PLAN DE FORMATION A LA CONDUITE DE LA MACHINE

Objectif pédagogique :

Être capable de faire fonctionner la machine dans des conditions normales d'utilisation

Être capable d'effectuer les réglages et la maintenance de 1er niveau

Être capable d'identifier les contre-indications d'emploi

Connaître les risques, les dispositions et dispositifs de sécurité

Public visé :

Les opérateurs et toutes personnes étant amenées à travailler sur la machine

Nb de stagiaires maximum :
Dans un objectif d'efficacité, la formation est limitée à 4 personnes.

Pré-requis :
N/A

PRESENTATION DE LA MACHINE - LA TERMINOLOGIE

- Le chargeur
- L'avance barre
- Le centre d'usinage
- Les convoyeurs tampons
- La scie
- La table d'évacuation
- Le transbordeur

MISE EN SERVICE - HORS SERVICE

- De la montée du sectionneur aux POM
- Démarrage PC et logiciel(s)

PRESENTATION DE LA CN

- Interface homme/machine (IHM NUM)
- Les axes et leurs groupes
- Les pages et les touches
- Les modes
- Les défauts machines et leurs localisations

MISE EN PRODUCTION

- Optimisation d'un lot
- Chargement d'un lot
- Usinage d'un lot
- Lot de reprise
- Reprise après arrêt d'urgence

Dubus Industrie
68 av du Général Patton 45330 Le Malesherbois - France
Tél + 33 (0)2 38 32 75 75 e-mail :info@dubusindutrie.com

Moyen pédagogique et encadrement :
Formateur
Documentation technique partie théorique
Formation faite sur un centre d'usinage en fonctionnement partie pratique

Durée totale : fonction des besoins clients

Lieu : Stage intra entreprise

Délai d'accès :
15 jours suivant disponibilité des formateurs

Tarif : Selon durée
(De 1 à 5 jours)
forfait jour : 1000€ (hors frais)

Modalités d'évaluation :
L'évaluation se fait en situation pratique

Accessibilité :
L'organisme de formation s'assure auprès du client de la nécessité d'un accès à la formation pour un public en situation de handicap

CAS SPECIFIQUES EN PRODUCTION

- Absence pièce sur chargeur
- Chargement interdit (présence pièce dans canal)
- Absence pièce dans canal
- Barre décalée de la référence sur le chargeur
- Pince serrée à vide
- Défaut cellule de ralentissement
- Défaut Top mesure

- Evacuation manuelle d'une chute ou d'une grande pièce
- Etc…

REGLAGES

- Les jauges outils
- Ajustement des lames de scies après affûtage
- La pièce étalon
- La mesure de barre

MISE EN GARDE

- Les actionneurs restent sous pression pendant le mode intervention
- Les profiles cintrés
- Etc …

AU QUOTIDIEN

- Le nettoyage de la machine
- Le contrôle visuel des éléments de la machine
- Le graissage
- Le nettoyage des filtres
- Etc…

Indicateur commun d'appréciation annuel 20….. :

Taux de satisfaction global sur l'ensemble des formations DUBUS sur 20….. : …….%