CQPM Fraiseur Industriel N°34

Usinage - Outillage

04/12/2025

Public et prérequis

- Formation ouverte à tous
- Savoirs fondamentaux
- Montrer de l'intérêt pour les métiers liés au travail des métaux dans l'industrie

Les objectifs

A l'issue de la formation, l'apprenant sera capable :

- De préparer et organiser le poste de travail
- D'effectuer la maintenance de premier niveau
- De réaliser une production en fraisage
- De suivre la fabrication et decommuniquer avec son environnement de travail

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

- Ateliers de fraisage pour les travaux pratiques
- Moyens multimédia
- Support de cours

L'AFPI acm Formation atteste que nos formateurs disposent d'un parcours professionnel significatif en lien avec l'action de formation et de compétences pédagogiques leur permettant de dispenser ce programme.

Programme

Présentation de la formation

- Présentation du CQPM
- Programme
- Méthodes d'évaluation

L'ordre, l'hygiène et la sécurité au poste de travail

- Le rangement du poste
- Le nettoyage du poste de travail
- Le travail en sécurité
- Les EPI

L'analyse des données existantes

- Le dossier technique
- Le dessin technique (lecture de plans)
- Les cotes, les tolérances
- Les matériaux
- Les outillages et moyens de contrôle

Elaboration de la gamme d'usinage

CENTRES DE FORMATION
Hénin-Beaumont, Valenciennes, St-Omer, Calais, Béthune

DURÉE DE LA FORMATION
62 jours

ACCUEIL PSH
Formation ouverte aux personnes en situation de handicap. Moyens de compensation à étudier avec le référent handicap du centre concerné.

Les + afpi

• 1300 Jeunes formés par an
• 600 contrats d'alternance à pourvoir
• 750 entreprises partenaires
• Accompagnement individualisé
• Diplômes reconnus par l'Etat

• Savoir-être, management, sécurité
• Pédagogie innovante (par projets, en îlots, projet Voltaire, Olympiades des métiers)
• Equipement en machines modernes qui préparent aux métiers de demain

10 CENTRES
dans le Nord Pas-de-Calais situés au coeur des bassins industriels et d'emploi

- La prise en compte des différentes informations disponibles
- L'identification des opérations à effectuer
- Le choix des méthodes et outils selon les matériaux et exigences (précision, états de surface, …)
- L'ordonnancement en fonction des exigences
- La détermination des surfaces de référence
- Les transferts de cotes et calculs éventuels
- La détermination des moyens de contrôle en fonction des tolérances

La détermination des paramètres de coupe

- La vitesse de coupe et l'avance en fonction des différents paramètres
- La profondeur de passe
- Le copeau mini
- Le dégagement des copeaux
- La lubrification

Le contrôle des équipements fournis

- Les outils coupants
- Les moyens de contrôle
- Les montages d'usinage
- Les éléments à travailler

Fraisage de pièces
Application concrète de tous les points étudiés ci-avant, avec contrôle du respect des temps alloués.

Les outils de contrôle et de mesure

- Les cales-étalon, les piges
- Les calibres
- Les outils de mesure : pied à coulisse, micromètre,
- Notions d'étalonnage

Le contrôle des pièces usinées

- Calculs trigonométriques et transferts de cotes
- Mise en œuvre des procédures et moyens adéquats
- Enregistrement des résultats et validité
- Cartes de contrôle

La maintenance de premier niveau

- La maintenance préventive : niveaux d'huile, points de graissage, …

Le traitement des anomalies

- La qualité
- Etre responsable de son travail
- Les anomalies : signalement, traitement

La communication, le compte-rendu

- Les informations à communiquer
- Les modes de communication
- Synthétiser l'information
- Le compte-rendu écrit
- Le compte-rendu verbal

Préparation du dossier technique

Passage de l'examen du CQPM

Modalité d’évaluation

- Mises en situations professionnelles
- Attestation
- Passage de l'examen du CQPM
- Délivrance du CQPM 34 Fraiseur industriel (en cas de 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
- Le passage de l'examen de certification

Version documentaire

PR5/ENR/01 V.3