

**OBJECTIFS**

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

- De préparer et organiser le poste de travail
- D'effectuer la maintenance de premier niveau
- De réaliser une production en tournage
- De suivre la fabrication et de communiquer avec son environnement de travail

**PUBLIC**

- Formation ouverte à tous

**PRÉ-REQUIS**

- Savoirs fondamentaux
- Montrer de l'intérêt pour les métiers liés au travail des métaux dans l'industrie

**MOYENS PÉDAGOGIQUES ET TECHNIQUES**

- Ateliers de tournage pour les travaux pratiques
- Moyens multimédia
- Support de cours papier

**MOYENS D'ENCADREMENT**

L'AFPI Artois Douais 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 CQPM Tourneur industriel
- Programme de la formation
- Méthodes d'évaluation

**L'ordre, l'hygiène et la sécurité au poste de travail**

- Le rangement du poste
- Le nettoyage du poste de travail
- Le travail en sécurité
- Les EPI

**L'analyse des données existantes**

- Le dossier technique
- Le dessin technique (lecture de plans)
- Les cotes, les tolérances
- Les matériaux
- Les outillages et moyens de contrôle

**L'élaboration de la gamme d'usinage**

- La prise en compte des différentes informations disponibles
- L'identification des opérations à effectuer
- Le choix des méthodes et outils en fonction des matériaux et exigences (précision, états de surface, ...)
- L'ordonnancement en fonction des exigences
- La détermination des surfaces de référence
- Les transferts de cotes et calculs éventuels
- La détermination des moyens de contrôle en fonction des tolérances

**La détermination des paramètres de coupe**

- La vitesse de coupe et l'avance en fonction des différents paramètres
- La profondeur de passe
- Le copeau mini
- Le dégagement des copeaux
- La lubrification

**Le contrôle des équipements fournis**

- Les outils coupants
- Les moyens de contrôle
- Les montages d'usinage
- Les éléments à travailler

**Les outils de contrôle et de mesure**

- Les cales-étalon, les piges
- Les calibres
- Les outils de mesure : pied à coulisse, micromètre,
- Notions d'étalonnage

**Tournage de pièces**

Application concrète de tous les points étudiés ci-avant, avec contrôle du respect des temps alloués.

**Le contrôle des pièces usinées**

- Calculs trigonométriques et transferts de cotes
- Mise en œuvre des procédures et moyens adéquats
- Enregistrement des résultats et validité
- Cartes de contrôle

**La maintenance de premier niveau**

- La maintenance préventive : niveaux d'huile, points de graissage, ...

**Le traitement des anomalies**

- La qualité
- Etre responsable de son travail
- Les anomalies : signalement, traitement

**La communication, le compte-rendu**

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

**Préparation du dossier personnel****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

- Passage de l'examen de certification
- Mises en situations professionnelles
- Attestation
- Délivrance du CQPM 0037 Tourneur industriel (si succès aux épreuves de l'examen)

## 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)