

Objectifs opérationnels

- Réaliser la finition d'une pièce de forme d'un outillage (matrice ou empreinte)
- Monter et ajuster tout ou partie d'un outillage (niveau de précision attendu +/- 0,02 mm)
- Procéder à des essais et réglages d'un outillage
- Diagnostiquer un défaut d'outillage (à partir d'une pièce sortie d'outillage non conforme)
- Proposer une solution de réparation d'un outillage
- Assurer le suivi d'un outillage de forme

Programme de formation

Module 1: Évaluation préformatrice

- 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 outillage

- 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 d'usinage

- 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: Usinage sur machines conventionnelles

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 : CQPM0047
RNCP : 37990
Certificateur : UIMM
Date d'enregistrement : 20/09/2023

Date de création : 10/01/2019
Date de mise à jour : 11/01/2024

Utiliser une fraiseuse et un tour conventionnels
Réaliser des pièces simples en complète autonomie

Module 8: Diagnostic et réparation d'un moule

Diagnostiquer une panne sur un moule à injection plastique
Définir un mode opératoire pour la réparation d'un moule
Réparer un outillage (niveau 1)

Module 9: Maintenance préventive d'un moule

Rédiger un carnet de maintenance périodique
Analyser un mode opératoire
Assurer la maintenance préventive d'un moule

Module 10: Méthode de résolution de problèmes

Connaitre la démarche et les outils de résolution de problèmes
Participer à un groupe de travail
Être force de proposition

Module 11: Informatique

Maîtriser les commandes de base WORD
Optimiser la création de documents répétitifs
Mettre en place des documents, créer des canevas de base
Maîtriser les fonctions de base du tableur et grapheur EXCEL
Exploiter la base de données d'une manière rationnelle

Module 12: 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 « Outilleur de forme (matrices et moules métalliques) » MQ 1989 06 69 0047