rond
Étalonnage en axial
Étalonnage en radial

Rappel sur la programmation ISO

Codes G et M
Cycles fixes
Gestion de programme : modification, suppression
Optimisation des déplacements

Connaître et programmer les cycles de palp

Les cycles en mode manuel de prise de cote
Les cycles en mode manuel de prise d'origine
Les cycles en mode automatique de prise de cote
Les cycles en mode automatique de prise d'origine

Récupérer les données issues d'un palp

Situer dans la machine où sont les données de résultats
Travailler avec ces données

Entretien d'un palpeur

Changement de la tige palp
Entretien régulier
Maintenance préventive

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Connaître les conditions d'utilisation d'un palpeur
Étalonner un palpeur
Connaître et programmer les cycles de palp
Récupérer les données issues d'un palp
Entretien un palpeur

PUBLIC

Opérateur, réglleur sur machine- outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux
Connaître la programmation

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02FR17

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : nous consulter

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

91 %

Rappels sur les principes de bases en programmation ISO

Découverte d'un programme paramétré

Lecture et interprétation succincte

Programmation paramétrée

Les opérateurs mathématiques
Les sauts de programmes
Boucle de programme
Sauts inconditionnels
Saut conditionnel (IF, WHILE, OR...)
Les variables
Variables utilisateurs
Variables système

Construction de programmes paramétrés

Saut de programme
Imbrication de programme
Technique de sous-programmes
Utilisation de variables pour programme paramétré
Création de compteur
Paramétrage des données de réglage
Paramétrage des conditions de coupe
Paramétrage de formes

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Maîtriser les fonctions de paramétrage
Construire un programme avec sauts conditionnels et inconditionnels
Créer des compteurs
Créer des sous-programmes d'usinage paramétrés pour des formes redondantes

PUBLIC

Opérateur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux
Connaître de la programmation

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02FR18

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : nous consulter
Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

91 %

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN

Arborescence de la commande numérique
Les groupes fonctionnels
Les modes de fonctionnement (automatique, manuel, introduction manuelle des données)

Choisir un outil adapté à l'usinage en fraisage

Choix des outils
Lubrification

Connaître les principes de base en programmation 5 axes

Cinématique machine, descriptif des axes
Origine machine et origine pièce

Élaborer un programme d'usinage

Découverte des fonctions de programmation de base
Arborescence du logiciel intégré
Définition des données outils
Création d'un programme simple
Cycles de fraisage, perçage, alésage
Cycle de taraudage, poche
Cycle de répétition de points
Cycle de surfacage

Modification des paramètres programme

Fonction d'échelle
Image miroir, copie en symétrie

Programmation des 4^{ème} et 5^{ème} axes

Décalage d'origine spécifique et positionné
Cycles spécifiques aux 4^{ème} et 5^{ème} axes
Environnement 5 axes : déplacements et parcours de sécurité
Gestion des distances de sécurité
Les axes et les plans dans l'espace
Sécurité relative aux déplacements en 5 axes

Simuler un programme d'usinage

Accès à la table de programme pièces
Sélection, édition et simulation d'un programme pièce

Régler et manipuler une fraiseuse à commande numérique

Régler la pièce sur la fraiseuse CN
Prise d'origine de la pièce
Régler les outils
Tables d'outils
Modification des dimensions d'un outil
Modification des correcteurs dynamiques
Lancer un usinage en mode automatique
Mode bloc à bloc ou continu
Reprise dans un programme d'usinage

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Connaître l'arborescence et la navigation dans la CN
Choisir un outil adapté à l'usinage
Connaître les principes de base en programmation 5 axes
Élaborer et simuler un programme d'usinage
Régler et manipuler une fraiseuse à commande numérique

PUBLIC

Opérateur, réglleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier
Agent de maîtrise

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux
Maîtriser la programmation 3 axes

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02FR19

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : nous consulter
Formation à distance : nous consulter

ÉLECTRO ÉROSION RECTIFICATION

▶ **ÉLECTRO ÉROSION**
FIL OU ENFONÇAGE

▶ **RECTIFICATION**
CONVENTIONNELLE
ET CN PLANE
OU CYLINDRIQUE

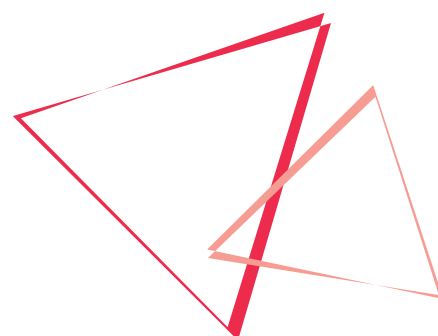
FEECS c'est aussi la formation sur mesure, avec pratique au pied machine, adaptée à vos pièces, aux matières utilisées. Consultez notre équipe qui étudiera votre projet de prise en main ou de renforcement des compétences et vous proposera un programme sur mesure.

ÉLECTRO ÉROSION

Prise en main électro érosion enfonçage CN	82
Renforcement des compétences électro érosion enfonçage CN	83
Prise en main électro érosion fil CN	84
Renforcement des compétences électro érosion fil CN	85

RECTIFICATION

Prise en main coupe par abrasion	86
Prise en main rectification plane conventionnelle	87
Prise en main rectification cylindrique conventionnelle	88
Renforcement rectification conventionnelle	89
Prise en main rectification plane CN	90
Prise en main rectification cylindrique CN	91



CONTENU



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

84 %



Connaître le fonctionnement de la CN

Arborescence de la commande numérique
Analyse du panneau de commande et des touches de fonctions automatiques

Réglage des origines

Systèmes de références machines et pièces
Gestion des origines
Les cycles de mesure pièces

Déterminer les électrodes

Principe physique de l'électro érosion
Paramètres principaux et secondaires
Tableaux de technologies
Choix des priorités d'usinage
Calculer les sous dimensions d'électrodes

Réglage des outils

Tables d'outils
Mesure des électrodes

Étude des cycles d'usinage

Choix du plan d'usinage
Cycles de plongée
Cycles orbitaux
Cycles hélicoïdaux

Programmation conversationnelle ou manuelle

Éditer un programme
Modification et sauvegarde
Simulation

Usinage et optimisation

Exécuter un programme en bloc à bloc ou en continu
Optimisation des paramètres
Reprise au cours d'un programme
Sauvegarde de l'optimisation
Analyse et conclusions

BILAN DE STAGE

OBJECTIFS

Piloter une machine d'électro érosion enfonçage CN
Régler et usiner une pièce sur machine d'enfonçage
Optimiser l'usinage
Choisir les priorités d'usinage

PUBLIC

Opérateur, réglleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier

PRE REQUIS

Expérience dans la lecture de dessins techniques
Connaître la trigonométrie
Connaître la mécanique

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02EE00

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 2 490 € HT
2026 semaines 07-17-39-40
2027 semaines 07-17-39-40

Formation à distance : nous consulter

CONTENU

Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement



84 %

Rappels sur le principe de l'électro érosion enfonçage

Technologies pour matériaux spéciaux

Observations sur les tables

Choix des priorités

Optimisation du processus d'usinage

Préréglage et palettisation

Étalonnage du banc de préréglage

Mesure des outils

Mesure des pièces

Transfert de données sur machine

Étude de la programmation paramétrée

Utilisation des variables

Enchaînement de plusieurs programmes

Étude des cycles évolués

Avantages et inconvénients

Usinage en triaxial

Applications sur machine

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Élaborer des programmes paramétrés

Optimiser la technologie selon les matériaux

Utiliser les cycles évolués

PUBLIC

Opérateur, régleur sur machines-outils

Responsable de production

Chef d'atelier

PRE REQUIS

Avoir les bases en électro érosion

enfonçage CN

Maîtriser la lecture de dessins techniques

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02EE01

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté

Support de cours remis aux stagiaires

Application sur cas pratiques

Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter

Inter : nous consulter

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

84 %

Connaître le fonctionnement de la CN

Arborescence de la commande numérique
Analyse du panneau de commande et des touches de fonctions automatiques

Réglage des origines

Systèmes de références machines et pièces
Gestion des origines
Les cycles de réglages machine
Les cycles de mesure pièces

Choix du fil et de la technologie

Principe physique de l'électroérosion
Paramètres principaux et secondaires
Tableaux de technologies
Les automatismes de protection

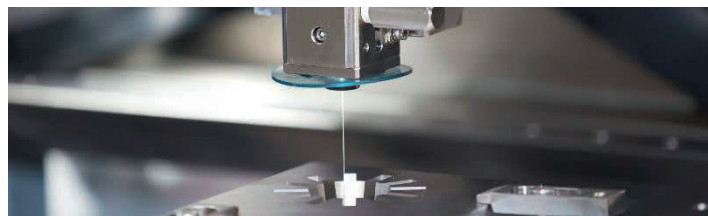
Programmation

Éditer un programme
Éditer une technologie
Modification et sauvegarde
Le langage machine
Gestion des chutes
Enchaînement de plusieurs pièces
Simulation

Usinage et optimisation

Exécuter un programme en bloc à bloc ou en continu
Optimisation des paramètres
Reprise au cours d'un programme
Sauvegarde de l'optimisation
Analyse et conclusions

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Piloter une machine d'électroérosion à fil
Régler et usiner une pièce sur machine
Optimiser un usinage sur machine à fil
Programmer les parcours et les séquences d'usinage
Connaître le langage machine
Assurer la maintenance machine

PUBLIC

Opérateur, réglleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier

PRE REQUIS

Expérience dans la lecture de dessins techniques
Connaître la trigonométrie
Connaître la mécanique

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02EE02

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Évaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 2 490 € HT
2026 semaines 07-17-39-49
2027 semaines 07-17-39-49

Formation à distance : nous consulter

CONTENU

Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement



84 %

Rappels sur le principe de l'électroérosion fil

Rappel sur le réglage des origines

Systèmes de références machines et pièces

Gestion des origines

Les cycles de réglages machine

Les cycles de mesure pièces

Choix du fil et de la technologie

Principe physique de l'électro érosion

Paramètres principaux et secondaires

Tableaux de technologies

Les automatismes de protection

Programmation

Éditer un programme

Éditer une technologie

Modification et sauvegarde

Le langage machine

Gestion des chutes

Enchaînement de plusieurs pièces

Usinage en 4 axes

Simulation

Usinage et optimisation

Exécuter un programme en bloc à bloc ou en continu

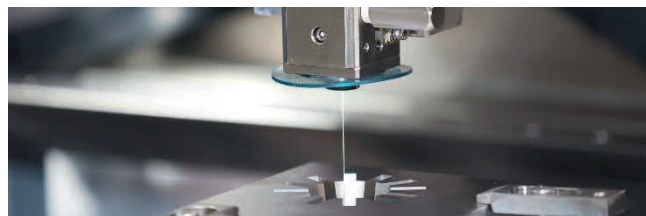
Optimisation des paramètres

Reprise au cours d'un programme

Sauvegarde de l'optimisation

Analyse et conclusions

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Mettre en œuvre et optimiser un usinage de forme complexe sur machine à fil.

PUBLIC

Opérateur, régleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier

PRE REQUIS

Avoir les bases en électro érosion fil
Expérience dans la lecture de dessins techniques.

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02EE03

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : nous consulter

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

92%



Les bases de rectification

Qu'est-ce qu'une rectifieuse ?

Les différents types de rectifieuses : plane, cylindrique, inter - exter, profil, centerless.

Pourquoi rectifier ?

Les types d'usinage en rectification

Les types de meules, leur fabrication et les conséquences de leur utilisation

La sécurité dans l'emploi des meules

Les organismes de sécurité : la FEPA et l'OSA

Les précautions lors du montage de la meule

Les recommandations

Les vitesses maximales d'utilisation

L'outil meule

Ses généralités, sa composition

Les constituants et leur rôle

Son comportement au travail

La désignation normalisée de la meule

Les critères pour le choix d'une meule

Les abrasifs et les agglomérants

Les super abrasifs

Le dressage et les dresseurs diamant

Les buts du dressage d'une meule

Les dresseurs utilisés

Les conseils d'emploi

Comportement de la meule en fonction du dresseur employé et des conditions du dressage

La lubrification et l'arrosage

Les fonctions du lubrifiant

Les effets du lubrifiant

Les conditions pour une lubrification optimale

Les lubrifiants utilisés : les produits aqueux, les huiles entières : avantages et inconvénients

BILAN DE STAGE

OBJECTIFS

Connaître les principales caractéristiques de la rectification.

Choisir et utiliser les meules selon les matériaux.

Comprendre et adapter les bonnes pratiques en rectification.

PUBLIC

Opérateur, réglleur sur machines-outils

Responsable de production

Chef d'atelier

Fonctions support

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et

la trigonométrie

Connaître la mécanique

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 01RE11

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté

Support de cours remis aux stagiaires

Application sur cas pratiques

Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter

Inter : 1 650 € HT

2026 semaines 05-12-21-38-46

2027 semaines 05-12-21-38-46

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

92%

La sécurité dans l'emploi des meules

Les précautions lors du montage de la meule
Les recommandations

L'outil meule

Ses généralités, sa composition
Les constituants et leur rôle
Son comportement au travail
La désignation normalisée de la meule
Les critères pour le choix d'une meule
Les abrasifs et les agglomérants
Les super abrasifs

Le dressage et le dresseur diamant

Les buts du dressage d'une meule
Les dresseurs utilisés
Les conseils d'emploi

La lubrification et l'arrosage

Les fonctions du lubrifiant
Les conditions pour une lubrification optimale
Les défauts engendrés

Les défauts, les causes et les remèdes

Applications sur rectifieuse cylindrique inter/exter.

Montage et équilibrage d'une meule
Diamantage
Réalisation de surfaces cylindriques
Dressage de face
Usinage rainures en plongée
Usinage de cônes
Réalisation de piquages d'angles
Contrôles dimensionnels et géométriques
Contrôles des états de surfaces

BILAN DE STAGE

OBJECTIFS

Comprendre le fonctionnement d'une rectifieuse conventionnelle.
Monter les pièces et les meules en toute sécurité.
Utiliser une rectifieuse cylindrique inter-exter en parfaite autonomie.

PUBLIC

Opérateur, réglleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77
pour échanger avec notre responsable
handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 01RE13

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et
attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début
et fin de formation pour mesurer les
acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 2 490 € HT
2026 semaines 05-12-21-38-46
2027 semaines 05-12-21-38-46

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement

92%



La sécurité dans l'emploi des meules

- Les précautions lors du montage de la meule
- Les recommandations
- Les vitesses maximales d'utilisation

L'outil meule

- Ses généralités, sa composition
- Les constituants et leur rôle
- Son comportement au travail
- La désignation normalisée de la meule
- Les critères pour le choix d'une meule
- Les abrasifs et les agglomérants
- Les super abrasifs

Le dressage et le dresseur diamant

- Les buts du dressage d'une meule
- Les dresseurs utilisés
- Les conseils d'emploi
- Comportement de la meule en fonction du dresseur employé et des conditions du dressage

La lubrification et l'arrosage

- Les fonctions du lubrifiant
- Les effets du lubrifiant
- Les conditions pour une lubrification optimale
- Les lubrifiants utilisés : les produits aqueux, les huiles entières

Les défauts, les causes et les remèdes

Applications sur rectifieuse plane

- Montage et équilibrage d'une meule
- Diamantage
- Réalisation de surfaces planes
- Usinage de tenons et de rainures droites
- Usinage de pentes (utilisation de cales ou de plateaux sinus)
- Contrôles dimensionnels et géométriques
- Contrôles des états de surfaces

BILAN DE STAGE

OBJECTIFS

- Comprendre le fonctionnement d'une rectifieuse conventionnelle.
- Monter les pièces et les meules en toute sécurité.
- Utiliser une rectifieuse plane en parfaite autonomie.

PUBLIC

- Opérateur, réglleur sur machines-outils
- Responsable de production
- Chef d'atelier

PRE REQUIS

- Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
- Connaître la technologie des métaux

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 01RE12

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

- Formateur expérimenté
- Support de cours remis aux stagiaires
- Application sur cas pratiques
- Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

- Intra : nous consulter
- Inter : 2 490 € HT
- 2026 semaines 05-12-21-38-46
- 2027 semaines 05-12-21-38-46

Formation à distance : nous consulter

CONTENU

L'outil meule

Le dressage et le dresseur diamant

La lubrification et l'arrosage

Applications sur rectifieuse cylindrique inter/exter

Montage et équilibrage d'une meule
Diamantage
Réalisation de surfaces cylindriques
Dressage de face
Usinage rainures en plongée
Usinage de cônes
Réalisation de piquages d'angles
Contrôles dimensionnels et géométriques
Contrôles des états de surfaces

Applications sur rectifieuse plane

Montage et équilibrage d'une meule
Diamantage
Réalisation de surfaces planes
Usinage de tenons et de rainures droites
Usinage de pentes (utilisation de cales ou de plateaux sinus)
Contrôles dimensionnels et géométriques
Contrôles des états de surfaces

Les défauts, les causes et les remèdes

Détection de défauts sur pièces clients
Analyse des causes
Préconisation de solutions

BILAN DE STAGE



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

92 %



OBJECTIFS

Monter les pièces et les meules en toute sécurité
Utiliser une rectifieuse cylindrique et/ou plane en parfaite autonomie

PUBLIC

Opérateur, régleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux
Avoir les bases en rectification

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77
pour échanger avec notre responsable
handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02RE15

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et
attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début
et fin de formation pour mesurer les
acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : nous consulter

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

92%



La sécurité dans l'emploi des meules

Les précautions lors du montage de la meule
Les recommandations

L'outil meule

Ses généralités, sa composition
Les constituants et leur rôle
Ses critères pour le choix d'une meule

Programmation

Structure générale d'un programme (le nom, le début, la fin)
Format d'écriture (le mot, le bloc, les fonctions préparatoires...)
Programmation en absolu ou en relatif
Réglage des paramètres de meules
Commande des axes (rapide, travail)
Vitesse de déplacement
Réalisation de surfaces planes
Usinage de tenons et de rainures droites
Usinage de pentes (utilisation de cales ou de plateaux sinus)
Contrôles dimensionnels et géométriques
Contrôles des états de surfaces
Réglage des vitesses de coupe

Manipulation

Arborescence de la commande numérique
Analyse des différents modes et des fonctions
Démarrage machine
Prise de référence
Réglages des origines pièces
Le dressage et le dresseur diamant
La lubrification et l'arrosage
Réglages des compensations d'usure
Appel de programme
Test de programme
Usinage en bloc à bloc ou en continu
Mise en application :
Réalisation de surfaces planes
Usinage de tenons et de rainures droites
Usinage de pentes (utilisation de cales ou de plateau sinus)
Contrôles dimensionnels et géométriques
Contrôles des états de surfaces

BILAN DE STAGE

OBJECTIFS

Acquérir les principes de base du langage ISO
Connaître et programmer les principales fonctions
Analyser la structure d'un programme
Manipuler une rectifieuse plane CN

PUBLIC

Opérateur, régleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77
pour échanger avec notre responsable
handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02RE00

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : nous consulter
Formation à distance : nous consulter

CONTENU

La sécurité dans l'emploi des meules

Les précautions lors du montage de la meule
Les recommandations

L'outil meule

Ses généralités, sa composition
Les constituants et leur rôle
Ses critères pour le choix d'une meule

Programmation

Structure générale d'un programme
Format d'écriture
Programmation en absolu ou en relatif
Réglage des paramètres de meules
Commande des axes (rapide, travail)
Vitesse de déplacement
Les principaux cycles d'usinage
 Cycles de surfacage / dressage
 Cycles de cylindrage
 Cycles de rainurage / cycles de gorges
 Cycles de piquage
Réglage des vitesses de coupe

Manipulation

Arborescence de la commande numérique
Analyse des différents modes et des fonctions
Démarrage machine
Prise de référence
Réglages des origines pièces
Le dressage et le dresseur diamant
La lubrification et l'arrosage
Réglages des compensations d'usure
Appel de programme
Test de programme
Usinage en bloc à bloc ou en continu
Mise en application :
 Réalisation de surfaces cylindriques
 Usinage de cônes
 Usinage de rainures, de piquages d'angles
Contrôles dimensionnels et géométriques
Contrôles des états de surfaces

BILAN DE STAGE



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

92%



OBJECTIFS

Acquérir les principes de base du langage ISO
Connaître et programmer les principales fonctions
Analyser la structure d'un programme
Manipuler une rectifieuse cylindrique CN

PUBLIC

Opérateur, réglleur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître la technologie des métaux

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77
pour échanger avec notre responsable
handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 02RE01

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et
attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début
et fin de formation pour mesurer les
acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : nous consulter

Formation à distance : nous consulter



CFAO

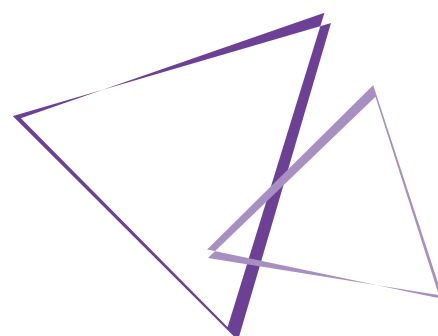


DES FORMATIONS POUR LES BUREAUX D'ÉTUDES ET MÉTHODES

Nos solutions de programmes
en CFAO électro érosion fil,
tournage et fraisage.

CFAO

Prise en main CFAO électro érosion fil	94
Renforcement des compétences CFAO électro érosion fil	95
Prise en main CFAO tournage	96
Renforcement des compétences CFAO tournage	97
Prise en main CFAO fraisage	98
Renforcement des compétences CFAO fraisage	99



CONTENU



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

92 %

L'environnement de travail

Présentation du logiciel
L'interface utilisateur
Le didactique et l'aide en ligne

La géométrie

Dessin : création de géométrie filaire
Finition dessin : mise au net
Modification de la géométrie existante : édition des entités et des attributs
Gestion des filtres : couleurs, calques, etc.
Création de profils dépouillés, création des points d'enfilage

La récupération de géométrie filaire et solide

Les interfaces de base : DXF, IGES, TSG...
Analyse de la géométrie
Positionnement de la pièce
Nettoyage et préparation à l'usinage
Les manipulations géométriques

Les opérations d'érosion mono-passe

Découpe droite, découpe avec dépouille

Les listes d'opérations (multi-passes)

Création des cycles multi-passes
Modification des cycles multi-passes

Les optimisations

Les différents modes d'optimisation
Paramétrisation
Création des stratégies jour / nuit personnalisées

Générer les programmes ISO

La gamme d'usinage
Création du fichier machine
Pénétrer les programmes ISO à partir des
Post processeurs armoire standards

Applications sur machine

Transfert sur machine
Simulation et usinage
Optimisation de l'usinage
Remèdes en cas de casse du fil

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Concevoir une pièce en 2D
Importer une pièce filaire ou solide
Appliquer des cycles de découpe droite ou de dépouille
Appliquer des cycles d'usinage en multi passes
Générer un programme en ISO
Applications sur machines

PUBLIC

Bureau d'études
Bureau des méthodes
Opérateur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître l'usinage des métaux
Maîtriser l'environnement Windows

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 03CF00

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 2 570 € HT
2026 semaines 13-37-49
2027 semaines 13-37-49

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

92 %

Import ou création de solide

Import et réparation de solide en interface ou en module d'électro érosion
Fonctions de créations de solides basiques

Les modes de saisies sur solide

Création des profils découpe droit et dépouille
Création des profils 4 axes
Persistance du solide

Les opérations d'érosion sur machine 4 axes

Les cycles usinage en mode 4 axes
Les différentes stratégies
 Éléments/éléments
 Contour/contour
Pose de marqueurs

Fonctions complémentaires

Création des menus
Grignotage droit et conique
Denture et cannelure
Les fonctions sur trajets / sur cycle
Générer les programmes ISO à partir des post processeurs armoire standards

Applications sur machine

Transfert sur machine
Simulation et usinage
Optimisation de l'usinage
Remèdes en cas de casse du fil

BILAN DE STAGE



OBJECTIFS

Optimiser les temps de programmation et d'usinage sur machine d'érosion à fil
Travailler à partir de fichiers importés
Automatiser l'usinage de poinçon et matrice
Personnaliser l'utilisation du post processeur et des fichiers programmes.

PUBLIC

Bureau d'études
Bureau des méthodes
Opérateur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier

PRE REQUIS

Avoir suivi le stage
PRISE EN MAIN CFAO FIL
Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître l'usinage des métaux

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 03CF01

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 1 800 € HT
2026 semaines 15-40-50
2027 semaines 20-40-50

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

92 %



L'environnement de travail

Présentation du logiciel
L'interface utilisateur
Le didactique et l'aide en ligne

La géométrie

Dessin : création de géométrie filaire
Finition dessin : mise au net
Modification de la géométrie existante : édition des entités et des attributs
Gestion des filtres : couleurs, calques, etc.

La récupération de géométrie filaire et solide

Les interfaces de base : DXF, IGES, TSG...
Analyse de la géométrie
Positionnement de la pièce
Nettoyage et préparation à l'usinage
Les manipulations géométriques

Les opérations de tournage

Les opérations de base
Dressage, chariotage, alésage
Les cycles axiaux (perçage, taraudage, etc.)

Les opérations évoluées

Les gorges (gestion du process)
Les différents filetages
Les cycles axiaux (perçage, taraudage, etc.)

Les opérations de fraisage avec C et/ou Y

Rappel sur les opérations de fraisage 2D
Usinage axiaux suivant les plans
Cycle de contournage, cycle de poche

Gestion des reprises et retournement de pièce

Retournement de la pièce
Création de stratégies

Générer les programmes ISO

La gamme d'usinage
Création du fichier machine
Générer les programmes ISO à partir des post processeurs armoire standards

Applications sur machine

Transfert sur machine
Simulation et usinage
Optimisation de l'usinage

BILAN DE STAGE

OBJECTIFS

Concevoir une pièce en 2D
Importer une pièce filaire ou solide
Appliquer des cycles d'usinage de tournage
Appliquer des cycles d'usinage de fraisage
Générer un programme en ISO
Applications sur machines

PUBLIC

Bureau d'études
Bureau des méthodes
Opérateur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître l'usinage des métaux
Maîtriser l'environnement Windows

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77
pour échanger avec notre responsable
handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 03CF02

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 2 570 € HT
2026 semaines 13-37-49
2027 semaines 13-37-49

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement

92 %

Import ou création de solide

Rappel sur la gestion des plans
Import et réparation de solide après interface
Fonctions de créations de solides basiques

Rappel sur les opérations de tournage

Les opérations de base
Dressage, chariotage, alésage
Les cycles axiaux (perçage, taraudage, etc.)

Les opérations évoluées

Les gorges (gestion du process)
Les différents filetages
Les cycles axiaux (perçage, taraudage, etc.)

Les opérations de fraisage avec axes C / Y ou B

Rappel sur les opérations de fraisage 2D
Usinage axiaux suivant les plans
Cycle de contourage, cycle de poche
Élaboration suivant un plan développé
Gestion des distances de sécurité
Cycles spécifiques
Gestion multi-axes

Les opérations de fraisage 3D sur forme

Fraisage automatique :
Ébauche, finition, balayage
Reprise ébauche, reprise finition
Finition face plane
Contour finition
Fraisage iso paramétrique

Gestion des reprises et retournement de pièce

Retournement de la pièce
Synchronisation des broches
Paramétrage
Création de stratégies

Générer les programmes ISO

La gamme d'usinage
Création du fichier machine
Générer les programmes ISO à partir des
post processeurs armoire standards

Applications sur machine

Transfert sur machine
Simulation et usinage
Optimisation de l'usinage



OBJECTIFS

Optimiser les temps de programmation en tournage
Travailler à partir de fichiers importés
Gérer les distances de sécurité
Personnaliser l'utilisation du PP et des fichiers programmes

PUBLIC

Bureau d'études
Bureau des méthodes
Opérateur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier

PRE REQUIS

Avoir suivi le stage "Prise en main CFAO TOURNAGE"
Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Maîtriser l'usinage des métaux
Maîtriser l'environnement Windows

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

BILAN DE STAGE

Code stage : 03CF03

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 1 800 € HT
2026 semaines 15-40-50
2027 semaines 20-40-50

Formation à distance : nous consulter

CONTENU



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

92 %



L'environnement de travail

Présentation du logiciel
L'interface utilisateur
Le didactique et l'aide en ligne

La géométrie

Dessin : création de géométrie filaire
Finition dessin : mise au net
Modification de la géométrie existante : édition des entités et des attributs
Gestion des filtres : couleurs, calques, etc.

La récupération de géométrie filaire et solide

Les interfaces de base : DXF, IGES, TSG...
Analyse de la géométrie
Positionnement de la pièce
Nettoyage et préparation à l'usinage
Les manipulations géométriques

Les cycles de fraisage de base

Surfaçage, poche, contournage, balayage
Perçage, alésage, taraudage

Les cycles de fraisage évolués

Usinage trochoïdal
Contournage bi-tangent

Gestion du 4^{ème} axe

Générer les programmes ISO

La gamme d'usinage
Création du fichier machine
Générer les programmes ISO à partir des
Post Processeurs Armoire standards

Applications sur machine

Transfert sur machine
Simulation et usinage
Optimisation de l'usinage

BILAN DE STAGE

OBJECTIFS

Concevoir une pièce en 2D
Importer une pièce filaire ou solide
Appliquer des cycles d'usinage de fraisage
Générer un programme en ISO
Applications sur machines

PUBLIC

Bureau d'études
Bureau des méthodes
Opérateur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier

PRE REQUIS

Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Connaître l'usinage des métaux
Maîtriser l'environnement Windows

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77
pour échanger avec notre responsable
handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 03CF04

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 2 570 € HT
2026 semaines 13-37-49
2027 semaines 13-37-49

Formation à distance : nous consulter

CONTENU

Import ou création de solide

Rappel sur la gestion des plans
Import et réparation de solide après interface
Fonctions de créations de solides basiques

Rappel sur les cycles de fraisage de base

Surfaçage, poche, contournage, balayage
Perçage, alésage, taraudage

Rappel sur les cycles de fraisage évolués

Usinage trochoïdal
Contournage bi-tangent

Les opérations de fraisage 3D sur forme

Fraisage automatique :
Ébauche, finition, balayage
Reprise ébauche, reprise finition
Finition face plane
Contour finition
Fraisage iso paramétrique

Gestion des 4^{ème} et 5^{ème} axes

Les plans d'usinage
Gestion des origines
Applications en 4 et 5 axes positionnés
Applications en 5 axes continus
Gestion des reprises d'usinage

Générer les programmes ISO

La gamme d'usinage
Création du fichier machine
Générer les programmes ISO à partir des post
processeurs armoire standards

Applications sur machine

Transfert sur machine
Simulation et usinage
Optimisation de l'usinage

BILAN DE STAGE



Nos clients sont satisfaits

Taux actualisé annuellement

92 %



OBJECTIFS

Optimiser les temps de programmation en fraisage
Travailler à partir de fichiers importés
Gérer les distances de sécurité
Appliquer des usinages en 5 axes
Personnaliser l'utilisation du PP et des fichiers programmes

PUBLIC

Bureau d'études
Bureau des méthodes
Opérateur sur machines-outils
Responsable de production
Chef d'atelier

PRE REQUIS

Avoir suivi le stage "Prise en main CFAO FRAISAGE"
Maîtriser la lecture de plan et la trigonométrie
Maîtriser l'usinage des métaux
Maîtriser l'environnement Windows

ACCESSIBILITE

Nous consulter au 02.43.75.18.77 pour échanger avec notre responsable handicap et étudier les possibilités d'accès.

Code stage : 03CF05

SUIVI & EVALUATION

Émargement électronique et attestation de fin de formation.

Evaluation formative réalisée en début et fin de formation pour mesurer les acquis et les progressions.

MOYENS & METHODES

Formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Application sur cas pratiques
Méthodologie participative et active

TARIFS & DATES

Intra : nous consulter
Inter : 1 800 € HT
2026 semaines 15-40-50
2027 semaines 20-40-50

Formation à distance : nous consulter



FORMATIONS CERTIFIANTES



CERTIFICATION DE QUALIFICATION PARITAIRE DE LA MÉTALLURGIE

Les CQPM et TFPF sont des qualifications professionnelles, au plus près de l'évolution des métiers, élaborées et mises à jour régulièrement avec les professionnels des entreprises afin de répondre en temps réels aux évolutions technologiques.

UNE QUALIFICATION POUR ASSURER LA MOBILITÉ PROFESSIONNELLE ET GARANTIR L'EMPLOYABILITÉ.

Pour les employeurs, un moyen de fidéliser vos salariés et valoriser leurs compétences.

MÉCANIQUE

TPFP SUR MACHINES-OUTILS CONVENTIONNELLES DE PRODUCTION Qualification 1991 0080	102
TPFP OPÉRATEUR RÉGLEUR SUR MACHINE OUTIL À COMMANDE NUMÉRIQUE Qualification 1988 0009	103
TPFP TECHNICIEN D'USINAGE Qualification 2014 0300	104
CQPM TECHNICIEN EN RECTIFICATION INDUSTRIELLE Qualification 2016 0312	105
CQPM RECTIFIEUR SUR MACHINE CONVENTIONNELLE ET/OU NUMÉRIQUE Qualification 2008 0276	106

MÉTROLOGIE

CQPM AGENT DE CONTRÔLE QUALITÉ Qualification 2000 0186	107
CQPM CONTRÔLEUR EN MÉTROLOGIE DIMENSIONNELLE Qualification 1997 0158	108

PRODUCTION

TPFP ÉQUIPIER DE PRODUCTION INDUSTRIELLE Qualification 1997 0148	109
---	-----

DÉCOUPE

CQPM OUTILLEUR DE FORME (matrices ou moules métalliques) Qualification 1989 0047	110
CQPM AJUSTEUR OUTILLEUR EN EMBOUTISSAGE Qualification 1991 0085	111

MANAGEMENT

CQPM RESPONSABLE D'ÉQUIPE Qualification 1999 0183	112
CQPM ANIMATEUR D'ÉQUIPE AUTONOME DE PRODUCTION Qualification 2006 0251	113



TITRE PARITAIRE OPÉRATEUR SUR MACHINES OUTILS CONVENTIONNELLES DE PRODUCTION



L'opérateur sur machines-outils conventionnelles de production travaille généralement dans des ateliers de fabrication (principalement de mécanique générale, d'usinage ou de décolletage...). Il conduit des machines-outils dites « conventionnelles » pour produire des pièces métalliques ou composites en moyennes ou grandes séries en effectuant des opérations d'usinage par enlèvement de matière.

Les machines-outils conventionnelles sont des équipements mécaniques qui permettent de réaliser des opérations d'usinage, elles ne sont pas commandées par une commande numérique dans lequel il y a un programme d'usinage, mais par un pupitre piloté directement par l'opérateur.

Il existe différents types de machines-outils conventionnelles qui servent à enlever de la matière, les principales étant des tours, des fraiseuses, des rectifieuses, ...

L'opérateur sur machines-outils conventionnelles de production travaille la plupart du temps au moyen d'un parc de machines-outils d'une même famille (parc de tours, de fraiseuses), mais en fonction de l'organisation de l'entreprise et du processus industriel il peut être amené à travailler sur des machines-outils conventionnelles de technologies différentes.

Code stage : 04CQ01

REFERENTIEL DE COMPETENCES

- | **Bloc 1 : La préparation des opérations d'usinage sur machines-outils conventionnelles**
 - Préparer les équipements nécessaires à la réalisation ou à la poursuite d'une série sur une machine-outil conventionnelle
 - Démonter, monter les outillages et les outils coupants d'une machine-outil conventionnelle
 - Procéder à des réglages ou/et des ajustements de paramètres sur une machine-outil conventionnelle
- | **Bloc 2 : La réalisation des opérations d'usinage sur machines-outils conventionnelles**
 - Réaliser les opérations d'usinage sur machine-outil conventionnelle
 - Contrôler la qualité de sa production

LES + DE LA FORMATION

Formation en présentiel avec un formateur expérimenté

Support de cours remis aux stagiaires

Applications sur cas pratiques

Méthodologie participative et active

Contrôle continu en cours de formation

Alternance entre théorie et pratique

Suivi pédagogique individuel et accès extranet dédié

MODALITES D'EXAMEN

Les compétences du candidat sont évaluées par un jury à l'occasion d'une mise en situation réelle ou reconstituée, de la présentation d'un projet (pour certains CQPM) et de l'avis de l'entreprise.

Le CQPM sera obtenu après validation de l'ensemble des capacités professionnelles, il est cependant possible de valider individuellement un ou des blocs de compétences.

EQUIVALENCES PASSERELLES

Aucune

DEBOUCHÉS

Opérateur en usinage, opérateur en décolletage, opérateur sur machines traditionnelles

ACCESSIBILITE

Nous consulter

VALIDATION

Opérateur sur machines-outils conventionnelles de production

Qualification 1991 0080

PUBLIC

Jeunes et adultes, salariés, demandeurs d'emploi, intérimaires.

PRE-REQUIS

Lire et comprendre des consignes

Avoir une dextérité manuelle

Une vision dans l'espace serait un plus

FINANCEMENTS

Compte personnel de formation (CPF)

Projet de transition professionnelle (PTP)

Plan développement entreprise

Contrat de professionnalisation

Autres : nous consulter

DUREE, DATES, LIEUX & TARIFS

INTRA / INTER

Nous consulter pour un projet personnalisé

Formation soumise à questionnaire de satisfaction



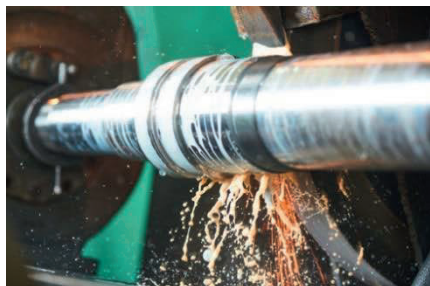
Code RNCP – 39722

Niveau : 3

Nom du certificateur : UIMM

Date de décision : 31/10/2024

TITRE PARITAIRE OPERATEUR REGLEUR SUR MACHINE OUTIL A COMMANDE NUMERIQUE PAR ENLEVEMENT DE MATIERE



Le titulaire de la qualification opérateur(trice) régleur(euse) sur machine-outil à commande numérique par enlèvement de matière réalise des usinages en série par enlèvement de matière. Il intervient au sein d'un atelier de fabrication industrielle pour réaliser les opérations d'usinage par enlèvement de matière afin de produire des pièces métalliques ou composites de moyennes ou de grandes séries, au moyen de machines-outils à commande numérique (tour ou centre d'usinage) et dans le respect des règles de sécurité de l'entreprise notamment le port des équipements de production individuelle. Selon l'organisation de l'entreprise il peut travailler en équipe, en îlot de production, parc machines, ou en unité autonome de production au sein d'entreprises industrielles ou sous-traitantes de l'industrie pour des secteurs d'activités variés.

REFERENTIEL DE COMPETENCES

Code stage : 04CQ02

- | Bloc 1 : La préparation des opérations d'usinage sur MOCN par enlèvement de matière.
 - Préparer les équipements nécessaires à la réalisation ou à la poursuite d'une série sur une MOCN par enlèvement de matière
 - Démonter, monter les outillages et les outils coupants une MOCN par enlèvement de matière.
 - Procéder à des réglages simples pour réaliser la production sur une MOCN par enlèvement de matière.
 - Réaliser la maintenance de 1^{er} niveau du poste de travail
- | Bloc 2 : La réalisation des opérations d'usinage d'une série de pièces sur MOCN par enlèvement de matière et de contrôle de la production
 - Réaliser les opérations d'usinage sur MOCN par enlèvement de matière.
 - Contrôler la qualité de la production des pièces usinées.

LES + DE LA FORMATION

Formation en présentiel avec un formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Applications sur cas pratiques
Méthodologie participative et active
Contrôle continu en cours de formation
Alternance entre théorie et pratique
Suivi pédagogique individuel et accès extranet dédié

MODALITES D'EXAMEN

Les compétences du candidat sont évaluées par un jury à l'occasion d'une mise en situation réelle ou reconstituée, de la présentation d'un projet (pour certains CQPM) et de l'avis de l'entreprise.
Le CQPM sera obtenu après validation de l'ensemble des capacités professionnelles, il est cependant possible de valider individuellement un ou des blocs de compétences.

EQUIVALENCES PASSERELLES

Sans équivalence

DEBOUCHÉS

Opérateur sur machine-outil CN, opérateur en usinage, opérateur régleur.

ACCESSIBILITE

Nous consulter

VALIDATION

Opérateur régleur sur machine-outil à commande numérique
Qualification 1988 0009

PUBLIC

Jeunes et adultes, salariés, demandeurs d'emploi, Intérimaires

PRE-REQUIS

Lire et comprendre des consignes
Avoir une dextérité manuelle
Une vision dans l'espace serait un plus

FINANCEMENTS

Compte personnel de formation (CPF)
Projet de transition professionnelle (PTP)
Plan développement entreprise
Contrat de professionnalisation
Autres : nous consulter

DUREE, DATES, LIEUX & TARIFS

INTRA / INTER
Nous consulter pour un projet personnalisé

Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement



96 %

Taux de réussite
Taux actualisé annuellement



100 %

Code RNCP – 39640
Niveau : 3
Nom du certificateur : UIMM
Date de décision : 01/10/2024

TITRE PARITAIRE TECHNICIEN D'USINAGE SUR MACHINES-OUTILS A COMMANDE NUMERIQUE



Dans le domaine de la fabrication mécanique, le terme « commande numérique » désigne l'ensemble des matériels et logiciels ayant pour fonction de donner les instructions de mouvements à tous les éléments d'une machine-outil (tournage, fraisage, centre d'usinage...). Le technicien d'usinage sur machines-outils à commande numérique (MOCN) travaille la matière brute (métal, acier, alliage spécial, composite...). Il réalise des pièces par enlèvement de matière (copeaux) constituant des sous-ensembles industriels, biens d'équipements, outillages spécialisés ou ensembles mécaniques. Il produit des pièces unitairement ou en série, à partir de gammes d'usinage et de contrôle ainsi que du programme d'usinage déterminant les différentes opérations à effectuer.

REFERENTIEL DE COMPETENCES

Code stage : 04CQ03

- | Bloc 1 : L'établissement des gammes et programmes d'usinage
 - Préparer et établir la gamme d'usinage et de contrôle
 - Réaliser le programme d'usinage
 - Contrôler et corriger le programme d'usinage
- | Bloc 2 : La préparation, l'usinage et l'amélioration sur MOCN
 - Positionner et régler les éléments pour garantir l'isostatisme
 - Piloter et/ou conduire l'usinage d'une pièce unitaire ou de validation (série)
 - Contrôler l'usinage d'une pièce
 - Proposer une ou plusieurs pistes d'amélioration pour l'usinage de la pièce

LES + DE LA FORMATION

Formation en présentiel avec un formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Applications sur cas pratiques
Méthodologie participative et active
Contrôle continu en cours de formation
Alternance entre théorie et pratique
Suivi pédagogique individuel et accès extranet dédié

MODALITES D'EXAMEN

Les compétences du candidat sont évaluées par un jury à l'occasion d'une mise en situation réelle ou reconstituée, de la présentation d'un projet (pour certains CQPM) et de l'avis de l'entreprise.
Le CQPM sera obtenu après validation de l'ensemble des capacités professionnelles, il est cependant possible de valider individuellement un ou des blocs de compétences.

EQUIVALENCES PASSERELLES

Sans équivalence

DEBOUCHÉS

Technicien usineur, programmeur régleur CN, Technicien régleur sur CN, Technicien d'atelier, monteur régleur sur CN.

ACCESSIBILITE

Nous consulter

VALIDATION

Technicien d'usinage sur machine-outil à commande numérique
Qualification 2014 0300

PUBLIC

Jeunes et adultes, salariés, demandeurs d'emploi, intérimaires.

PRE-REQUIS

Lire et comprendre des consignes
Avoir une dextérité manuelle
Une vision dans l'espace serait un plus

FINANCEMENTS

Compte personnel de formation (CPF)
Projet de transition professionnelle (PTP)
Plan développement entreprise
Contrat de professionnalisation
Autres : nous consulter

DUREE, DATES, LIEUX & TARIFS

INTRA / INTER
Nous consulter pour un projet personnalisé

Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement



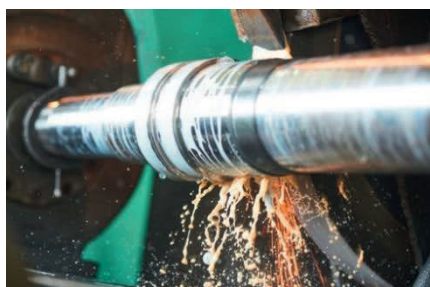
Taux de réussite
Taux actualisé annuellement



Code RNCP – 38622
Niveau : 4
Nom du certificateur : UIMM
Date de décision : 09/02/2024

CQPM

TECHNICIEN EN RECTIFICATION INDUSTRIELLE



Le technicien en rectification industrielle produit des pièces unitaires ou de série, à partir de gammes de rectification et de contrôle déterminant les différentes opérations à effectuer (choix des outils, équipement de la meule, réglages de rectification, ...). Il peut également intervenir dans le cadre du lancement d'une première pièce lors d'un changement de série et est amené à suivre et conduire une ou plusieurs productions.

REFERENTIEL DE COMPETENCES

Code stage : 04CQ04

- | **Bloc 1 : La réparation du processus de rectification**
 - Équiper et mettre en place la meule
 - Positionner et régler une pièce à rectifier
- | **Bloc 2 : La rectification, le contrôle et l'amélioration sur machine-outil**
 - Contrôler et/ou piloter la rectification
 - Contrôler la rectification d'une pièce
 - Proposer une ou plusieurs pistes d'amélioration pour l'usinage de la pièce

LES + DE LA FORMATION

Formation en présentiel avec un formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Applications sur cas pratiques
Méthodologie participative et active
Contrôle continu en cours de formation
Alternance entre théorie et pratique
Suivi pédagogique individuel et accès extranet dédié

MODALITES D'EXAMEN

Les compétences du candidat sont évaluées par un jury à l'occasion d'une mise en situation réelle ou reconstituée, de la présentation d'un projet (pour certains CQPM) et de l'avis de l'entreprise.
Le CQPM sera obtenu après validation de l'ensemble des capacités professionnelles, il est cependant possible de valider individuellement un ou des blocs de compétences.

EQUIVALENCES PASSERELLES

Sans équivalence

DEBOUCHÉS

Rectifieur industriel, rectifieur sur commande numérique, tourneur-rectifieur.

ACCESSIBILITE

Nous consulter

VALIDATION

Technicien en rectification industrielle
Qualification 2016 0312

PUBLIC

Jeunes et adultes, salariés, demandeurs d'emploi, Intérimaires

PRE-REQUIS

Lire et comprendre des consignes
Avoir une dextérité manuelle
Une vision dans l'espace serait un plus

FINANCEMENTS

Compte personnel de formation (CPF)
Projet de transition professionnelle (PTP)
Plan développement entreprise
Contrat de professionnalisation
Autres : nous consulter

DUREE, DATES, LIEUX & TARIFS

INTRA / INTER
Nous consulter pour un projet personnalisé

Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement



96 %

Taux de réussite
Taux actualisé annuellement



100 %

Code RNCP – 41097
Niveau : 4
Nom du certificateur : UIMM
Date de décision : 03/04/2025

CQPM RECTIFIEUR SUR MACHINE CONVENTIONNELLE ET/OU NUMÉRIQUE



L'activité du rectifieur s'exerce au sein d'entreprises industrielles notamment de mécanique de précision dans des secteurs variés (aéronautique, automobile, mécanique générale, médical, spatiale, horlogerie, sanitaire, métrologie...).

Au sein d'un atelier de rectification, il assure une production de pièces usinées unitaires ou de série sur des rectifieuses conventionnelles ou à commande numérique, à partir de plans, de gammes de fabrication, de documents techniques.

Le rectifieur exerce son activité en respectant les règles de sécurité en vigueur notamment par le port d'équipements de protection individuelle. Selon l'organisation de l'entreprise il peut travailler en équipe.

REFERENTIEL DE COMPETENCES

Code stage : 04CQ05

- | **Bloc 1 : La préparation et le montage/réglage des meules et des outillages des pièces en rectification**
 - Ordonner le mode opératoire de rectification
 - Sélectionner puis configurer une meule et les outillages associés
 - Réaliser la maintenance de 1^{er} niveau du poste de travail
- | **Bloc 2 : La réalisation et la validation des pièces rectifiées**
 - Conduire l'usinage en analysant les dérives éventuelles (dimensionnelles, géométriques, état de surface...) et apporter les corrections nécessaires
 - Contrôler et valider une pièce rectifiée

LES + DE LA FORMATION

Formation en présentiel avec un formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Applications sur cas pratiques
Méthodologie participative et active
Contrôle continu en cours de formation
Alternance entre théorie et pratique
Suivi pédagogique individuel et accès extranet dédié

MODALITES D'EXAMEN

Les compétences du candidat sont évaluées par un jury à l'occasion d'une mise en situation réelle ou reconstituée, de la présentation d'un projet (pour certains CQPM) et de l'avis de l'entreprise.
Le CQPM sera obtenu après validation de l'ensemble des capacités professionnelles, il est cependant possible de valider individuellement un ou des blocs de compétences.

EQUIVALENCES PASSERELLES

Aucune

DEBOUCHÉS

Rectifieur industriel, rectifieur sur commande numérique, tourneur-rectifieur.

ACCESSIBILITE

Nous consulter

VALIDATION

Rectifieur sur machine conventionnelle et/ou numérique
Qualification 2008 0276

PUBLIC

Jeunes et adultes, salariés, demandeurs d'emploi, intérimaires.

PRE-REQUIS

Lire et comprendre des consignes
Avoir une dextérité manuelle
Une vision dans l'espace serait un plus

FINANCEMENTS

Compte personnel de formation (CPF)
Projet de transition professionnelle (PTP)
Plan développement entreprise
Contrat de professionnalisation
Autres : nous consulter

DUREE, DATES, LIEUX & TARIFS

INTRA / INTER
Nous consulter pour un projet personnalisé

Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement



96 %

Taux de réussite
Taux actualisé annuellement



100 %

Code RNCP – 37734
Niveau : 3
Nom du certificateur : UIMM
Date de décision : 19/07/2023

CQPM

AGENT DE CONTRÔLE QUALITÉ DANS L'INDUSTRIE



L'agent de contrôle qualité exerce son activité principalement au sein d'un environnement de production industrielle, dans le cadre de la réglementation et des normes qualité (par exemple ISO 9001) en vigueur dans l'entreprise ainsi qu'en respectant strictement les règles liées à l'environnement et à la sécurité (par exemple ISO 14001). Il peut intervenir à la réception, en cours ou en final de production des produits.

L'agent de contrôle qualité dans l'industrie s'applique à réaliser une succession d'opérations de contrôles destinées à déterminer, avec des moyens appropriés, si le produit contrôlé est conforme ou non à des exigences ou spécifications préétablies et incluant une décision d'acceptation, de rejet ou de retouche. Pour cela il s'agit d'appréhender les différents types de contrôles et les méthodes associées et également maîtriser l'usage des moyens de contrôles mis à disposition.

REFERENTIEL DE COMPETENCES

Code stage : 04CQ07

- | **Bloc 1 : Préparer et réaliser le contrôle qualité dans l'industrie**
 - Préparer le contrôle qualité dans l'industrie
 - Réaliser le contrôle qualité dans l'industrie
- | **Bloc 2 : Alerter, assurer la traçabilité du contrôle qualité et améliorer le poste de travail**
 - Identifier et traiter les non-conformités qualité
 - Assurer la traçabilité du contrôle qualité
 - Contribuer à l'amélioration du poste de travail

LES + DE LA FORMATION

Formation en présentiel avec un formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Applications sur cas pratiques
Méthodologie participative et active
Contrôle continu en cours de formation
Alternance entre théorie et pratique
Suivi pédagogique individuel et accès extranet dédié

MODALITES D'EXAMEN

Les compétences du candidat sont évaluées par un jury à l'occasion d'une mise en situation réelle ou reconstituée, de la présentation d'un projet (pour certains CQPM) et de l'avis de l'entreprise.
Le CQPM sera obtenu après validation de l'ensemble des capacités professionnelles, il est cependant possible de valider individuellement un ou des blocs de compétences.

EQUIVALENCES PASSERELLES

Sans équivalence

DEBOUCHÉS

Agent contrôle qualité, contrôleur qualité, agent qualité, technicien en métrologie.

ACCESSIBILITE

Nous consulter

VALIDATION

Agent de contrôle qualité dans l'industrie
Qualification 2000 0186

PUBLIC

Jeunes et adultes, salariés, demandeurs d'emploi, Intérimaires

PRE-REQUIS

Lire et comprendre des consignes
Avoir une dextérité manuelle
Une vision dans l'espace serait un plus

FINANCEMENTS

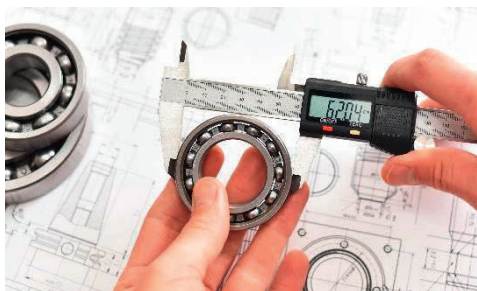
Compte personnel de formation (CPF)
Projet de transition professionnelle (PTP)
Plan développement entreprise
Contrat de professionnalisation
Autres : nous consulter

DUREE, DATES, LIEUX & TARIFS

INTRA / INTER
Nous consulter pour un projet personnalisé



Formation soumise à questionnaire de satisfaction



Rattaché au responsable métrologie / responsable du service contrôle, le contrôleur en métrologie dimensionnelle est chargé de vérifier, à partir d'un dossier technique, la conformité dimensionnelle et géométrique des pièces aux différents stades de la production. Pour cela, il effectue des prélèvements sur la production et utilise différentes machines et instruments de mesures selon un protocole défini (procédures et méthodes d'analyse). Le contrôleur s'assure du bon fonctionnement et étalonnage des appareils dont il est en charge, afin d'éviter toute erreur d'analyse. Si les résultats ne sont pas conformes, il doit en rendre compte. Il peut être sollicité pour travailler à l'identification des causes et proposer des solutions. Le contrôleur travaille en lien avec tous les services : opérateurs, techniciens et responsables de production, bureau d'études, méthodes, qualité.

REFERENTIEL DE COMPETENCES

Code stage : 04CQ12

- | Bloc 1 : La préparation d'un contrôle métrologique
 - Identifier les données de contrôle
 - Choisir et vérifier des moyens de métrologie
 - Sélectionner les méthodes et supports de relevés
- | Bloc 2 : Le contrôle d'un produit et l'analyse des résultats
 - Contrôler et mesurer les spécifications de produits manufacturés
 - Interpréter, rendre compte et exploiter des résultats de mesure
- | Bloc 3 : La contribution à l'amélioration continue
 - Collecter et capitaliser des informations relatives à l'activité
 - Analyser les informations et participer à une action de progrès

LES + DE LA FORMATION

Formation en présentiel avec un formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Applications sur cas pratiques
Méthodologie participative et active
Contrôle continu en cours de formation
Alternance entre théorie et pratique
Suivi pédagogique individuel et accès extranet dédié

MODALITES D'EXAMEN

Les compétences du candidat sont évaluées par un jury à l'occasion d'une mise en situation réelle ou reconstituée, de la présentation d'un projet (pour certains CQPM) et de l'avis de l'entreprise.
Le CQPM sera obtenu après validation de l'ensemble des capacités professionnelles, il est cependant possible de valider individuellement un ou des blocs de compétences.

EQUIVALENCES PASSERELLES

Sans équivalence

DEBOUCHÉS

Agent de contrôle et de métrologie industrielle
Technicien en métrologie
Contrôleur dimensionnel
Métrologue

ACCESSIBILITE

Nous consulter

VALIDATION

Contrôleur en métrologie dimensionnelle
Qualification 1997 0158

PUBLIC

Jeunes et adultes, salariés, demandeurs d'emploi, intérimaires.

PRE-REQUIS

Lire et comprendre des consignes
Avoir une dextérité manuelle
Une vision dans l'espace serait un plus

FINANCEMENTS

Compte personnel de formation (CPF)
Projet de transition professionnelle (PTP)
Plan développement entreprise
Contrat de professionnalisation
Autres : nous consulter

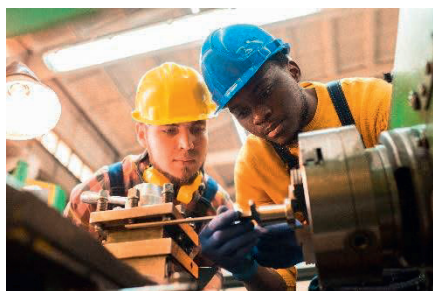
DUREE, DATES, LIEUX & TARIFS

INTRA / INTER
Nous consulter pour un projet personnalisé

Formation soumise à questionnaire de satisfaction



TITRE PARITAIRE EQUIPIER DE PRODUCTION INDUSTRIELLE



L'équipier de production industrielle intervient soit sur un poste de travail (montage, implantation d'éléments ou de composants, tri...), soit sur une ligne de production (assemblage, transformation, conditionnement...), soit sur un équipement de production (machine, îlot robotisé, cellule autonome...) dans le but de contribuer à au moins une étape de production d'un produit conformément aux consignes de Sécurité, Qualité, Coût et Délais (SQCD). Il applique toujours des consignes, procédures, modes opératoires, gammes et/ou standards de production définis par l'entreprise.

Cette certification couvre le socle industriel indispensable à la tenue d'un poste d'opérateur de production. Elle représente un incontournable avant la progression vers des compétences techniques ou supérieures.

REFERENTIEL DE COMPETENCES

Code stage : 04CQ08

| Bloc 1 : La préparation, l'application et le maintien des activités de production industrielle

- Identifier et vérifier tous les éléments nécessaires à l'activité de production industrielle
- Maintenir l'organisation et la propreté de l'environnement de travail
- Contribuer à l'amélioration de l'environnement de travail

| Bloc 2 : La réalisation d'une activité de production industrielle

- Réaliser une production industrielle
- Réaliser les actions de contrôle ou d'auto-contrôle de la production réalisée

LES + DE LA FORMATION

Formation en présentiel avec un formateur expérimenté

Support de cours remis aux stagiaires

Applications sur cas pratiques

Méthodologie participative et active

Contrôle continu en cours de formation

Alternance entre théorie et pratique

Suivi pédagogique individuel et accès extranet dédié

MODALITES D'EXAMEN

Les compétences du candidat sont évaluées par un jury à l'occasion d'une mise en situation réelle ou reconstituée, de la présentation d'un projet (pour certains CQPM) et de l'avis de l'entreprise.

Le CQPM sera obtenu après validation de l'ensemble des capacités professionnelles, il est cependant possible de valider individuellement un ou des blocs de compétences.

EQUIVALENCES PASSERELLES

Sans équivalence

DEBOUCHÉS

Conducteur (trice) de machines automatiques du travail des métaux.

Conducteur (trice) de machines-outils d'usinage des métaux.

Opérateur (trice) de production

ACCESSIBILITE

Nous consulter

VALIDATION

Equipier de production industrielle

Qualification 1997 0148

PUBLIC

Jeunes et adultes, salariés, demandeurs d'emploi, Intérimaires

PRE-REQUIS

Lire et comprendre des consignes

Avoir une dextérité manuelle

Une vision dans l'espace serait un plus

FINANCEMENTS

Compte personnel de formation (CPF)

Projet de transition professionnelle (PTP)

Plan développement entreprise

Contrat de professionnalisation

Autres : nous consulter

DUREE, DATES, LIEUX & TARIFS

INTRA / INTER

Nous consulter pour un projet personnalisé



Formation soumise à questionnaire de satisfaction

Code RNCP – 39784

Niveau : 3

Nom du certificateur : UIMM

Date de décision : 31/10/2024



Le titulaire de la qualification outilleur de forme intervient généralement sur des outillages unitaires composés d'une matrice ou empreinte de forme (découpage, emboutissage, moulage plastique et/ou fonderie, forgeage...) et selon la technologie de l'outillage des différents éléments nécessaires à son fonctionnement (système d'éjection mécaniques, systèmes de refroidissement ou chauffe, systèmes de guidage...).

Il réalise généralement les opérations de finition et assure la mise en position (avec une précision de +/- 0,02mm), le montage des éléments constitutifs du moule à partir de plans de fabrication accompagnés d'instructions générales.

Il en assure l'ajustage, le réglage et essais jusqu'à l'obtention d'une « pièce sortie d'outillage » conforme aux exigences du client (dimensions, géométries...)

REFERENTIEL DE COMPETENCES

Code stage : 04CQ06

- | **Bloc 1 : Les finitions, montages et essais d'un outillage**
 - Réaliser la finition d'une pièce de forme d'un outillage (matrice ou empreinte d'un moule)
 - Monter et ajuster tout ou partie d'un outillage
 - Procéder à des essais et réglages d'un outillage
- | **Bloc 2 : La maintenance et le suivi d'un outillage**
 - Diagnostiquer un défaut d'outillage
 - Proposer une solution de réparation/retouche d'un outillage
 - Assurer le suivi et la traçabilité d'un outillage de forme

LES + DE LA FORMATION

Formation en présentiel avec un formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Applications sur cas pratiques
Méthodologie participative et active
Contrôle continu en cours de formation
Alternance entre théorie et pratique
Suivi pédagogique individuel et accès extranet dédié

MODALITES D'EXAMEN

Les compétences du candidat sont évaluées par un jury à l'occasion d'une mise en situation réelle ou reconstituée, de la présentation d'un projet (pour certains CQPM) et de l'avis de l'entreprise.
Le CQPM sera obtenu après validation de l'ensemble des capacités professionnelles, il est cependant possible de valider individuellement un ou des blocs de compétences.

EQUIVALENCES PASSERELLES

Sans équivalence

DEBOUCHÉS

Ajusteur-mouliste, outilleur-mouliste, technicien maintenance moule.

ACCESSIBILITE

Nous consulter

VALIDATION

Outilleur de forme – moules et matrices
Qualification 1989 0047

PUBLIC

Jeunes et adultes, salariés, demandeurs d'emploi, intérimaires.

PRE-REQUIS

Lire et comprendre des consignes
Avoir une dextérité manuelle
Une vision dans l'espace serait un plus

FINANCEMENTS

Compte personnel de formation (CPF)
Projet de transition professionnelle (PTP)
Plan développement entreprise
Contrat de professionnalisation
Autres : nous consulter

DUREE, DATES, LIEUX & TARIFS

INTRA / INTER
Nous consulter pour un projet personnalisé

Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement



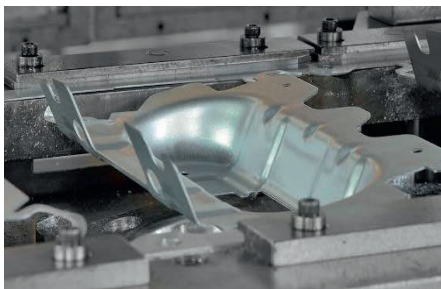
Taux de réussite
Taux actualisé annuellement



Code RNCP – 41458
Niveau : 4
Nom du certificateur : UIMM
Date de décision : 03/04/2025

CQPM

AJUSTEUR OUTILLEUR EN EMBOUTISSAGE



L'ajusteur-outilleur assure la maintenance préventive et curative des outils de presse d'emboutissage afin de garantir la qualité des pièces produites. Son travail doit être d'une grande précision (généralement au 1/100ème de millimètre), car sous la pression exercée, les conséquences de l'outil de presse sont immédiates (tôle déchirée, fissures, déformations, bavures...).

REFERENTIEL DE COMPETENCES

Code stage : 04CQ13

- | **Bloc 1 : Le montage et le démontage d'outils en emboutissage intégrés en ligne de production**
 - Ordonner le mode opératoire de montage/démontage de l'outil d'emboutissage
 - Monter et démonter des éléments de sous-ensembles d'outils d'emboutissage
 - Réaliser la maintenance de 1^{er} niveau du poste de travail
- | **Bloc 2 : L'ajustage d'éléments d'outils d'emboutissage**
 - Ajuster entre eux des éléments d'outils
 - Maintenir les outils d'emboutissage à leurs bons niveaux de fonctionnement

LES + DE LA FORMATION

Formation en présentiel avec un formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Applications sur cas pratiques
Méthodologie participative et active
Contrôle continu en cours de formation
Alternance entre théorie et pratique
Suivi pédagogique individuel et accès extranet dédié

MODALITES D'EXAMEN

Les compétences du candidat sont évaluées par un jury à l'occasion d'une mise en situation réelle ou reconstituée, de la présentation d'un projet (pour certains CQPM) et de l'avis de l'entreprise.
Le CQPM sera obtenu après validation de l'ensemble des capacités professionnelles, il est cependant possible de valider individuellement un ou des blocs de compétences.

EQUIVALENCES PASSERELLES

Sans équivalence

DEBOUCHÉS

Ajusteur emboutisseur, ajusteur outilleur en emboutissage, outilleur.

ACCESSIBILITE

Nous consulter

VALIDATION

Ajusteur outilleur en emboutissage
Qualification 1991 0085

PUBLIC

Jeunes et adultes, salariés, demandeurs d'emploi, Intérimaires

PRE-REQUIS

Lire et comprendre des consignes
Avoir une dextérité manuelle
Une vision dans l'espace serait un plus

FINANCEMENTS

Compte personnel de formation (CPF)
Projet de transition professionnelle (PTP)
Plan développement entreprise
Contrat de professionnalisation
Autres : nous consulter

DUREE, DATES, LIEUX & TARIFS

INTRA / INTER
Nous consulter pour un projet personnalisé

Nos clients sont satisfaits
Taux actualisé annuellement



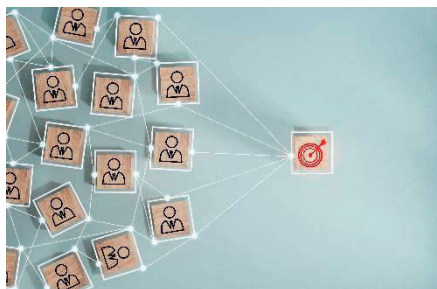
96 %

Taux de réussite
Taux actualisé annuellement



100 %

Code RNCP – 39104
Niveau : 3
Nom du certificateur : UIMM
Date de décision : 31/05/2024



Dans le cadre de l'organisation d'un atelier ou d'un service, le titulaire de la qualification est responsable sur son secteur de l'organisation et de l'animation d'une ou plusieurs équipes, de l'optimisation de la qualité, de la sécurité et de la productivité et de l'interface avec les autres services. L'activité de son secteur peut s'exercer dans le domaine de la production, de la maintenance, de la logistique, des méthodes, de la qualité, etc...

Le titulaire de la qualification responsable d'équipe autonome agit généralement sous la responsabilité d'un hiérarchique, dans le cadre des missions et des objectifs qui lui sont confiées. Le titulaire exerce ses activités à titre principal ou accessoire, dans de nombreux secteurs d'activité industriels ou connexes, et ceci quelle que soit la taille des entreprises.

REFERENTIEL DE COMPETENCES

Code stage : 04CQ10

- | **Bloc 1 : Le pilotage d'une équipe et des ressources matérielles**
 - Organiser l'activité de son secteur sur un horizon court terme
 - Adapter le fonctionnement de son secteur aux aléas et événements
 - Identifier les besoins en compétences de son secteur
 - Préparer l'évolution des compétences des membres de son équipe
 - Piloter au quotidien son équipe
- | **Bloc 2 : Le pilotage d'actions d'améliorations**
 - Analyser la performance de son secteur
 - Coordonner des actions d'amélioration sur son secteur

LES + DE LA FORMATION

Formation en présentiel avec un formateur expérimenté

Support de cours remis aux stagiaires

Applications sur cas pratiques

Méthodologie participative et active

Contrôle continu en cours de formation

Alternance entre théorie et pratique

Suivi pédagogique individuel et accès extranet dédié

MODALITES D'EXAMEN

Les compétences du candidat sont évaluées par un jury à l'occasion d'une mise en situation réelle ou reconstituée, de la présentation d'un projet (pour certains CQPM) et de l'avis de l'entreprise.

Le CQPM sera obtenu après validation de l'ensemble des capacités professionnelles, il est cependant possible de valider individuellement un ou des blocs de compétences.

EQUIVALENCES PASSERELLES

Sans équivalence

DEBOUCHÉS

Management et ingénierie de production

Pilotage d'unité élémentaire de production mécanique ou de travail des métaux

Encadrement d'équipe en industrie de transformation

Encadrement d'équipe ou d'atelier en matériaux souples

ACCESSIBILITE

Nous consulter

VALIDATION

Responsable d'équipe autonome

Certification 1999 0183

PUBLIC

Jeunes et adultes, salariés, demandeurs d'emploi, intérimaires.

PRE-REQUIS

Lire et comprendre des consignes

Avoir une dextérité manuelle

Une vision dans l'espace serait un plus

FINANCEMENTS

Compte personnel de formation (CPF)

Projet de transition professionnelle (PTP)

Plan développement entreprise

Contrat de professionnalisation

Autres : nous consulter

DUREE, DATES, LIEUX & TARIFS

INTRA / INTER

Nous consulter pour un projet personnalisé

Formation soumise à questionnaire de satisfaction



CQPM

ANIMATEUR D'EQUIPE AUTONOME DE PRODUCTION INDUSTRIELLE



L'animateur d'équipe autonome de production industrielle coordonne la production de son secteur d'une unité de fabrication ou d'un secteur rattaché à la fabrication d'un site industriel, selon les règles de sécurité et les impératifs de production (qualité, délais, quantité...) de l'entreprise. Il coordonne et anime une équipe dédiée dans un périmètre déterminé par l'organisation de l'entreprise. Il veille à la performance de son périmètre, et assure au quotidien la répartition et le maintien des compétences notamment sur les moyens de production afin que la fabrication soit tenue en qualité quantité délais. Il veille donc à l'atteinte des résultats dans le périmètre dans lequel il agit. Il est amené à animer les réunions quotidiennes ou hebdomadaires et à expliquer les attentes de production au moyen des indicateurs et outils de l'entreprise dont il a une parfaite connaissance. Il assure les formations techniques et d'intégration dans le périmètre des postes de son secteur qui lui sont confiées et vérifie que les compétences sont acquises.

REFERENTIEL DE COMPETENCES

Code stage : 04CQ11

- | **Bloc 1 : L'animation technique d'une équipe de production**
 - Ordonnancer et optimiser l'activité de son secteur en adéquation avec les objectifs de production
 - Affecter ou réaffecter les ressources humaines de son secteur en fonction des nécessités de la production
 - Animer une équipe dans son périmètre
- | **Bloc 2 : L'assurance du bon fonctionnement des postes de fabrication**
 - Assurer les formations et audits techniques nécessaires au bon fonctionnement de l'ensemble des postes de son secteur
 - Suivre l'activité du secteur au regard des indicateurs de performances
- | **Bloc 3 : La contribution à un projet d'amélioration**
 - Identifier les dysfonctionnements de son secteur et proposer des solutions d'amélioration
 - Conduire les actions correctives qui lui sont confiées dans le cadre de plans d'actions

LES + DE LA FORMATION

Formation en présentiel avec un formateur expérimenté
Support de cours remis aux stagiaires
Applications sur cas pratiques
Méthodologie participative et active
Contrôle continu en cours de formation
Alternance entre théorie et pratique
Suivi pédagogique individuel et accès extranet dédié

MODALITES D'EXAMEN

Les compétences du candidat sont évaluées par un jury à l'occasion d'une mise en situation réelle ou reconstituée, de la présentation d'un projet (pour certains CQPM) et de l'avis de l'entreprise.
Le CQPM sera obtenu après validation de l'ensemble des capacités professionnelles, il est cependant possible de valider individuellement un ou des blocs de compétences.

EQUIVALENCES PASSERELLES

Sans équivalence

DEBOUCHÉS

Chef de ligne, chef d'équipe de production, coordinateur d'équipe de production
Animateur d'unité autonome ou d'îlot de fabrication
Animateur de ligne de fabrication et/ou de conditionnement, chef de chaîne.

ACCESSIBILITE

Nous consulter

VALIDATION

Animateur d'équipe autonome de production industrielle
Qualification 2006 0251

PUBLIC

Jeunes et adultes, salariés, demandeurs d'emploi, Intérimaires

PRE-REQUIS

Lire et comprendre des consignes
Avoir une dextérité manuelle
Une vision dans l'espace serait un plus

FINANCEMENTS

Compte personnel de formation (CPF)
Projet de transition professionnelle (PTP)
Plan développement entreprise
Contrat de professionnalisation
Autres : nous consulter

DUREE, DATES, LIEUX & TARIFS

INTRA / INTER
Nous consulter pour un projet personnalisé



Formation soumise à questionnaire de satisfaction

Code RNCP – 40398
Niveau : 4
Nom du certificateur : UIMM
Date de décision : 28/03/2025

FORMATIONS +



FORMATIONS INTER-ENTREPRISES



**DES DIZAINES DE SESSIONS
DE FORMATIONS EN USINAGE
SONT ORGANISÉES DANS NOS
LOCAUX CHAQUE ANNÉE.**

Bases du métier, programmation et manipulation sur machines à commandes numériques, simulateurs PC et sur la nouvelle machine Trainer HEXAGON.

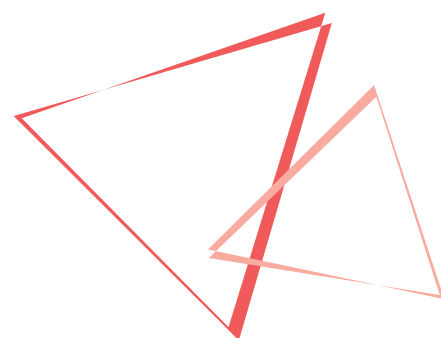
Des sessions hors catalogue peuvent être également ouvertes au cours de l'année, contactez notre équipe pour **créer votre stage inter**.

L'inter-entreprises c'est aussi l'occasion d'un partage d'expérience entre salariés de divers secteurs d'activités!



Stages inter-entreprises

Grille tarifaire & calendrier des stages inter-entreprises 2026	116
Grille tarifaire & calendrier des stages inter-entreprises 2027	118
Modalités des stages inter-entreprises	120
Informations pratiques	122



GRILLE TARIFAIRE 2026

STAGES INTER-ENTREPRISES

	Durée	Date	Tarif HT* par stagiaire	Page	Code stage
BASES MÉTIER USINEUR					
Lecture de plan et métrologie NIV 1	35h	11-21-38-47	1890 €	p. 18	01BM01
Lecture de plan et métrologie NIV 2 NOUVEAU	21h	15-26-40-50	1650 €	p. 19	01BM16
Connaissances de base des matériaux	14h	08-15-29-46	1050 €	p. 20	01BM02
Lecture de plan et cotation ISO GPS NIV I	21h	10-20-36-48	1800 €	p. 22	01BM010
Lecture de plan et cotation ISO GPS NIV II	28h	12-22-39-50	2240 €	p. 23	01BM011
Les techniques de coupe	21h	06-21-39-49	1650 €	p. 24	01BM04
Perfectionnement techniques de coupe	21h	11-22-43-50	1935 €	p. 25	01BM05
Elaboration dossier de fabrication	35h	13-26-42-50	2490 €	p. 26	01BM07
Sécurité au poste de travail	7h	18-46	560 €	p. 27	01BM26
Découverte des métiers de l'usinage	35h	07-15-39-48	2490 €	p. 28	01BM27
USINAGE CONVENTIONNEL					
Prise en main tournage conventionnel	35 h	06-13-26-40-48	2 490 €	p. 30	01BM08
Prise en main fraisage conventionnel	35h	06-13-26-40-48	2 490 €	p. 31	01BM09
Renforcement des compétences usinage conventionnel NOUVEAU	35 h	08-17-28-42-50	2 490 €	p. 32	01BM28
Prise en main techniques d'usinage	35 h	06-13-26-40-48	2 490 €	p. 33	01BM10
OUTILLAGE					
Lecture de plan des outillages	14h	06-13-26-40-48	1 260 €	p. 35	01BM19
Diagnostic de panne et réparation des moules à injection	14h	06-13-26-40-48	1 260 €	p. 36	01BM20
Maintenance préventive des moules à injection	21h	05-12-21-38-46	1 960 €	p. 37	01BM21
Techniques de polissage NIV I	21h	17 - 42	1 960 €	p. 38	01BM22
Techniques de polissage NIV 2 NOUVEAU	21h	21 - 48	1 960 €	p. 39	01BM22b
Parcours injection	42h	Nous consulter	2 720 €	p. 40	002
Conception moules d'injection	35h	Nous consulter	2 500 €	p. 41	361

Créez votre stage inter !

Avec un minimum de 2 inscrits, nous concevons un programme sur mesure avec une formation qui se déroulera dans nos locaux avec tous les avantages de l'inter-entreprises, avec plus de souplesse côté planning.
Contactez-nous pour en savoir plus ! 📞 Tél. 02 43 75 18 77 / contact@feecs.fr

	Durée	Date	Tarif HT* par stagiaire	Page	Code stage
TOURNAGE CN					
Prise en main PROGRAMMATION ISO TOURNAGE (FANUC SIEMENS NUM...) Moyens : simulateurs PC / tours CN Siemens 840D et Fanuc / Machine Trainer Hexagon	35h	06-13-38-47	2 490 €	p. 46	02TR00
Prise en main PROGRAMMATION TOURNAGE CN FANUC - MANUAL GUIDE Moyens : simulateurs PC / tour 2 axes CN Fanuc / Machine Trainer Hexagon	35h	06-13-38-47	2 490 €	p. 48	02TR00
Prise en main PROGRAMMATION CONVERSATIONNELLE CN MAZATROL Moyens : simulateurs PC / Tour MAZAK INTEGREX J200	35h	06-13-38-47	2 490 €	p. 50	02TR00
Prise en main PROGRAMMATION TOURNAGE CN SIEMENS - SHOPTURN Moyens : simulateurs PC / Tour 3 axes CN SIEMENS 840 D / Machine Trainer Hexagon	35h	06-13-38-47	2 490 €	p. 54	02TR00
Prise en main PROGRAMMATION CONVERSATIONNELLE CNC PILOT HEIDENHAIN Moyens : simulateurs PC	35h	06-13-38-47	2 490 €	p. 55	02TR00
Prise en main PROGRAMMATION CONVERSATIONNELLE CN FAGOR Moyens : simulateurs de commande numérique FAGOR	21h	06-13-38-47	1 650 €	p. 56	02TR00

FRAISAGE CN					
Prise en main PROGRAMMATION ISO FRAISAGE (Fanuc Siemens Num ...) Moyens : simulateurs PC / CU 4 axes CN Siemens / Machine Trainer Hexagon	35h	08-16-41-48	2 490 €	p. 64	02FR00
Prise en main PROGRAMMATION FRAISAGE CN FANUC - MANUAL GUIDE Moyens : simulateurs PC	35h	08-16-41-48	2 490 €	p. 66	02FR02
Prise en main PROGRAMMATION CONVERSATIONNELLE CN MAZATROL - MAZAK Moyens : simulateurs PC / Centre d'usinage MAZAK	35h	08-16-41-48	2 490 €	p. 68	02FR06
Prise en main PROGRAMMATION FRAISAGE CN SIEMENS - SHOPMILL Moyens : simulateurs PC / CU 4 axes CN Siemens / Machine Trainer Hexagon	35h	08-16-41-48	2 490 €	p. 74	02FR04
Prise en main PROGRAMMATION CONVERSATIONNELLE CN HEIDENHAIN Moyens : simulateurs PC / CU 4 axes CN Heidenhain / Machine Trainer Hexagon	35h	08-16-41-48	2 490 €	p. 72	02FR09
Prise en main PROGRAMMATION CONVERSATIONNELLE FRAISAGE CN FAGOR Moyens : simulateurs de commande numérique FAGOR	21h	08-16-41-48	1 650 €	p. 75	02FR15

ÉLECTRO ÉROSION & RECTIFICATION					
Prise en main ÉLECTRO ÉROSION enfonçage Moyens : machine d'électro érosion par enfonçage	35h	07-17-39-49	2 490 €	p. 82	02EE00
Prise en main ÉLECTRO ÉROSION fil Moyens : machine d'électro érosion à fil	35h	07-17-39-49	2 490 €	p. 84	02EE02
Prise en main coupe par abrasion Moyens : rectifieuses plane et cylindrique	21h	05-12-21 38-46	2 490 €	p. 86	01BM11
Prise en main rectification plane conventionnelle Moyens : rectifieuse plane	35h	05-12-21 38-46	2 490 €	p. 87	01BM12
Prise en main rectification cylindrique conventionnelle Moyens : rectifieuse cylindrique	35h	05-12-21 38-46	2 490 €	p. 88	01BM13

CFAO Électro érosion fil, tournage et fraisage					
Prise en main CFAO ÉLECTRO ÉROSION fil	35h	12 - 37 - 49	2 570 €	p. 94	03HEX01
Renforcement des compétences CFAO ÉLECTRO ÉROSION FIL	35h	12 - 37 - 49	1 800 €	p. 95	03HEX02
Prise en main CFAO TOURNAGE AXES C ET/OU Y	35h	12 - 37 - 49	2 570 €	p. 96	03HEX03
Renforcement des compétences CFAO TOURNAGE AXES C / Y OU B	35h	12 - 37 - 49	1 800 €	p. 97	03HEX04
Prise en main CFAO FRAISAGE 2D ½	35h	12 - 37 - 49	2 570 €	p. 98	03HEX05
Renforcement des compétences CFAO FRAISAGE 3D	35h	12 - 37 - 49	1 800 €	p. 99	03HEX06

GRILLE TARIFAIRE 2027

STAGES INTER-ENTREPRISES

	Durée	Date	Tarif HT* par stagiaire	Page	Code stage
BASES MÉTIER USINEUR					
Lecture de plan et métrologie NIV 1	35h	11-21-38-47	1890 €	p. 18	01BM01
Lecture de plan et métrologie NIV 2 NOUVEAU	21h	15-26-40-50	1650 €	p. 19	01BM16
Connaissances de base des matériaux	14h	08-15-29-46	1050 €	p. 20	01BM02
Lecture de plan et cotation ISO GPS NIV I	21h	10-20-36-48	1800 €	p. 22	01BM010
Lecture de plan et cotation ISO GPS NIV II	28h	12-22-39-50	2240 €	p. 23	01BM011
Les techniques de coupe	21h	06-21-39-49	1650 €	p. 24	01BM04
Perfectionnement techniques de coupe	21h	11-22-43-50	1935 €	p. 25	01BM05
Elaboration dossier de fabrication	35h	13-26-42-50	2490 €	p. 26	01BM07
Sécurité au poste de travail	7h	18-46	560 €	p. 27	01BM26
Découverte des métiers de l'usinage	35h	07-15-39-48	2490 €	p. 28	01BM27
USINAGE CONVENTIONNEL					
Prise en main tournage conventionnel	35 h	06-13-26-40-48	2 490 €	p. 30	01BM08
Prise en main fraisage conventionnel	35h	06-13-26-40-48	2 490 €	p. 31	01BM09
Renforcement des compétences usinage conventionnel NOUVEAU	35 h	08-17-28-42-50	2 490 €	p. 32	01BM28
Prise en main techniques d'usinage	35 h	06-13-26-40-48	2 490 €	p. 33	01BM10
OUTILLAGE					
Lecture de plan des outillages	14h	06-13-26-40-48	1 260 €	p. 33	01BM19
Diagnostic de panne et réparation des moules à injection	14h	06-13-26-40-48	1 260 €	p. 34	01BM20
Maintenance préventive des moules à injection	21h	05-12-21-38-46	1 960 €	p. 35	01BM21
Techniques de polissage NIV I	21h	17 - 42	1 960 €	p. 36	01BM22
Techniques de polissage NIV 2 NOUVEAU	21h	21 - 48	1 960 €	p. 37	01BM22b
Parcours injection	42h	Nous consulter	2 720 €	p. 38	002
Conception moules d'injection	35h	Nous consulter	2 500 €	p. 39	361

Créez votre stage inter !

Avec un minimum de 2 inscrits, nous concevons un programme sur mesure avec une formation qui se déroulera dans nos locaux avec tous les avantages de l'inter-entreprises, avec plus de souplesse côté planning.
Contactez-nous pour en savoir plus ! 📞 Tél. 02 43 75 18 77 / contact@feecs.fr

	Durée	Date	Tarif HT* par stagiaire	Page	Code stage
TOURNAGE CN					
Prise en main PROGRAMMATION ISO TOURNAGE (FANUC SIEMENS NUM...) Moyens : simulateurs PC / tours CN Siemens 840D et Fanuc / Machine Trainer Hexagon	35h	06-13-38-47	2 490 €	p. 46	02TR00
Prise en main PROGRAMMATION TOURNAGE CN FANUC - MANUAL GUIDE Moyens : simulateurs PC / tour 2 axes CN Fanuc / Machine Trainer Hexagon	35h	06-13-38-47	2 490 €	p. 48	02TR00
Prise en main PROGRAMMATION CONVERSATIONNELLE CN MAZATROL Moyens : simulateurs PC / Tour MAZAK INTEGREX J200	35h	06-13-38-47	2 490 €	p. 52	02TR00
Prise en main PROGRAMMATION TOURNAGE CN SIEMENS - SHOPTURN Moyens : simulateurs PC / Tour 3 axes CN SIEMENS 840 D / Machine Trainer Hexagon	35h	06-13-38-47	2 490 €	p. 53	02TR00
Prise en main PROGRAMMATION CONVERSATIONNELLE CNC PILOT HEIDENHAIN Moyens : simulateurs PC	35h	06-13-38-47	2 490 €	p. 54	02TR00
Prise en main PROGRAMMATION CONVERSATIONNELLE CN FAGOR Moyens : simulateurs de commande numérique FAGOR	21h	06-13-38-47	1 650 €	p. 56	02TR00

FRAISAGE CN					
Prise en main PROGRAMMATION ISO FRAISAGE (Fanuc Siemens Num ...) Moyens : simulateurs PC / CU 4 axes CN Siemens / Machine Trainer Hexagon	35h	08-16-41-48	2 490 €	p. 64	02FR00
Prise en main PROGRAMMATION FRAISAGE CN FANUC - MANUAL GUIDE Moyens : simulateurs PC	35h	08-16-41-48	2 490 €	p. 66	02FR02
Prise en main PROGRAMMATION CONVERSATIONNELLE CN MAZATROL - MAZAK Moyens : simulateurs PC / Centre d'usinage MAZAK	35h	08-16-41-48	2 490 €	p. 68	02FR06
Prise en main PROGRAMMATION FRAISAGE CN SIEMENS - SHOPMILL Moyens : simulateurs PC / CU 4 axes CN Siemens/ Machine Trainer Hexagon	35h	08-16-41-48	2 490 €	p. 74	02FR04
Prise en main PROGRAMMATION CONVERSATIONNELLE CN HEIDENHAIN Moyens : simulateurs PC / CU 4 axes CN Heidenhain / Machine Trainer Hexagon	35h	08-16-41-48	2 490 €	p. 72	02FR09
Prise en main PROGRAMMATION CONVERSATIONNELLE FRAISAGE CN FAGOR Moyens : simulateurs de commande numérique FAGOR	21h	08-16-41-48	1 650 €	p. 75	02FR15

ÉLECTRO ÉROSION & RECTIFICATION					
Prise en main ÉLECTRO ÉROSION enfonçage Moyens : machine d'électro érosion par enfonçage	35h	07-17-39-49	2 490 €	p. 82	02EE00
Prise en main ÉLECTRO ÉROSION fil Moyens : machine d'électro érosion à fil	35h	07-17-39-49	2 490 €	p. 84	02EE02
Prise en main coupe par abrasion Moyens : rectifieuses plane et cylindrique	21h	05-12-21 38-46	2 490 €	p. 86	01BM11
Prise en main rectification plane conventionnelle Moyens : rectifieuse plane	35h	05-12-21 38-46	2 490 €	p. 87	01BM12
Prise en main rectification cylindrique conventionnelle Moyens : rectifieuse cylindrique	35h	05-12-21 38-46	2 490 €	p. 88	01BM13

CFAO Électro érosion fil, tournage et fraisage					
Prise en main CFAO ÉLECTRO ÉROSION fil	35h	12 - 37 - 49	2 570 €	p. 94	03HEX01
Renforcement des compétences CFAO ÉLECTRO ÉROSION FIL	35h	12 - 37 - 49	1 800 €	p. 95	03HEX02
Prise en main CFAO TOURNAGE AXES C ET/OU Y	35h	12 - 37 - 49	2 570 €	p. 96	03HEX03
Renforcement des compétences CFAO TOURNAGE AXES C / Y OU B	35h	12 - 37 - 49	1 800 €	p. 97	03HEX04
Prise en main CFAO FRAISAGE 2D ½	35h	12 - 37 - 49	2 570 €	p. 98	03HEX05
Renforcement des compétences CFAO FRAISAGE 3D	35h	12 - 37 - 49	1 800 €	p. 99	03HEX06

MODALITÉS

STAGES INTER-ENTREPRISES

SUR LE PLAN PRATIQUE

►► Nos formations ont lieu sur le site FEECS :
**245 Route de Beaugé
72000 LE MANS**

Notre centre est proche de la zone universitaire avec restauration et hôtels à proximité (liste sur demande).

Nos tarifs incluent les repas du midi des participants afin de faciliter les échanges. Ils ne comprennent pas les frais d'hébergement.

INSCRIPTIONS - NOMBRE DE PARTICIPANTS

Les inscriptions s'effectuent par courrier ou par e-mail via le bulletin d'inscription.

Les sessions sont assurées à partir de 2 inscrits et le nombre maximum de participants est fixé à 5 pour les stages sur machine, afin d'assurer un bon suivi individuel des stagiaires.

ANNULATIONS

Si, 3 semaines avant le démarrage d'une session, le nombre d'inscrits est inférieur au nombre minimum défini ci-dessus, FEECS se réserve le droit de l'annuler ou de la reporter.

En cas d'annulation tardive par l'entreprise (moins de 10 jours ouvrables avant le démarrage d'une session), 50% du prix de la formation seront dus à titre d'indemnité forfaitaire. Tout stage démarré est intégralement facturé.



CONVOCATIONS

Les convocations sont adressées 2 semaines avant le démarrage du stage au responsable de formation pour transmission aux stagiaires.

CONVENTIONS - FACTURE

La convention de stage est envoyée par e-mail avant le début du stage et devra être retournée à FEECS revêtue de la signature du représentant de l'entreprise et du cachet de l'entreprise.

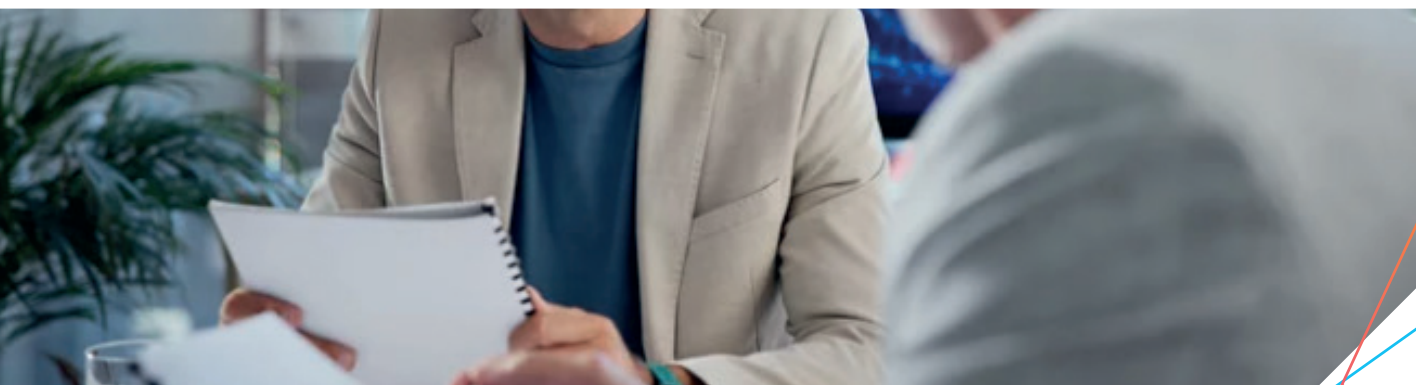
La facture, payable à 30 jours fin de mois, sera transmise dans les jours suivant la formation.

ÉVALUATION DE LA FORMATION

Une évaluation « à chaud » est réalisée à la fin de chaque stage au travers d'un questionnaire complété par chaque stagiaire. Le formateur réalise un bilan pédagogique individualisé pour chaque stagiaire ainsi qu'un état de présence. Ces documents sont transmis à l'employeur.

Un bilan post-formation est réalisé une dizaine de jours après la formation par nos soins, au travers d'un entretien téléphonique avec le responsable formation ou un référent technique qu'il nous aura indiqué, afin de vérifier l'efficacité de la formation et sa bonne mise en application par le stagiaire.

COMMENT FINANCER VOS FORMATIONS ?



Vous êtes une entreprise

- Votre **plan de développement des compétences** (budget interne)
- **L'OPCO** (Opco 2i)
- **La Pro A** (reconversion ou promotion par alternance)
- **Contrat de professionnalisation**
- Aides de l'**État** ou de la **Région**
- **Co-financements européens** (FSE par ex.)

Vous êtes salarié

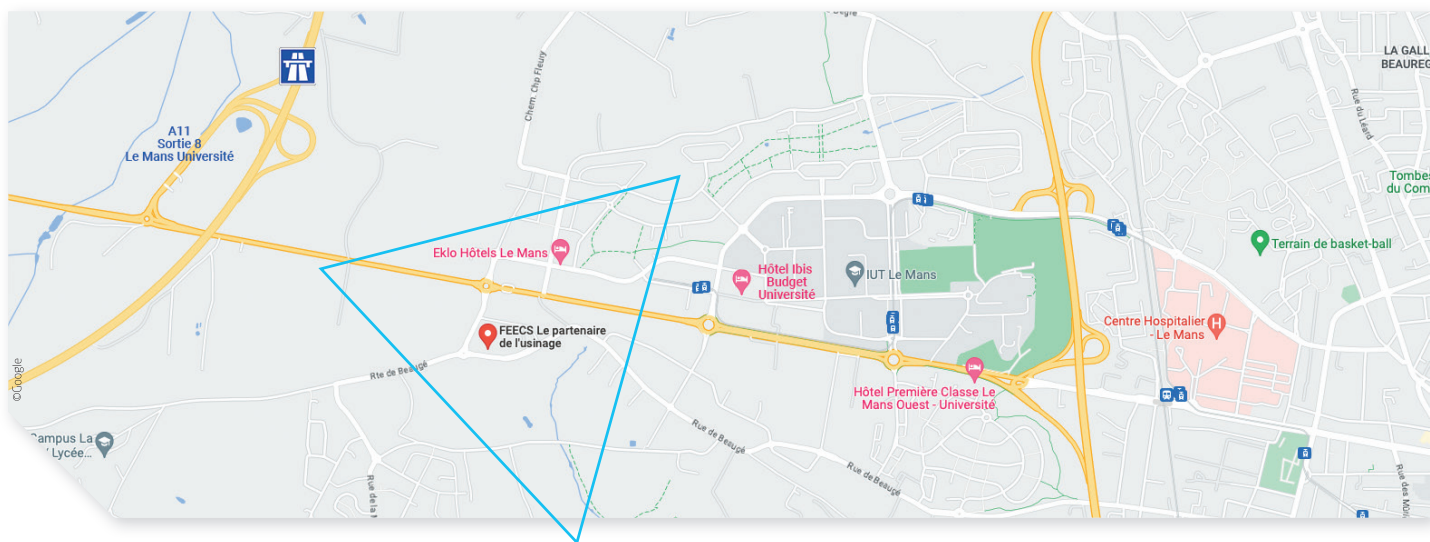
- Votre **CPF**
- **L'employeur** (sur son plan interne, Opco2i...)
- **La Pro A** (reconversion ou promotion par alternance)
- **Transition Pro** (ex CIF)
- **Co-financement** (CFP + employeur)

Vous êtes demandeur d'emploi

- **CPF** (droits acquis avant le chômage restent disponibles).
- **Aide individuelle à la formation (AIF - France Travail)** : si la formation n'est pas couverte par un autre dispositif.
- **POE (Préparation Opérationnelle à l'Emploi)** : financement d'une formation avant une embauche (contrat de travail à la clé).
- **AFPR (Action de Formation Préalable au Recrutement)** : proche de la POE, mais pour des contrats plus courts.
- **Régions** : financement via des programmes régionaux (ex : PRF - Programme Régional de Formation).
- **Aides de l'Agefiph** (pour les personnes en situation de handicap).
- **Opérateurs de branches professionnelles** (ex : UIMM, OPCO 2i, qui soutiennent la formation aux métiers en tension comme l'usinage/soudure).
- **Contrat de professionnalisation ou d'apprentissage** (pour les demandeurs d'emploi éligibles).

INFOS PRATIQUES

ACCÈS & CONTACT



COMMENT VENIR ?

Le centre de formation FEECS est situé sur la zone universitaire du Mans, l'accès aux locaux peut se faire avec les moyens suivants :

TRAMWAY T1

Gare du Mans → arrêt UNIVERSITÉ (20 minutes)

BUS N° 28 (direction Rouillon)

Arrêt UNIVERSITÉ → arrêt SCOTTO.

Il reste alors 300 mètres pour rejoindre les locaux de FEECS.

AUTOROUTE A11

Sortie 08 → LE MANS UNIVERSITÉ

HÉBERGEMENT & RESTAURATION

Hôtel à proximité du centre :

HÔTEL IBIS BUDGET UNIVERSITÉ

Rue Héraclite, 72000 Le Mans

Le secteur universitaire offre différentes possibilités de restauration à proximité (restaurants, restauration rapide, boulangeries) et services de livraison. Il sera également possible de déjeuner sur place : micro-ondes et réfrigérateur sont disponibles dans les locaux.

↓
**N'HÉSITEZ PAS À CONTACTER L'ÉQUIPE
POUR TOUTES INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES
POUR ORGANISER VOTRE VENUE DANS LES MEILLEURES CONDITIONS.**

INFORMATIONS ADMINISTRATIVES

Ouverture des bureaux

8h30 → 12h30

13h30 → 17h30

(16h30 le vendredi)

Contact

Tél : 02 43 75 18 77

E-mail : contact@feecs.fr

Internet : www.feecs-usinage.fr

Numéros d'identification

SIRET : 503 247 074 00027

N° D'ACTIVITÉ : 52 72 01238 72

CODE APE : 8559 A

RÉFÉRENCES

ILS NOUS FONT CONFIANCE DEPUIS PLUS DE 30 ANS!

NOS CLIENTS SONT ISSUS DE DIFFÉRENTS SECTEURS D'ACTIVITÉ :
AUTOMOBILE, AÉRONAUTIQUE, ÉNERGIE, NUCLÉAIRE, MÉDICAL, HORLOGERIE,
MÉCANIQUE GÉNÉRALE, DE PRÉCISION, MOULISTES...

ACTI GROUP

AIR LIQUIDE

AIRBUS FRANCE

ALBEA SIMANDRE

ALUMINIUM FERRI

AMADA

AMGT

ARC FRANCE

ASSA ABLOY

ATN ATS

AUBERT ET DUVAL

BENE SOLUTIONS

BOLHOFF GILLIS

CEMA 53

CGR CRISTIN

CHAUVIN ARNOUX

CLAYENS

CTM LASER

DASSAULT AVIATION

DEMGY NORMANDIE

DIRIKKX

EMERSON

EURO CN

GESTAMP

GROUPE LISI

GROUPE SAFRAN

GROUPE SEB

HANNECARD

HDI

HSS USINAGE

HUTCHINSON LE JOINT FRANCAIS

HYDROLEDUC

IN TECH MEDICAL

JOHN COCKERILL

LACMIL

LE PISTON FRANCAIS

LEGRAND

LES BRONZES D'INDUSTRIE

MACH AERO

MCSA CELERC

MECA HYDRO

METAL 44

MORIA

NAVAL GROUP

NEOAX

ORANO TEMIS

RESCOLL MANUFACTURING

ROBIN TECHNOLOGIE

SADEV

SAINT GOBAIN ABRASIF

SAINT GOBAIN QUARTZ

SCHNEIDER ELECTRIC

SEEB INDUSTRIES

SEH EIFFAGE ENERGIE SYSTEMES

SERMIA

SETFORGE

SUPADIS

VALEO

VIGNAL ARTU

WALOR



SIMULATEUR MACHINE TRAINER



Former de manière attractive, efficace et sécurisée.



HxGN Machine Trainer : un simulateur de machines 3 à 5 axes, Mill-Turn et MMT.



Un complément pédagogique aux machines réelles.



LES AVANTAGES

1 seul équipement pour simuler de multiples métiers

Centre d'usinage 3 axes à 5 axes

Centre d'usinage Mill-Turn

3 contrôleurs commandes numériques
HEIDENHAIN - SIEMENS - FANUC

Unité de métrologie tridimensionnelle

Pré-équipé Industrie du Futur
(DNC et Monitoring inclus)



Apprentissage en autonomie

Pédagogie

Difficulté progressive des exercices

Simulateur d'erreur de manipulation
ou de programme utilisateur

Pas de risque de casse



Retrouvez-nous
sur les prochains salons
dédiés à l'industrie



2026

27-28-29 JANVIER	SEPEM	DOUAI
30 MARS - 02 AVRIL	GLOBAL INDUSTRIE	PARIS
28-29 AVRIL	BUSINESS INDUSTRIES	REIMS
02-03 JUIN	SEPEM	BREST



2027

26-27-28 JANVIER	SEPEM	ROUEN
16-19 MARS	GLOBAL INDUSTRIE	LYON
21-22-23 SEPTEMBRE	SEPEM	COLMAR
12-13-14 OCTOBRE	SEPEM	ANGERS



PRENONS RENDEZ-VOUS !
Sur votre site, dans nos locaux ou en visio.
Travaillons ensemble sur vos projets.

TÉLÉPHONE

02 43 75 18 77

E-MAIL

contact@feecs.fr

MESSAGERIE INSTANTANÉE

www.feecs-usinage.fr

FORMATION EN USINAGE SUR TOUTE LA FRANCE



Qualiopi
processus certifié

 **RÉPUBLIQUE FRANÇAISE**

Certification délivrée pour la catégorie :
ACTIONS DE FORMATION



**Vous avez suivi
une formation
avec FEECS ?**

Stagiaire, RH ou responsable atelier,
**DONNEZ-NOUS
VOTRE AVIS !**



245 Route de Beaugé - 72000 LE MANS - Tél : 02 43 75 18 77 - Mail : contact@feecs.fr

www.feecs-usinage.fr