# CQP Tourneur - BC02 - Les contrôles PROMEO des pièces usinées sur machines-...

Usinage - Outillage

21/11/2025

# Public et prérequis

Tout public

Posséder les bases de la mécanique générale

# Les objectifs

Réaliser les contrôles des opérations d'usinage sur machines-outils conventionnelles Contrôler une pièce usinée au plan

# Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

ORGANISATION PÉDAGOGIQUE DU PARCOURS :

Évaluation du stagiaire à l'entrée en formation afin d'individualiser le parcours de formation.

Un accès à notre plateforme e-learning permet :

Au candidat d'accéder à son parcours de formation individualisé et digitalisé De tracer et de suivre la progression du candidat

Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation permettant de:

Développer le savoir être attendu pour l'exercice du métier

D'acquérir les compétences professionnelles attendues et de structurer les savoirs techniques

La mise en oeuvre de l'ensemble des compétences en entreprise pendant une période minimale de 6 semaines est indispensable pour pouvoir obtenir la certification

#### ENCADREMENT PÉDAGOGIQUE :

La formation est animée par des formateurs experts dans leur domaine de compétences et validés par nos équipes pédagogiques

## Validation et certification

CQP Tourneur - BC02 - Les contrôles des pièces usinées sur machines-outils conventionnelles

# Outils pédagogiques

Plateforme e-learning EASI

Atelier d'usinage comprenant un parc de machines conventionnelles Salles techniques dédiées

## Contenu de la formation

Tronc commun

RÉFÉRENCE

**USIN0014** 

#### CENTRES DE FORMATION

Senlis, Beauvais, Saint-Quentin, Amiens. Friville

**DURÉE DE LA FORMATION** 

16 jours / 112 heures

#### ACCUEIL PSH

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

**PARTENAIRE** 

**UIMM** 

# 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
- Une pédagogie active
- Des infrastructures technologiques et un environnement stimulant

Amiens - 03 22 54 64 00 Senlis - 03 44 63 81 63 Beauvais - 03 44 06 15 20 Soissons - 03 23 75 65 75 Compiègne - 03 44 20 70 10 Friville - 03 22 60 20 20 Saint-Quentin - 03 23 06 28 88 Règles de sécurité (durée 1 jour)

Règles de sécurité du centre de formation

Règles de sécurité de l'atelier

Règles de sécurité au poste de travail

Port des EPI fournis par le centre

Procédure de déclaration des accidents du travail

Contrôler les sécurités machines (carter, arrêts d'urgence, ...)

Lecture de plans (durée 2 jours)

Le dessin industriel - Généralités

Les coupes et les sections

Les ajustements

Les états de surface

Les tolérances géométriques

La cotation

Trigonométrie (durée 1.5 jours)

Les différents angles (droits, plats, complémentaires)

Les différents triangles (rectangle, isocèle, équilatéral)

Relations trigo (sinus, cosinus, tangente)

Les théorèmes (Pythagore et Thalès)

Calcul de points tangents (droite cercle, cercle)

Préparer la certification (durée 1.5 jours)

Aide à la rédaction du Livret de suivi

Commission d'évaluation

#### Réaliser les contrôles des opérations d'usinage sur machines-outils

Réaliser le contrôle des différentes phases d'usinage (durée 3.5 jours)

Nettoyage et ébavurage de la pièce à chaque opération

Contrôle dimensionnel des phases d'ébauche et demi-finition en toute sécurité

Contrôle des surépaisseurs pour les phases de demie-finition et finition

Choix des moyens de contrôle

#### Contrôler une pièce usinée au plan

Réaliser le contrôle final de la pièce (durée 6.5 jours)

Nettoyer et ébavurer la pièce

Étalonner les moyens de contrôle

Contrôler des côtes dimensionnelles finies en toute sécurité avec les moyens de contrôle adaptés en fonction des spécifications du plan

Contrôler la géométrie de la pièce en fonction des spécifications du plan

Contrôler les états de surfaces en fonction des spécifications du plan

Remplir une feuille de contrôle

## 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 - BC02 - Les contrôles des pièces usinées sur machines-outils conventionnelles

Amiens - 03 22 54 64 00 Senlis - 03 44 63 81 63 Beauvais - 03 44 06 15 20 Soissons - 03 23 75 65 75 Compiègne - 03 44 20 70 10 Friville - 03 22 60 20 20 Saint-Quentin - 03 23 06 28 88