

## Notre programme prévisionnel – Proposition du 11/01/2018

### Projet

**Intitulé** 1<sup>er</sup> gestes professionnels  
**Productique mécanique : usinage**

### Objectifs

- Objectifs généraux** Dans le cadre d'une POE collective (Préparation Opérationnelle à l'Emploi) portée par la branche de la métallurgie, permettre aux candidats :
- de suivre une formation pré-qualifiante sur les métiers industriels en tension : productique mécanique : usinage.
  - d'acquérir les compétences requises pour occuper des emplois correspondant à des besoins identifiés par la branche professionnelle.
- L'objectif final étant de permettre à ces demandeurs d'emploi d'accéder à l'emploi au terme de la POEC via un contrat en alternance (apprentissage ou professionnalisation).

### Conditions d'accès

- Prérequis**
- Savoir lire, écrire, compter
  - Etre motivé pour travailler en environnement industriel

### Contenu de la formation

#### Architecture de la formation

Intitulé	Durée (hres)
<b>Théorie professionnelle</b>	<b>147h</b>
<b>Travaux pratiques : Usinage</b>	<b>182h</b>
<b>Total</b>	<b>329h</b>

**AFPI 38 – Organisme de formation déclaré auprès de la préfecture de Région Rhones Alpes sous le numéro 82 38 02 14 238**

Centr'Alp – 83 rue de Chatagnon – 38430 MOIRANS - Tél. +33 (0)4 76 35 85 00 – Fax : +33 (0)4 76 35 85 19

45 place Etienne Dolet – 38270 BEAUREPAIRE - Tél. +33 (0)4 74 79 07 90 – Fax : +33 (0)4 74 79 07 91

Maison des Entreprises – 23 rue Condorcet – 38091 VILLEFONTAINE - - Tél. +33 (0)4 74 27 68 10 – Fax : +33 (0)4 74 27 85 68

710, rue Aristide Bergès – 38330 MONTBONNOT- - Tél. +33 (0)4 76 35 85 00 – Fax : +33 (0)4 76 35 85 19

Antennes : GRENOBLE – LA MURE - [www.formation-industries-isere.fr](http://www.formation-industries-isere.fr)

**Communication** Adapter son mode de communication à son contexte de travail  
**Savoir-être : 21h** Savoir communiquer avec ses collègues, avec sa hiérarchie  
 Savoir se positionner face à une demande  
 Prendre du recul dans différentes situations  
 Identifier les processus de travail ensemble et supports écrits existants dans l'entreprise, pour rendre compte  
 Règles du savoir-être dans l'entreprise

**Lecture de plan : 42h** **Dessin industriel**  
 Généralités sur la norme Européenne  
 Notion de géométrie  
 Représentation d'une pièce  
 Lecture de plan

**Technologie : 42h** **Liée à la coupe**  
 Classification des métaux  
 Normalisation des outils de coupe  
 Fabrication normalisée et les procédés de coupe  
 Etat de surface  
 Gammes de fabrication  
 Mise en place du brut sur la machine  
 Vitesse de coupe  
 Hygiène et sécurité  
 Vitesse de rotation et d'avance

**Contrôle, métrologie : 21h** Règles d'utilisation des outils de contrôle  
 Choix du moyen de contrôle  
 Tolérances géométriques

**Mathématiques : 21h** Rappel des calculs élémentaires : longueurs, aires, volumes, masse  
 Théorème de Pythagore et trigonométrie dans le triangle rectangle  
 Géométrie dans l'espace et plan – Cotes sur pige

**TP : machines conventionnelles : 112h** **Tournage :**  
 Usinage d'ajustement cylindrique et conique  
 Usinage d'un filetage extérieur, de gorge, tronçonnage  
 Ajustage de mors doux et usinage entre pointes  
 Maintenance 1<sup>er</sup> niveau  
 Respect des règles d'hygiène et de sécurité

**Fraisage :**  
 Usinage d'un prisme  
 Usinage d'ajustement type tenon/rainure  
 Usinage d'ajustement pièce mâle et femelle type queue d'aronde  
 Perçage, alésage, taraudage  
 Maintenance 1<sup>er</sup> niveau

**TP : machines CN : 70h** Exploitation du dossier de fabrication



**Tournage CN 2 axes** Prise en compte des outillages de coupe, des instruments de contrôle et des matières à usiner - Vérification de la disponibilité de ces équipements  
**Fraisage CN 3 axes** Adapter les porte-pièces et porte-outils en fonction de la gamme de fabrication  
 Monter et démonter ces équipements sur la machine CN  
 Travailler en sécurité pour la personne et ses collègues

Caractéristiques des pupitres CN  
 Bases de la mise en position et du bridage  
 Origines pièce et programme  
 Détermination et réglages des décalages d'origine  
 Réglages des outils et principes des registres d'usure  
 Rayon de plaquette et cadran des outils de tour  
 Géométrie flottante ou figée sur un tour CN  
 Principaux codes de programmation, fonctions modales et précautions d'utilisation  
 Usinage : cycles d'ébauche, de finition, de perçage et de filetage  
 Applications sur MOCN (mise au point d'une production stabilisée)  
 Maintenance de 1<sup>er</sup> niveau

---

## Organisation

**Durée** 329 heures sur une base de 7h par jour

**Lieux** Pôle Formation  
 des Industries Technologiques  
 83 rue de Chatagnon  
 38430 Moirans

**Horaires** 8h30 – 16h30

---

## Evaluation

**Pré-formative** Evaluation des pré-requis, savoir-être et motivation  
**De la satisfaction** Evaluation de satisfaction écrite (fiche d'évaluation de fin de formation) – tour de table des participants - bilan

**Des acquis** Evaluation et validation des acquis en cours de formation  
 Remise d'une attestation des acquis

---

## Validation

**Attestation** Attestation de fin de formation  
 Validation du bloc 1 du CQPM ORMOCN

---

## Nos méthodes et moyens pédagogiques

La pédagogie utilisée est basée sur la démarche de formation action.  
 Notre intervention repose sur l'interaction entre les participants et le formateur.



**Méthodes actives** Notre intervention repose sur une méthode pédagogique interactive.

Elle alterne :

- des mises en situation
- la pratique en situation simulée ou reconstituée
- des apports théoriques et des exercices concrets,
- des exemples pour illustrer les apports,

**Moyens** Nos intervenants illustrent leur formation à l'aide de supports et mettent en situation les participants au travers de jeux de rôles, simulation ...

Les formations techniques sont réalisées en atelier sur des platines pluri-technologiques.