

Tourneur - Fraiseur industriel

objectif

Le tourneur ou le fraiseur industriel intervient dans la réalisation de pièces mécaniques sur machine conventionnelle.

Ses compétences techniques lui permettront de :

- Analyser un plan d'exécution,
- Définir une gamme opératoire de travail,
- Choisir et mettre en oeuvre l'outillage nécessaire,
- Exécuter des pièces en complète autonomie,
- Contrôler et attester la conformité des pièces.

programme

- Décoder et analyser des plans industriels
 - ▶ Normes de représentation
 - ▶ Les dessins de définition.
 - ▶ Tolérances dimensionnelles de formes et de positions.
 - ▶ Les Etats de surface
 - ▶ Cotation fonctionnelle
- Coupe des métaux
 - ▶ Normalisation des métaux
 - ▶ Définition des outils de coupe
 - ▶ Détermination des paramètres de coupe
- Technologie professionnelle
 - ▶ Tournage ou Fraisage
- Méthode de contrôle en production
 - ▶ Connaissance des moyens de contrôle
 - ▶ Utilisation
 - ▶ Limites des moyens de contrôle
 - ▶ Compléter une Carte de contrôle
 - ▶ Interprétation des résultats
 - ▶ Proposer des actions correctives
- Elaboration d'une gamme de fabrication
 - ▶ Détermination d'un mode opératoire
 - ▶ Choix des moyens de production
 - ▶ Isostatisme
 - ▶ Définition des outillages de prise de pièce
 - ▶ Choix des outils de coupe
 - ▶ Choix du matériel de métrologie
 - ▶ Détermination des temps
- Hygiène, prévention et sécurité au poste de travail
 - ▶ Les réglementations
 - ▶ Prévention des risques industriels
 - ▶ Accidents de travail et maladies professionnelles
 - ▶ Sensibilisation aux risques liés au métier
 - ▶ Ergonomie et condition de travail
 - ▶ Protection de l'environnement
- Formation pratique sur machine Traditionnelle en Tournage :
 - ▶ Les déplacements d'outils
 - ▶ Dressage de face
 - ▶ Chariotage de diamètre
 - ▶ Alésage
 - ▶ Cône
 - ▶ Gorges extérieures et intérieures
 - ▶ Filetage
 - ▶ Réalisation d'assemblage « ajustés »
 - ▶ Centrage de pièce sur « 4 mors »
 - ▶ Bridage de pièce sur plateau
- Formation pratique sur machine Traditionnelle en Fraisage :
 - ▶ Les déplacements d'outils
 - ▶ Définition des modes de travail (avalant ,opposition)
 - ▶ Réalisation de prisme (cubage)
 - ▶ Pointage, perçage, alésage
 - ▶ Réalisation de cotes précises
 - ▶ Usinage de formes (pentes, queue d'arondes)
 - ▶ Usinage et bridage en étaux
 - ▶ Bridage sur table
- Manutention, levage, gestes et postures
 - ▶ Technologie des appareils
 - ▶ Elingage
 - ▶ Accessoires de levage
 - ▶ Manutention manuelle



CERTIFICAT DE QUALIFICATION

DURÉE

- 350h de formation (durée et parcours ajusté suite à un positionnement pré formatif)
 Formation accessible via :
 - un contrat de professionnalisation (formation gratuite et rémunérée) d'une durée de 12 mois (alternance 1 semaine par mois à l'AFPI et 3 semaines en entreprise)
 - un financement d'entreprise pour les salariés.
 - un congé individuel de formation (CIF)
 - un financement pôle emploi

MÉTHODE PÉDAGOGIQUE

Formation personnalisée et individualisée avec un suivi et évaluations permanentes par le formateur et le tuteur entreprise

MOYENS DE VALIDATION

Certificat de qualification (CQPM) n° MQ 89 06 57 0037 ou n° MQ 89 06 57 0034 délivré par la commission paritaire de l'emploi de la Métallurgie.

DATES DE FORMATION

Angers

1 juin 2012 au 29 mars 2013
 2 juil. 2012 au 30 avr. 2013
 3 sept. 2012 au 28 juin 2013
 1 oct. 2012 au 31 juil. 2013
 1 nov. 2012 au 30 août 2013
 3 déc. 2012 au 30 sept. 2013

Cholet

5 nov. 2012 au 30 août 2013

La Roche/Yon

Nous consulter

Laval

Nous consulter

Le Mans

1 juin 2012 au 29 mars 2013
 2 juil. 2012 au 30 avr. 2013
 3 sept. 2012 au 28 juin 2013
 1 oct. 2012 au 31 juil. 2013
 1 nov. 2012 au 30 août 2013
 3 déc. 2012 au 30 sept. 2013

Nantes

1 juin 2012 au 29 mars 2013
 2 juil. 2012 au 30 avr. 2013
 3 sept. 2012 au 28 juin 2013
 1 oct. 2012 au 31 juil. 2013
 1 nov. 2012 au 30 août 2013
 3 déc. 2012 au 30 sept. 2013

Saint-Nazaire

Nous consulter