CQP Tourneur

Usinage - Outillage

PROMEO

19/05/2024

Public et prérequis

Tout public

Posséder les bases de la mécanique générale

Les objectifs

Ordonner un mode opératoire de tournage
Configurer un tour conventionnel
Régler un tour conventionnel
Assurer l'entretien du poste et la maintenance de 1er niveau
Réaliser les contrôles des opérations d'usinage sur machines-outils conventionnelles
Contrôler une pièce usinée au plan

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

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

Validation et certification

CQP Tourneur (0037 - Niv.3)

Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI
Atelier d'usinage comprenant un parc de machines conventionnelles
Salles techniques dédiées

Contenu de la formation

Lecture de plans

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

Trigonométrie

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

Métrologie, contrôle qualité, sécurité

CENTRES DE FORMATION
Senlis, Beauvais, Saint-Quentin, Friville

DURÉE DE LA FORMATION
55 jours / 385 heures

ACCUEIL PSH
Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.

Les + Promeo

• 60 ans d'existence
• Une communauté de 3 100 alternautes
• 24 000 stagiaires formés par an
• 3 500 entreprises qui nous font confiance

• Un accompagnement personnalisé et un contact dédié
• L'expertise professionnelle de tous nos formateurs
• La diversité des diplômes sous accréditation par des partenaires de renom
• Une pédagogie active
• Des infrastructures technologiques et un environnement stimulant

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

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

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

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

La maintenance de 1er niveau

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

Synthèse de la formation et communication

Préparation de la certification

Modalité d’évaluation

Évaluation des acquis réalisée tout au long de la formation au travers de mises en situations et exercices
Commission d'évaluation du CQP Tourneur (CQPM 003 - Niv.3)