Mis à jour le 23/10/2026

PROGRAMME DE FORMATION

Formation Technique Vis de Translation

Techniciens de maintenance en charge du diagnostic et du changement des vis de translation

Prérequis

Technicien de maintenance.

Type de reconnaissance de la formation délivrée

Cette formation est non certifiante. Elle relève de la formation professionnelle continue ; une attestation de formation est remise à l'issue de la formation. Elle ne prépare aucune certification professionnelle et ne confère ni bloc de compétences, ni équivalence, ni passerelle, ni droit à poursuite d'études.

Public visé

Techniciens de maintenance en charge du diagnostic d'avarie et du changement des vis à billes ou trapézoïdales sur machines-outils.

Objectifs / Aptitudes et compétences pédagogiques

- Définir et exécuter toutes les opérations nécessaires au diagnostic d'avarie et au changement d'une vis sur machine-outils.

SARL JP Palmero Industrie · 290, rue des Peupliers, 82170 GRISOLLES
Tél. : +33 (0)5 63 02 05 34 · contact@palmero-industrie.fr
RCS de MONTAUBAN · SIRET 498 972 603 000 27 · APE 3320B · TVA FR 47 498 972 603
Déclaration d'activité n° 73 82 00509 82 (préfet de la région Occitanie). Cet enregistrement ne vaut pas agrément de l'État.

Informations pratiques

DURÉE DE LA FORMATION

2 jours
8h30–17h00

DÉLAI D'ACCÈS

1 mois

MODALITÉS D'ACCÈS ET POSITIONNEMENT

Un entretien de positionnement est réalisé en amont de la formation. Le questionnaire de prérequis, renseigné par chaque apprenant, permet de vérifier l'adéquation du profil aux prérequis et d'adapter le contenu, le rythme et les mises en pratique. L'accès est confirmé au retour de la convention de formation signée, accompagnée du questionnaire de prérequis complété.

TARIFS

1 600 € HT par jour, en intra-entreprise. Tarif hors frais de déplacement et d'hébergement du formateur, le cas échéant.

Modalités pédagogiques et de financements

- Moyens pédagogiques : moyen de production du client, sur site.
- Supports pédagogiques : livret d'apprentissage remis à chaque apprenant.
- Méthodes mobilisées : apports théoriques et pratiques, alternance, quiz intermédiaires en fin de module.
- Modalités de formation : présentiel.
- Financement : formation finançable via OPCO si éligible, ou autofinancement à valider avec l'entreprise cliente.

Modalités d'évaluation

- Quiz intermédiaire à la fin de chaque module.
- QCM final en fin de formation.
- Évaluation de la formation et du formateur par les apprenants.

SARL JP Palmero Industrie · 290, rue des Peupliers, 82170 GRISOLLES
Tél. : +33 (0)5 63 02 05 34 · contact@palmero-industrie.fr
RCS de MONTAUBAN · SIRET 498 972 603 000 27 · APE 3320B · TVA FR 47 498 972 603
Déclaration d'activité n° 73 82 00509 82 (préfet de la région Occitanie). Cet enregistrement ne vaut pas agrément de l'État.

Contact

Formateur : Cédric Pacaud
Téléphone : +33 (0)6 15 95 97 68 · **Mail :** cedric@palmero-industrie.fr

Responsable formation (réception des signalements) : Cédric Pacaud
Téléphone : +33 (0)6 15 95 97 68 · **Mail :** cedric@palmero-industrie.fr

Référente handicap et référente prévention des violences, du harcèlement et des discriminations : Martine Belime
Téléphone : +33 (0)5 31 39 10 23 · **Mail :** martine@palmero-industrie.fr

Poursuite d'études

Il n'y a pas de poursuite d'études indiquée à l'issue de la formation au sein de notre organisme de formation, la formation professionnelle étant sur mesure.

Contenu de la formation

JOUR 1 *8h30 – 17h00 · pause déjeuner 12h30–14h00*

Accueil des participants, présentation de la formation et des objectifs.

Module 1 — La sécurité au travail (8h30 — 9h00)

- Rappel sur les notions de sécurité.

Module 2 — Fonctionnement d'une vis à billes ou trapézoïdale (9h00 — 12h30)

- Technologie de vis et montage.
- Cinématique.
- Lubrification.
- Refroidissement.
- Asservissement.
- Commande numérique et pupitre.
- Quiz intermédiaire.

Module 3 — Termes mécaniques et géométriques (14h00 — 15h30)

- Tangage, roulis, lacet.
- Précharge.
- Tolérance.
- Quiz intermédiaire.

Module 4 — Outils de contrôle dimensionnel (15h30 — 17h00)

- Niveau de précision.

- Comparateur à levier et à palpeur.
- Micromètre.
- Accessoires nécessaires.
- Quiz intermédiaire.

JOUR 2 *8h30 – 17h00 · pause déjeuner 12h30–14h00*

Module 5 — Diagnostic (8h30 — 12h30)

- Analyse.
- Méthodologie.
- Quiz intermédiaire.

Module 6 — Opérations mécaniques d'échange de la vis (14h00 — 16h00)

- Manipulation.
- Sécurité.
- Ajustage.
- Paramètres et réglages commande numérique.
- Réalisation d'un rapport.
- Limite de prestation.
- Quiz intermédiaire.

Fin de formation (16h00 — 17h00)

- QCM final (16h00–16h20).
- Évaluation de la formation et du formateur par les apprenants (16h20–16h40).
- Questions diverses et bilan de la formation (16h40–17h00).

Prévention des violences, du harcèlement et des discriminations

Nous mettons en œuvre des mesures visant à favoriser l'engagement des apprenants et à prévenir les ruptures de parcours. Toute situation de violence, y compris de violence sexiste ou sexuelle, de harcèlement ou de discrimination survenant dans le cadre de la formation fait l'objet d'un signalement sans délai au responsable de formation, qui le transmet à la référente prévention des violences, du harcèlement et des discriminations (Martine Belime, voir la rubrique Contact), d'une mise en protection de la personne concernée et d'un traitement formalisé en lien avec l'entreprise d'accueil.

Accessibilité aux personnes handicapées

Nous élaborons ensemble les meilleures solutions d'accueil et d'évaluation de la formation, en adéquation avec le handicap éventuel du stagiaire et en collaboration avec nos partenaires et notre référente handicap.

Traitement des difficultés, des réclamations et des aléas

Toute difficulté, réclamation ou tout aléa survenant avant, pendant ou après la formation peut être adressé au responsable de formation par mail ou par téléphone (coordonnées dans la rubrique Contact). Chaque demande fait l'objet d'un accusé de réception sous 5 jours ouvrés, d'un traitement et d'une réponse écrite sous 15 jours ouvrés. Les réclamations sont enregistrées et analysées dans le cadre de notre démarche d'amélioration continue.