



Objectifs opérationnels

Ordonner un mode opératoire d'usinage des pièces unitaires ou de petites séries à partir des différents plans de définition

Préparer la zone de travail et les équipements nécessaires à la réalisation de pièces unitaires et/ou de petites séries

Usiner les pièces unitaires et/ou petites séries conformes

Contrôler la qualité des pièces unitaires et/ou de petites séries fabriquées

Rendre compte de son activité (état d'avancement, problèmes rencontrés...) à ses collègues de travail, à son hiérarchique ou au service concerné

Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail

Programme de formation

Module 1: Évaluation préformative

Présenter aux stagiaires les objectifs de l'évaluation

Détecter les compétences acquises

Concevoir un programme de formation adapté aux prérequis et aux attentes (stagiaires et entreprise)

Détecter des compétences isolées

Module 2: Lecture de plan

Interpréter un plan technique

Identifier les surfaces fonctionnelles

Connaître les unités de mesures, les tolérances et les ajustements

Module 3: Métrologie

Connaître les unités de mesures, les tolérances et les ajustements

Calculer une cote de fabrication

Utiliser les instruments de contrôle

Module 4: Calculs professionnels

Calculer avec précision les éléments géométriques d'une pièce

Contrôler une pièce grâce aux cotes sur pige

Module 5: Sécurité au poste de travail

Prendre conscience de son rôle « sécurité » et savoir communiquer avec les autres acteurs de 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

Module 6: Techniques de fabrication

Reconnaître et définir les principales caractéristiques des matières utilisées

Identifier les essais mécaniques d'usage et les traitements thermiques,

Définir les principaux moyens d'obtention des pièces,

Connaître le vocabulaire relatif à la définition d'une pièce

Module 7: Techniques de coupe

Durée

heures

Prérequis

Aucun

Public concerné

Salariés dans le cadre de la formation continue

Contrat de professionnalisation

Demandeurs d'emploi

Modalités de suivi

Feuille d'émargement et attestation de formation

Modalités d'évaluation

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

Moyen et méthode pédagogique

Alternance d'apports théoriques et d'indications pratiques

Méthode active et participative

Salles de cours équipées de vidéo projecteur

Support de formation remis à chaque participant

Tarifs et dates

Nous consulter

Lieu de formation

Sur site sur toute la France ou dans notre atelier :

15 Rue des Frères Lumière,
72650 La Chapelle-Saint-Aubin

Contact

02 43 42 04 14

contact@usinage-formations.com

Réf : CQPM034

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 15/11/2022

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

Module 8: Gammes de fabrication

Choisir, ordonnancer les processus d'usinage
Déterminer les conditions opératoires
Elaborer et valider une gamme d'usinage
Analyser et stocker un OF après production

Module 9: Usinage sur machines conventionnelles

Utiliser une fraiseuse conventionnelle
Réaliser des pièces simples en complète autonomie

Module 10: Certification

Appréhender les exigences du référentiel CQPM
Préparer les stagiaires au processus de certification
Accompagner les stagiaires sur l'ensemble du processus de qualification

Validation:

Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie «Fraiseur industriel» MQ 1989 06
57 0034

ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATIONS DE HANDICAP

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.