

- La profondeur de passe
- Le copeau mini
- Le dégagement des copeaux
- La lubrification
- Utilisation de la CFAO
- L'isostatisme
- Trièdre de référence
- Mise en position et maintien et position
- Conséquences pour l'origine
- Exercices d'utilisation en tournage
- Exercices d'utilisation en fraisage
- La mise en place du brut

L'élaboration d'un contrat de phase

- Définition
- Contenu
- Elaboration concrète

La programmation d'une MOCN

- Programmation ISO et conversationnelle, en tournage et fraisage
- L'optimisation des programmes au vu des résultats à obtenir et fonction des différents contrôles
- Utilisation des variables et paramètres externes

Le contrôle des pièces brutes et usinées

- La mesure dimensionnelle, rappels sur la mesure, le contrôle, la comparaison
- Les cotes à contrôler
- Choix des moyens de contrôle adaptés
- Le tolérancement géométrique suivant les normes GPS
- Les tolérances de forme, normes et contrôle
- Les tolérances d'orientation, normes et contrôle
- Les tolérances de position, normes et contrôle
- Les tolérances de battement, normes et contrôle
- La rugosité
- Etalonnage et vérification des moyens
- Les plans de contrôle et/ou de surveillance
- Mise en œuvre concrète des contrôles
- L'enregistrement des contrôles
- La gestion des non-conformités

Les contrôles de conformité dans la programmation

- Positionnement des phases de contrôle
- Contrôles en cours, contrôle final
- Etalonnage et vérification

La maintenance des moyens d'usinage : machines-outils, outils, accessoires, instruments de mesure

- Principes de maintenance
- Les différents types de maintenance
- Systématique
- Conditionnelle
- Curative
- Préventive
- Le plan de maintenance : les périodicités
- Les opérations à effectuer
- La sécurité : les FDS et les EPI
- La gestion des consommables, des pièces de rechange
- Le traitement des anomalies détectées
- Le compte-rendu, les enregistrements à effectuer

- La GMAO

Rendre compte, transmettre

- Se faire comprendre à l'écrit et à l'oral
- Utiliser le bon vocabulaire
- Rester synthétique
- L'inter-poste :
- Les informations à transmettre
- Les supports utilisés : cahier de consignes, ...
- Les relevés de production et des temps
- Le traitement des anomalies

Préparation de l'examen

Passage de l'examen du CQPM

Modalité d'évaluation

- Contrôles des acquis en cours et/ou en fin de formation
- Attestation
- Passage de l'examen
- Délivrance du CQPM 300 Technicien d'usinage sur machine-outil à commande numérique (si succès aux épreuves de l'examen)

Suivi de la formation

Le suivi de l'exécution de l'action se fait par :

- L'émargement de feuilles de présence par chaque stagiaire.
- Fiche d'évaluation de stage

Version documentaire

PR5/ENR/01 V.3