

Objectifs opérationnels

Approvisionner et préparer les installations, machines et accessoires

Poursuivre une production, à la prise de poste, selon les indications du dossier de production et/ou des consignes orales ou écrites

Régler et mettre en production (lancement ou changement de production) selon les indications du document de réglage, du dossier machine et du manuel de poste

Conduire le système de production en mode normal, selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste et/ou des consignes orales ou écrites

Conduire le système de production en mode dégradé selon les instructions du document de production, du dossier machine et du manuel de poste

Mettre en œuvre la procédure marche/arrêt selon les indications du manuel de poste et du dossier machine

Entretenir et maintenir les systèmes et matériels conduits

Rendre compte oralement et/ou par écrit de l'avancement de la production et/ou d'anomalies

Programme de formation

Module 1: Évaluation pré-formativ

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: Gestion de production

Participer à des projets d'organisation de la production

Module 3: Gammes de contrôle

Mettre en place une gamme de contrôle et choisir le(s) moyen(s) le(s) plus adéquat(s) en fonction des spécifications dimensionnelles et géométriques à contrôler

Module 4: Etude des systèmes automatisé

Analyser et comprendre le fonctionnement d'un ensemble mécanique

Module 5: Electrotechnique

Identifier et connaître les composants électriques

Avoir connaissance des dangers de l'électricité

Module 6: Pneumatique

Identifier et connaître les composants pneumatiques

Conduire des systèmes de production utilisant l'énergie pneumatique

Module 7: Maintenance de 1er niveau

Citer les points de vigilance d'un matériel, les risques de dégradation, les pièces d'usure sur la ligne de production

Justifier du recours au service maintenance

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

Réf : CQPM0045

RNCP : 38515

Certificateur : UIMM

Date d'enregistrement : 18/11/2020

Date de création : 10/01/2019

Date de mise à jour : 11/01/2024

Module 8: Lecture de plans

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

Module 9: Métrologie

Connaître les unités de mesures, les tolérances et les ajustements
Calculer une cote de fabrication
Utiliser les instruments de contrôle

Module 10: Techniques de fabrication

Connaître les principaux moyens d'obtention des pièces
Connaître le vocabulaire relatif à la définition d'une pièce

Module 11: Techniques de coupe

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

Module 12: Programmation de machines à commande numérique

Connaître les bases de la programmation ISO
Comprendre et modifier un programme ISO
Réaliser des programmes simples

Module 13: Manipulation de machines à commande numérique

Comprendre le fonctionnement d'une machine-outil à CN
Effectuer les réglages indispensables pour l'usinage
Monter et régler les outils de coupes
Modifier les correcteurs dynamiques
Assurer la production sur une machine à commande numérique

Module 14: 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 « Conducteur d'équipements industriels » MQ1989 06 57 0045