

CQPM Tourneur Industriel

CQPM TI

Validation :

CQPM

Niveau :

Niveau CAP

Eligibilité :

Pro A, CPF

Lieu(x) :

Beaurepaire/Moirans

Inscription :

RNCP

Durée :

58 jours de formation répartis sur 12 mois

Délais d'accès :

__entrée permanente suivant les disponibilités

Conditions tarifaires :

prix en fonction des résultats des évaluations pré formatives

Conditions d'admission :

Niveau requis : tous niveaux

Avoir entre 16 et 25 ans

Avoir 26 ans ou plus et être demandeur d'emploi

Etude de dossier et entretien

Signature d'un contrat de professionnalisation avec une entreprise

**Les +
de la formation**

Formation 100% pratique sur un parc machines varié

Personnalisatoin du parcours et entrée permanente

Une qualification reconnue par les entreprises (CQPM)

OBJECTIFS

Le tourneur industriel (H/F) usine des pièces de forme cylindrique et conique sur des machines à commandes numériques et traditionnelles.

Sa fonction conduit à :**Préparer la fabrication :**

- Analyser son plan d'action
- Définir sa gamme opératoire
- Reconnaître la matière première définie à utiliser
- Choisir et préparer les outils nécessaires à l'usinage de la pièce
- Régler le tour : vitesse, tourelle, hauteur d'outils

Réaliser la pièce :

- Exécuter la pièce selon les règles de l'art et dans un souci de sa propre sécurité et celle de son environnement

Contrôler :

- Vérifier la conformité de sa pièce aux exigences définies par le plan d'exécution à l'aide d'outils de contrôle en usage dans la profession et éventuellement de calculs de cotes sur piges
- Assurer le fonctionnement des pièces dans un ensemble mécanique

Effectuer la maintenance :

- Assurer l'entretien 1er niveau de son matériel selon la norme NF x 60-010

Communiquer :

- Travailler en équipe
- Respecter des consignes
- Rédiger un compte-rendu

Productique, usinage et outillage

CQPM Tourneur Industriel

CQPM TI

Modalités de suivi et d'évaluation :Evaluation professionnelle en situation réelle
Avis entreprise**Entreprise d'accueil :**Entreprise industrielle en usinage
mécanique, de précision ou micromécanique

Pendant la période en entreprise :

Réalisation de travaux de tournage

Diplôme(s) et ou qualification(s) :CQPM Tourneur(se) industriel (Ie) n° MQ 89
06 57 0037 (A)Classification possible (métallurgie) 170 –
1er échelon du niveau II

Attestation de formation professionnelle

PROGRAMME

Initiation :

- Maîtrise de la machine-outil
- Procédés de réglage
- Dressage et chariotage

Lecture de plans :

- Initiation à la lecture de plan

Technologie :

- Rappel de trigonométrie
- Calculs pour le contrôle des pièces
- Analyse de fabrication

Techniques :

- Epaulements extérieurs et intérieurs
- Assemblage cylindrique
- Tronçonnage
- Tournage conique extérieur et intérieur
- Assemblage conique et plan de jauge
- Filetage extérieur et intérieur
- Filetage à gauche
- Assemblage fileté
- Gorge frontale
- Moletage

Communication professionnelle :

- Communication interpersonnelle
- Travail en équipe
- Formalisation de compte-rendu d'activité

ET APRÈS ? POURSUITE DE PARCOURS DE FORMATION

Formation à finalité professionnelle

CQPM Opérateur-Régleur sur Machine-Outil à Commande Numérique (CQPM ORMOCN)

VIE ACTIVE

Opérateur Spécialisé

Avec de l'expérience : technicien d'Atelier