



AJUSTEUR OUTILLEUR INDUSTRIEL CQPM MQ 89 06 57 0038

DURÉE

65 jours soit 455 heures

VALIDATION

CQPM Ajusteur Monteur
Industriel

DISPOSITIFS DE FORMATION

- Eligible au CPF
- Plan de formation entreprise
- Autres: nous consulter

DATES DE FORMATION

- Nous consulter pour connaître les prochaines sessions

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

- La formation s'appuiera essentiellement sur les travaux pratiques.
- Les apports technologiques se feront au fur et à mesure des besoins de la progression technique.

PRIX

Nous consulter

CONTACT COMMERCIAL

Formation Continue
fc@afpma.fr
04 74 32 36 36

OBJECTIFS

Le titulaire de la qualification Ajusteur Outilleur doit être capable de :

- Analyser son plan d'exécution,
- Définir sa gamme opératoire,
- Identifier la matière première définie par la nomenclature du plan,
- Exécuter la pièce selon les règles de l'art et procéder à son ajustement afin d'assurer la fonctionnalité de l'ensemble de l'outillage,
- Tracer, pointer, scier et limer les faces d'une pièce,
- Buriner et limer les chanfreins et les arrondis,
- Réaliser le perçage, les filetages intérieur et extérieur d'une pièce à la main,
- Vérifier la conformité des pièces aux exigences définies par le plan d'exécution,
- Rendre-compte de son activité (état d'avancement, problèmes rencontrés, ...) à ses collègues de travail ou à sa hiérarchie.
- Ordonner un mode opératoire d'usinage de 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 des pièces.
- Usiner des pièces conformes.
- Contrôler la qualité des pièces fabriquées.
- Entretenir son poste de travail et maintenir les équipements en état (nettoyage, rangement, ...), réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail.

CONTENU PÉDAGOGIQUE

Contenu ajusteur outilleur

Les instruments de traçage et de pointage

- La pointe à tracer
- L'équerre à chapeau
- Le réglet souple
- Le pointeau

Le limage

- Les principales formes de lime
- Entretien

Les étaux à mors parallèles

- Définition
- Description
- Utilisation

Les outils de vérification

- Le comparateur à cadran
- Le marbre
- Le réglet d'ajusteur

Le sciage à la main

- Les caractéristiques des lames
- Les voies

Les ébauches à la meule

- Touret à meuler
- Sécurité

Le perçage

- Utilisation

La vitesse de coupe

- Unité

Maintenir les outillages à leur meilleur niveau de fonctionnement

- La démarche 5S
- La maintenance préventive niveau 1
- Méthodologie de résolution de problème

Contenu fraisage

Sensibilisation Sécurité Environnement

- Sécurité au travail
- Notions d'environnement

Expression / communication

- Transmettre les bonnes informations oralement et par écrit à ses collègues et à sa hiérarchie

Métrie et contrôle

- Instruments de mesures et leur utilisation



1 allée de Tyrandes 01960 Péronnas

Tél. 04 74 32 36 36 – Fax. 04 74 32 60 94 – E-mail : afpma@afpma.fr



Technologie

- Lecture de plan
- Apprentissage de la cotation ISO
- Isostatisme
- Choix des outils et des conditions de coupe
- Gamme d'usinage
- Contrat de phase

Fraisage tradi. – Technologie

- Principe de la machine-outil
- Les organes de la machine
- Les montages d'usinage
- Etude des procédés d'usinage

Fraisage traditionnel - Pratique

- Définition d'une gamme d'usinage à partir d'un plan
- Réglage de la machine
- Montage de l'outillage
- Surfaçage
- Dressage
- Centrage / perçage
- Alésage cylindrique / conique
- Lamage
- Rainurage
- Taraudage
- Tronçonnage
- Utilisation des instruments de contrôle fixes ou mobiles

Entretien et amélioration de l'équipement de production

- La démarche 5S
- La maintenance préventive niveau 1
- Méthodologie de résolution de problème niveau 1

Certification



PERSONNES CONCERNÉES

- Personnes souhaitant se former à l'ajustage