

Tourneur (CQPM TI - Certificat de qualification professionnelle de la métallurgie de Tourneur Industriel)

Objectif

- Préparer la zone de travail et les équipements nécessaires à la réalisation de pièces unitaires et/ou de petites séries
- Entretenir son poste de travail et maintenir les équipements en état (nettoyage, rangement...), réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail
- Ordonner un mode opératoire d'usinage des pièces unitaires ou de petites séries à partir des différents plans de définition
- Usiner les pièces unitaires et/ou petites séries conformes
- Contrôler la qualité des pièces unitaires et/ou de petites séries fabriquées
- Rendre compte de son activité (état d'avancement, problèmes rencontrés...) à ses collègues de travail, à son hiérarchique ou au service concerné. [Replier](#)

- [Dates & lieux \(1\)](#)
- [Contenus](#)
- [Organisation](#)
- [Carte](#)

• Cournon-d'Auvergne - Du 03/12/2018 au 14/08/2020


- Association de formation professionnelle de[...] - ZI du Bois Joli - 63800 Cournon-d'Auvergne
- [Association de formation professionnelle de l'industrie - Auvergne \(AFPI Auvergne\)](#) -
- Contact : MARVY Olivier ([Contacter](#)) - Tél : 0473694111

Public et financement

Financement	Effectif	Recrutement
Conseil régional	2	

Public : Demandeur d'emploi

Aire de recrutement : Région

Trouvez un logement pour votre formation / stage sur le site partenaire :  ma formation. mon logement

Programme

POSITIONNEMENT (avant entrée en formation) - VERIFIER les aptitudes et motivations

LEVER les freins à suivre la formation

REALISER les tests

DEFINIR la durée totale du parcours

DEFINIR les modules nécessaires à la réalisation du projet

DETERMINER la date d'entrée - 0h

TECHNOLOGIE - DEFINIR matière d'oeuvre, valeur ajoutée et énergies nécessaires à une machine

IDENTIFIER les phases de fonctionnement d'un mécanisme

DETERMINER le mouvement d'1 pièce dans un repère

DEFINIR les liaisons

DECRIRE la solution constructive associée - 49h

TOURNAGE CONVENTIONNEL(réalisation des opérations de tournage) - METTRE en OEUVRE un tour conventionnel, en respectant les règles de sécurité :

Chariotage, dressage, centrage, perçage, alésage, reprise des pièces, filetage extérieur et intérieur, moletage, tournage conique, réalisation d'ensembles ajustés - 105h

METROLOGIE - IDENTIFIER les instruments de contrôle et les UTILISER

Comparateur, pied à coulisse, jauge de profondeur, micromètre, aléso-mètre, étalons de rugosité, calibres de contrôle, cales étalons, colonne de mesure, duromètre, rapporteur d'angle - 14h

SECURITE - MAINTENANCE DE 1ER NIVEAU - EFFECTUER les prescriptions d'entretien à l'aide du carnet de maintenance de la machine,

APPLIQUER les règles d'hygiène, de sécurité, d'environnement et d'ergonomie spécifiques au poste. - 7h

LAICITE, CITOYENNETE, VALEURS DE LA REPUBLIQUE - AMELIORER son intégration professionnelle en se rappelant les grands principes de la République - 3h

ACCOMPAGNEMENT A LA VALIDATION - CONSTITUER le document technique qui permet de déterminer les modalités de validation du CQPM (situations réelles, vécues ou simulées) - 21h

Validation de la formation

[CQPM tourneur\(euse\) industriel](#)

Niveau de sortie : Sans niveau spécifique, habilitation

Métiers préparés

[Décolleteur/euse](#)

[Opérateur/trice sur machine à commande numérique](#)

[Pilote de ligne automatisée \(chimie - agroalimentaire - industrie pharmaceutique\)](#)

Modalités pédagogiques

Modalité d'enseignement : formation entièrement présentielle

Durées et rythmes

Durée totale : 630 h

Admission

Niveau d'entrée :

information non communiquée

Recrutement :

Sans

Organisme responsable

[Association de formation professionnelle de l'industrie - Auvergne \(AFPI Auvergne\)](#)

Association de formation professionnelle de[...]

Place de l'Europe

63300 Thiers

Réf : 26_2100867
Mise à jour : 19/07/2019
