



TOURNEUR INDUSTRIEL (CQPM) CQPM MQ 1989 06 57 0037

DURÉE

Durée préconisée de 24 jours, soit 168 heures. Durée adaptable

VALIDATION

CQPM Tourneur industriel

DISPOSITIFS DE FORMATION

- Eligible au CPF
- CPF de transition (ex-CIF)
- Plan de formation entreprise
- Contrat de professionnalisation
- Autres: nous consulter

DATES DE FORMATION

- Nous consulter pour connaître les prochaines sessions

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

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

PRIX

Nous consulter

CONTACT COMMERCIAL

OBJECTIFS

Le titulaire de la qualification Tourneur industriel doit être capable de :

- 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.
- Rendre-compte de son activité (état d'avancement, problèmes rencontrés, ...) à ses collègues de travail ou à sa hiérarchie.
- 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

Ordonner un mode opératoire d'usinage de pièces unitaires ou de petites séries à partir des différents plans de définition.

- Lecture de plan.
- Apprentissage de la cotation ISO.
- Isostatisme.
- Choix des outils et des conditions de coupe.
- Gamme d'usinage.
- Contrat de phase Principe de la machine-outil.
- Les organes de la machine.
- Les montages d'usinage.
- Etude des procédés d'usinage.
- Définition d'une gamme d'usinage à partir d'un plan.

Préparer la zone de travail et les équipements nécessaires à la réalisation des pièces.

- La démarche 5S.
- Réglage de la machine.

- Montage de l'outillage.

Usiner des pièces conformes.

- Sécurité au travail.
- Réglage de la machine.
- Montage de l'outillage.
- Dressage / chariotage.
- Tournage conique.
- Réalisation de gorges.
- Réalisation d'épaulement.
- Filetage intérieur / extérieur.
- Centrage / perçage.
- Chambrage.
- Alésage cylindrique et conique.
- Tronçonnage.
- Moletage.

Contrôler la qualité des pièces fabriquées.

- Instruments de mesures (pied à coulisse, micromètre, comparateur, ...)
- Identifier une cote conforme.

Rendre-compte de son activité (état d'avancement, problèmes rencontrés, ...) à ses collègues de travail ou à sa hiérarchie.

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

Entretenir son poste de travail et maintenir les équipements en état (nettoyage, rangement, ...), réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail.

- La maintenance préventive niveau 1.
- Méthodologie de résolution de problème niveau.
- Notion d'environnement.



PERSONNES CONCERNÉES

- Personnes souhaitant se former au tournage traditionnel.



PRÉREQUIS

- Pratique écrite et oral de langue française.
- Maîtrise des 4 opérations mathématiques.
- Bonne représentation dans l'espace.