

OBJECTIFS

A l'issue de la formation, l'apprenant sera capable :

- De préparer une production et de régler une machine-outil à commande numérique
- De réaliser une production sur machine-outil à commande numérique en assurant la qualité
- D'assurer le suivi de la fabrication et la communication avec son environnement de travail.

PUBLIC

- Formation ouverte à tous.

PRÉ-REQUIS

- Maîtrise des savoirs fondamentaux
- Motivation pour l'environnement industriel et technique

MOYENS PÉDAGOGIQUES ET TECHNIQUES

- Exposé et exercices d'application en atelier
- Mise en situation et entraînement
- Apport méthodologiques
- Salles, vidéo projecteur, outillages, simulateurs et machines à commande numérique
- Acquisition d'outils et partage d'expériences grâce à une formation terrain.

MOYENS D'ENCADREMENT

L'AFPI Artois Douaisis atteste que nos formateurs disposent d'un parcours professionnel significatif en lien avec l'action de formation et de compétences pédagogiques leur permettant de dispenser ce programme.

CONTENU DE LA FORMATION

Présentation de la formation

- Présentation du CQPM
- Programme
- Modalités d'examen

Qualité, sécurité, environnement

- Initiation à la qualité
- Travailler en sécurité : les sécurités de la machine, les EPI
- Le respect des consignes

Le dossier de fabrication

- Les différents matériaux
- Elaboration des alliages
- Désignation normalisée des alliages ferreux et non ferreux
- Les cotes à réaliser
- Les outillages

Les fondamentaux de l'usinage

- Lecture de plan
- Les techniques d'usinage et de coupe
- L'isostatisme

Initiation à la commande numérique

- Initiation à la programmation
- Le langage ISO
- Exercices d'application

La préparation d'une machine à commande numérique

- Les réglages
- Les différentes origines
- La réalisation de la pièce d'essai

Les outillages

- Montage et démontage des éléments
- Les matériaux de coupe
- Désignation normalisée des plaquettes de coupe
- Désignation des porte-plaquettes

La mise en marche de la machine

- L'appel du programme
- Les contrôles de sécurité
- L'approvisionnement pièces
- Les ajustements et réglages
- Le démarrage
- Réagir en cas de problème au démarrage
- L'usinage en sécurité
- Usinage de pièces unitaires ou de série

La surveillance de la marche de la machine

- Les réapprovisionnements
- Les incidents de marche : instructions, traitement

Le contrôle et la conformité

- Les moyens de contrôles : pied à coulisse, micromètre, jauges, calibres...
- Les tolérances géométriques
- Etalonnage et vérification
- Les méthodes de contrôle
- L'enregistrement des résultats, les cartes de contrôle
- Le traitement des non-conformités

L'entretien du poste de travail

- L'ordre, la propreté, les 5S
- L'évacuation des copeaux en sécurité
- Le plan de maintenance de 1er niveau
- Rôle de la lubrification
- Le contrôle du lubrifiant
- Graissage, lubrification de la machine
- Les montages d'usinage
- Les gammes opératoires

Le suivi de la production

- Les indicateurs de qualité
- Le délai et les temps alloués

La communication avec son environnement

- Les modes de communication
- Synthétiser l'information
- Le compte-rendu écrit
- Le compte-rendu verbal

Préparation de l'examen

Passage de l'examen du CQPM

SUIVI DE LA FORMATION

Le suivi de l'exécution de l'action se fait par :

- L'émargement de feuilles de présence par chaque stagiaire.
- Fiche d'évaluation de stage

EVALUATION / SANCTION

- Contrôles des acquis en cours et/ou en fin de formation
- Attestation
- Délivrance du CQPM 0009 Opérateur régleur sur machine à commande numérique par enlèvement de matière

DURÉE

- En heure(s) : 455 heures
- En jour(s) : 65 jours

« Formation ouverte aux personnes en situation de handicap » (moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre)