

Public concerné

Toute personne souhaitant travailler dans l'industrie ou salarié souhaitant développer ses compétences

Prérequis

Communiquer à l'oral et à l'écrit, avoir des bases en calcul.

Modalités d'admission/Inscription

Dossier d'inscription, entretien oral.
Obtenir un contrat d'alternance ou être salarié.

Méthodes et moyens pédagogiques

Méthode pédagogique interactive, basée sur les échanges entre apprenants et formateurs
Alternance de phases théoriques et pratiques.

Mises en situation sur les machines-outils de notre atelier : Tours et/ou Fraiseuses traditionnelles, 3 tours CN, 3 centres d'usinage

Equipe pédagogique

Formateurs qualifiés issus du monde industriel.

Modalités de suivi et d'évaluation

Préparation en cours de formation aux épreuves de qualification.
Dossier technique et mise en situation professionnelle réelle.

Validation de la formation

CQPM (Certificat de Qualification Paritaire de la Métallurgie) de catégorie A, niveau IV

Que faire après ?

Formation à finalité professionnelle : Rectifieur

Accessibilité Handicap

Bâtiments ERP accessibles et adaptés aux PMR

OBJECTIFS

Mission (s) et activités visées par la certification professionnelle

Lors de la phase finale d'usinage, le rectifieur assure la finition ou la semi-finition de pièces usinées ou d'outillages afin d'améliorer leur état de surface.

Le (la) rectifieur (euse) réalise des pièces planes ou cylindriques de grande précision. Il (elle) est amené(e) à travailler sur des rectifieuses universelles, planes, centerless, de forme, etc...

Le rectifieur intervient à partir d'une machine équipée d'une meule abrasive.

Pour cela, le (la) rectifieur (euse) combine les opérations de réglage/montage, de rectification et de contrôle.

Les missions ou activités du titulaire portent sur :

1. La préparation et le montage/réglage des meules et des outillages des pièces en rectification,
2. La réalisation et la validation des pièces rectifiées,
3. Le maintien de son poste de travail.
(maintenance ; méthodes ; qualité, ...).

A l'issue de la formation, le stagiaire sera capable de :

- Ordonner le mode opératoire de rectification
- Sélectionner puis configurer une meule et les outillages associés
- Réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail
- Conduire l'usinage en analysant les dérives éventuelles (dimensionnelles, géométriques, état de surface...) et apporter les corrections nécessaires
- Contrôler et valider une pièce rectifiée

PROGRAMME

- Initiation Lecture de plans Usinage traditionnel Désignation des matériaux
- Avant-projet d'étude de fabrication Contrat de phase d'usinage
- Perfectionnement Lecture de plans Contrôle
- Tolérances géométriques Carte de contrôle
- Connaissance de l'entreprise Préparation aux épreuves de certification et réalisation du DT Conditions de réglage et sécurité Suivi de production
- Maintenance de 1er niveau Réglage machine
- Technologie Rectifieuse
- Conduite d'une Rectifieuse

MODALITES D'ORGANISATION

Durée : 28 jours en centre en alternance, durée ajustable suivant profil du stagiaire

Dates : Ouverture, durée, tarif suivant la demande

Lieu : AFPI Savoie - 131 rue de l'Erier - 73290 LA MOTTE SERVOLEX

Tarif : Nous consulter

Prise en charge totale ou partielle par l'organisme financeur de la formation, suivant votre situation.

MQ 2008 11 64 0276

Echéance : 19/07/26

afpicontact@formation-industries-savoie.fr

Tel : 04 79 65 16 20

www.formation-industries-savoie.fr