

## **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 pign

### 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**

Evaluation 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](mailto:contact@usinage-formations.com)

Réf : CQPM037

RNCP : 28232

Certificateur : UIMM

Date d'enregistrement : 21/04/2022

Date de création : 10/01/2019

Date de mise à jour : 11/01/2024

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 un tour 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 0037