

Public et prérequis

Demandeurs d'emploi

Personnel de maintenance, mécanicien, ajusteur monteur

Les objectifs

Effectuer des opérations d'assemblage plus ou moins complexes dans le respect des exigences des normes de qualité.

Réaliser des assemblages à partir de plusieurs éléments distincts, de façon manuelle ou l'aide de machines.

Savoir lire et analyser un plan

Contrôler le travail à l'aide d'appareils de mesure. S'assurer de l'approvisionnement du poste de travail.

Respecter les consignes de sécurité.

Vérifier le travail effectué.

Les méthodes pédagogiques et d'encadrement

nicien Alternance d'apports théoriques, de cas pratiques, de mises en situation.

La formation est animée par des formateurs experts, validée par nos équipes pédagogiques et disposant de 5 à 10 années d'expérience dans leur domaine de compétences.

Validation et certification

Attestation de stage

Contenu de la formation

La préparation des opérations de montage d'un système mécanisé

Les bases du dessin technique et de la lecture de plan

Les différents documents techniques, gamme, modes opératoire, plan, cahier des charges

Le vocabulaire lié à l'assemblage et à la mécanique

La réalisation du montage d'un système mécanisé

Les différents types et techniques d'accouplements

Les différents types de transmission de mouvement (par poulie, par chaîne)

Les différents types de guidages

Les différents types de transformation de mouvements

Les différents types de graisse et d'huiles et leurs caractéristiques

Clavetage : rôle, fonction, détermination par calcul avant remplacement

Les roulements

Les différents types

Les montages

Les avaries et incidents

Pratique du montage et du démontage des roulements en respectant les gammes

CENTRES DE FORMATION

Senlis, Beauvais, Compiègne, Saint-Quentin, Amiens

DURÉE DE LA FORMATION

245 heures

ACCUEIL PSH

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

Les + Promeo

- 60 ans d'existence
- Une communauté de 3 100 alternantes
- 24 000 stagiaires formés par an
- 3 500 entreprises qui nous font confiance
- Un accompagnement personnalisé et un contact dédié
- L'expertise professionnelle de tous nos formateurs
- La diversité des diplômes sous accréditation par des partenaires de renom
- Une pédagogie active
- Des infrastructures technologiques et un environnement stimulant

Les joints
Étanchéité statique
Étanchéité par tresse
Étanchéité par garniture mécanique
Pratique du montage et du démontage des joints en respectant les gammes
Les différents types d'assemblages montages
Par vissage
Par boulonnage
Par collage
Les différents types d'ajustements
Le réglage des jeux fonctionnels
Pratique de l'assemblage, des ajustements et du réglage des jeux en respectant les gammes

Le perçage

Vitesse de coupe, vitesse de rotation
Caractéristiques du foret hélicoïdal
Traçage en vue du perçage
Pratique du perçage
Règles de sécurité liées au perçage

Le taraudage et le filetage manuel

Caractéristiques du filetage triangulaire ISO
Le taraud à main
Pratique du taraudage manuel

L'alésage manuel

But de l'opération d'alésage
L'alésoir à main
Pratique de l'alésage manuel

Le fraisage

Les usinages
La métrologie
Pratique du fraisage