

**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<sup>er</sup> 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 (option)
- La scie
- La table d'évacuation
- Le transbordeur (option)

MISE EN SERVICE - HORS SERVICE

- De la montée du sectionneur à la MST
- Démarrage PC et logiciel(s)

PRESENTATION DE LA CN

- Interface homme/machine (IHM)
- Les axes synchrones
- Les axes asynchrones
- Les actionneurs
- Les défauts machines

MISE EN PRODUCTION

- Optimisation d'un lot (option)
- Chargement d'un lot
- Usinage d'un lot
- Lot de reprise
- Reprise après arrêt d'urgence
- Le mode intervention

**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
- 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
- Les pièces étalon
- La mesure de barre

**MISE EN GARDE**

- Les outils coupants
- 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
- Etc...

**Indicateur commun d'appréciation annuel 2025 :**

Taux de satisfaction global sur l'ensemble des formations DUBUS sur 2025: 89 %

