

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 1^{er} 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



Moyen pédagogique et encadrement :

Formateur

Documentation technique partie théorique

Formation faite sur un centre d'usinage en fonctionnement partie pratique

Lieu : Stage intra entreprise

Délai d'accès :

15 jours suivant disponibilité des formateurs

Durée : de 1 à 5 jours

Tarif : forfait jour de base : 1000€ (hors frais) susceptible d'être réajusté

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 profils cintrés
- Etc ...

AU QUOTIDIEN

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

Indicateur commun d'appréciation annuel 20... :

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

