

Notre programme prévisionnel – Proposition du 11/01/2018

Projet

Intitulé 1^{er} 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)
Théorie professionnelle	147h
Travaux pratiques : Usinage	182h
Total	329h

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

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^{er} 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^{er} 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^{er} 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.