

TOURNEUR INDUSTRIEL



AMIENS
74 rue de Poulainville
CS 50024
80084 Amiens Cedex 2
03 22 54 64 00

BEAUVAIS
6 avenue Paul-Henri Spaak
60000 Beauvais
03 44 12 37 80

CHAUNY
116 rue André Ternynck
02300 Chauny
03 23 40 23 30

COMPIÈGNE
87 avenue de la Mare Gessart
ZAC du Bois de Plaisance
60280 Venette
03 44 20 70 10

FRIVILLE
Rue Émile Zola
BP 60094
80534 Friville Escarbotin
03 22 60 20 20

ST-QUENTIN
Z.A. La Vallée
114 rue de la Chaussée Romaine
02100 St-Quentin
03 23 06 28 88

SENLIS
1 avenue Eugène Gazeau
60300 Senlis
03 44 63 81 63

SOISSONS
161 rue des Grands Près
02200 Billy sur Aisne
03 23 75 65 75



DATES

Amiens le 23/04/2019
Senlis le 20/05/2019



DURÉE

10 jours



VALIDATION

- Attestation de formation
- CCPM (A)

Retrouvez le code CPF de cette formation sous ce lien (en bas de programme, rubrique "bénéficiaire ...")

Les codes CPF sont uniques et nationaux pour chaque branche professionnelle
- Demandeurs d'emploi : les codes CPF sont propres à la région Picardie

OBJECTIFS

- Préparer la zone de travail et les équipements nécessaires à la réalisation de pièces unitaires et/ou de petites séries
- Entretien son poste de travail et maintenir les équipements en état
- Ordonner un mode opératoire d'usinage des pièces unitaires ou de petites séries à partir des plans de définition
- Usiner les pièces unitaires et/ou de petites séries conformes
- Contrôler la qualité des pièces unitaires et/ou de petites séries fabriquées

PUBLIC

Tout public

PRÉ-REQUIS

Posséder les bases de la mécanique générale

PROGRAMME

Lecture de plans - 56 heures

- Le dessin industriel - Généralités
- Les coupes et les sections
- Les ajustements
- Les états de surface
- La cotation

Trigonométrie - 14 heures

- Les différents angles (droits, plats, complémentaires)
- Les différents triangles (rectangles isocèle, équilatéral)
- Relations trigo (sinus, cosinus, tangente)
- Les théorèmes (Pythagore et Thalès)

Métrologie, contrôle qualité, sécurité – 28 heures

- Le contrôle statistique (SPC)
- Choix et utilisation des appareils de contrôle
- Contrôle de la qualité au poste de travail
- Sécurité et réglage machine

Gamme d'usinage – 28 heures



CÔÛTS

1000 € HT

- Les études de fabrication (contrats de phases)
- Les vitesses de coupes/avances
- Les règles d'isostatisme
- Les bridages (ablocages)
- Choix de l'outillage de coupe

Tournage conventionnel – 231 heures

- La mise en œuvre du Tour
- La coupe du métal : Vitesses de coupe, Avances
- La sécurité au poste : Équipements de la machine, Équipements individuels de sécurité
- Le dressage et le chariotage
- L'alésage
- Le tournage conique
- Les chanfreins et gorges
- Les filetages intérieurs et extérieurs
- Le montage mixte
- Le montage entre pointes
- Le travail en mandrin 4 mors
- Le travail en lunette fixe

Mise en application du suivi de la production – 7 heures

- Le remplissage d'une carte de contrôle, la rédaction un rapport de production

La maintenance de 1er niveau – 7 heures

- Les fiches de postes, la maintenance préventive de 1er niveau

Synthèse de la formation et communication – 10h50

MODALITÉS D'ÉVALUATION :

- L'évaluation des acquis est réalisée tout au long de la formation au travers des mises en situation et exercices proposés.
- Passage du CQPM Tourneur Industriel – 3,5 heures

MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

- Alternance d'apports théoriques, de cas pratique, de mises en situation
- 30 jours minimum de pratique d'atelier
- La formation est animée par des formateurs experts, validés par nos équipes pédagogiques et disposant de 5 à 10 années d'expériences dans leur domaine de compétences