



## Intitulé

Programme  
Positionnement  
Usinage

## Référence

Société

### Public concerné

- Opérateurs, Régleurs, Techniciens d'atelier, sur machine à commande numérique

### Pré-requis

- Aucun

### Objectifs

- Réaliser le positionnement des participants afin de mettre en place le plan de formation de l'entreprise

### Méthodes pédagogiques

- Pendant la durée du stage, il sera effectué des exercices théoriques et pratiques pour l'évaluation des acquis

### Moyens pédagogiques

- Supports pédagogiques sur le positionnement remis aux participants

### Durée et déroulement

0,5 Jour / stagiaire

### Responsable

ECOBA

### Accessibilité personnes handicapées

- Voir avec votre Entreprise ou l'Organisme de Formation

### Méthodes d'évaluation

- Exercices tout au long de la formation
- Etude de cas en fin de parcours

## Programme

L'intervention vise à positionner les connaissances et les savoir-faire des salariés dans les domaines de la programmation CN et du réglage d'une machine à commande numérique

L'organisation de ce positionnement vise plusieurs objectifs :

- déterminer le niveau de connaissance de chacun sur leur métier,
- affiner au plus juste le parcours de formation,
- construire des groupes homogènes,
- Mettre en place le plan de formation des salariés

### Organisation de l'évaluation :

Notre formateur expert métier réalisera en positionnement théorique collectif et un entretien individuel, sur une durée de 3,5 heures par personne, une évaluation métier décomposée en 2 parties :

- *questionnaire métier théorique (2 heures pour le groupe)*  
(Positionnement du « savoir »)
- *exercices pratiques sur site – atelier (1,5 heure par participant)*  
(Positionnement du « savoir-faire »)

Le candidat est évalué sur son poste de travail, cela permet de très peu perturber la production.

**Ces deux questionnaires feront l'objet d'un recouplement, les informations recueillies permettront à l'issue de vous proposer un tableau de synthèse des connaissances des salariés.**