



## CQP - FRAISEUR

**Niveau de diplôme : Niveau 3**

*Date de mise à jour : 18/06/2024*



### MÉTIER

Le/la fraiseur.euse industriel.le, sous le contrôle d'un responsable hiérarchique, réalise des usinages de petites ou moyennes séries par enlèvement de matière (acier, métallique ou composite), sur des machines-outils conventionnelles, à partir de dossiers de fabrication et dans le respect des règles de sécurité.

Dans ses activités il/elle entretient son poste de travail et réalise la maintenance de 1er niveau de son outil de production.

#### Public

Salariés ou demandeur d'emploi, accessible en contrat de professionnalisation ou dans le cadre du plan de développement des compétences (être âgé d'au moins 16 ans).

#### Pré-requis

Avoir le niveau 3ème minimum. Avoir des connaissances techniques est un plus.

#### Modalités

Dossier de préinscription en ligne et entretien individuel.

#### Délais d'accès

Fonction de la date de signature du contrat ou de la convention avec l'entreprise d'accueil.

#### Handicap

Formation ouverte aux personnes en situation de handicap (moyens de compensation à étudier avec le référent handicap).

#### Tarifs

A partir de 25€ HT/heure. Pour les apprenants, formation gratuite et rémunérée.

#### Durée

Formation en alternance +/- 455 heures selon positionnement.

#### Lieu(x) de formation

- Le Havre  
- Évreux

### CENTRES DE FORMATION UIMM EURE SEINE ESTUAIRE

**ÉVREUX**  
du BAC PRO à la Licence Pro  
422, rue Henri Becquerel  
Parc d'activités de la forêt  
27000 Evreux  
02 78 79 00 19

**LE HAVRE**  
du CAP à la Licence Pro  
115, rue Desramé  
76620 Le Havre  
02 35 54 69 50

**PORT-JÉRÔME-SUR-SEINE**  
du CAP au BAC PRO  
18, avenue du Bois  
76330 Port-Jérôme-sur-Seine  
02 35 38 38 22

**VERNON**  
Titres ingénieurs  
1, avenue Hubert Curien  
Campus de l'Espace  
27200 Vernon  
02 78 79 00 19

## OBJECTIFS DE LA FORMATION

Préparer la zone de travail et les équipements nécessaires à la réalisation de pièces unitaires et/ou de petites séries

- Entretien son poste de travail et maintenir les équipements en état (nettoyage, rangement, ...), réaliser la maintenance de 1er niveau du poste de travail
- Ordonner un mode opératoire d'usinage des pièces unitaires ou de petites séries à partir des différents plans de définition
- Usiner les pièces unitaires et/ou petites séries conformes
- Contrôler la qualité des pièces unitaires et/ou de petites séries fabriquées
- Rendre compte de son activité (état d'avancement, problèmes rencontrés, ...) à ses collègues de travail, à son hiérarchique ou au service concerné

## CONTENU DE LA FORMATION

### Compétences transverses

Expression écrite et orale

- Calcul d'atelier – mathématiques
- Maintenance préventive
- Qualité, Hygiène, Sécurité, Environnement
- Métrologie
- Appareils de mesure
- Choix de l'outillage de mesure, critères d'acceptabilité de la pièce
- Référentiel pièce, porte pièce et porte outil
- Contrôles et mesures (relevés dimensionnels et géométriques, fiche de contrôle, caractéristiques états de surface, ...)
- Cotation (tolérances de formes, d'orientations, de positions,...)
- Lecture de plan, les vues d'un plan en mécanique
- Cartouches et nomenclatures, traits et échelles
- Cotation fonctionnelle et tolérances
- Dessin d'ensemble et de définition
- Technologie liée aux matériaux, vocabulaire de l'usinage

### Compétences techniques

Choix de l'outillage

- Critères de choix et de mise en œuvre
- Paramètres de coupe : vitesse de coupe et d'avance, profondeur de passe
- Notions de copeau minimum – calculs associés
- Conditions de coupe adaptées aux matériaux - Gamme d'usinage, temps et coût de réalisation

Machines Outils Pièce :

Technologie du tour (cinématique et réglage)

- Sécurité liée à la machine
- Outils de fraisage
- Conditions de coupe, vitesse de coupe, avances et fréquences
- Montage et réglage des porte-outils

Usinage sur fraiseuse conventionnelle :

Surfaçage, rainurage, traçage, pointage, perçage, alésage, taraudage

- Tête à aléser, prise de pièces de fonderie
- Optimisation de la cinématique machine-outil coupant (inclinaison broche, rotation étau)

### Méthodes pédagogiques

Formation en présentiel avec alternance d'apports théoriques et de mises en situations pratiques pour ancrer les apprentissages et/ou en distanciel pour certains modules (e-learning).

### Moyens pédagogiques

Salles de formation, ateliers et plateaux techniques aménagés d'équipements spécifiques.

### Équipe pédagogique

Formateur.rice.s expert.e.s titulaires au minimum d'un BAC +2/+4 et d'une expérience professionnelle d'au moins 5 ans dans le domaine professionnel du métier.

### Modalités d'évaluation et d'examen

Les apprenant.e.s sont présenté.e.s aux épreuves techniques du CQPM délivré par la branche professionnelle de la métallurgie UIMM. La certification vise à acquérir les blocs de compétences détaillés dans la fiche RNCP (si existante).

### Poursuites d'études et débouchés professionnels

Le/la titulaire d'un CQP possède des capacités professionnelles lui permettant d'intégrer directement le monde du travail.

Exemples de débouchés professionnels:

- Usineur.euse
- Fraiseur.euse tourneur.euse
- Technicien.ne d'usinage
- Fraiseur.euse industriel
- Opérateur.rice à commande numérique

## CENTRES DE FORMATION UIMM EURE SEINE ESTUAIRE

### ÉVREUX

du BAC Pro à la Licence Pro

422, rue Henri Becquerel  
Parc d'activités de la forêt  
27000 Evreux  
02 78 79 00 19

### LE HAVRE

du CAP à la Licence Pro

115, rue Desramé  
76620 Le Havre  
02 35 54 69 50

### PORT-JÉRÔME-SUR-SEINE

du CAP au BAC PRO

18, avenue du Bois  
76330 Port-Jérôme-sur-Seine  
02 35 38 38 22

### VERNON

Titres ingénieurs

1, avenue Hubert Curien  
Campus de l'Espace  
27200 Vernon  
02 78 79 00 19