

- ✓ Formation dispensée en présentiel
- ✓ Accessible aux handicapés

## Objectifs - aptitudes et compétences

- Savoir exploiter le pupitre utilisateur.
- Se familiariser aux principaux menus écrans.
- Maîtriser les modes opératoires de préparation, de chargement.
- Acquérir les bases du langage ISO pour interpréter ou modifier un programme pièce.

## Public concerné

- Techniciens d'exploitation.

## Pré-requis

- Connaître les machines outils à commande numérique.

## Moyens pédagogiques

- Commande numérique 840C.
- Axe asservi avec armoire de commande associée.

## Documentation

- 1 documentation par stagiaire. La documentation fournie au stagiaire pendant sa formation est utilisable au quotidien dans l'entreprise au cours de son activité professionnelle.

## Sanction

Un certificat de réalisation, mentionnant les objectifs, la nature et la durée de l'action, sera fourni. Les résultats de l'évaluation des acquis de la formation seront remis au donneur d'ordre à l'issue de la prestation.

## Pédagogie / Qualité / Evaluation

**La pédagogie** est de type D.I.A. : Découverte, Intégration, Ancrage :

► **La découverte** a pour objectif de sensibiliser les acteurs aux concepts à l'origine des méthodes à appliquer sur le terrain, et de se situer par rapport aux exigences de rigueur nécessaires à leur mise en œuvre. Elle est réalisée par le biais d'exercices à caractère ludique et de réflexions/débats, relatifs à des expériences issues du site et menés en groupes.

► **L'intégration** est constituée par l'apport des connaissances relatives aux méthodes et outils définis dans le programme.

► **L'ancrage** consiste à traiter, au cours de la formation, des applications des méthodes et outils sur des sujets issus du terrain (principe de formation-action).

**Suivi pédagogique** : Le formateur évalue quotidiennement par des exercices pratiques la progression des stagiaires, tient compte des difficultés rencontrées et adapte son cours en conséquence.

**Contrôle qualité** : Toutes nos formations font l'objet d'une évaluation qualité à chaque fin de session.

**Evaluation des objectifs de la formation** : Nous réalisons à chaque fin de formation une évaluation à chaud sur la base des objectifs définis dans la fiche programme. Une attestation de formation est délivrée à l'issue de toutes les formations suivies dans le cadre du programme de la formation continue.

**VALIDATION : attestations de présence**

## Programme

(70% pratique / 30% théorie)

- Architecture matérielle du produit
- Architecture logicielle du produit
  - Architecture fonctionnelle
- Etude du pupitre
  - Les différents modes de fonctionnement
  - Présentation des pages écrans et des menus
  - Mode manuel
  - Modes automatique et MDA
- Les programmes pièces
  - Généralités sur la programmation ISO
  - Gestion des programmes
  - Création de programmes
  - Lancement
  - Copie et effacement
  - Edition
- Les réglages préparatoires
  - Prise d'origine
  - Décalages d'origine
  - Correcteurs d'outils
- Interventions utilisateurs
  - Spontanées
  - Programmées
- Etude des fonctions préparatoires
  - Interpolations
  - Système de cotation
  - Conditions d'usinage
  - Fonctions diverses
- Exercices d'applications

**Agence d'Angers**

Tél 02 41 35 00 35

[angers@avenirformation.com](mailto:angers@avenirformation.com)

**Agence de Douai**

Tél 03 27 95 89 04 / 05

[douai@avenirformation.com](mailto:douai@avenirformation.com)

**Agence de Lyon**

Tél 04 37 49 66 66

[lyon@avenirformation.com](mailto:lyon@avenirformation.com)

**Agence de Mulhouse**

Tél 03 89 45 26 26

[mulhouse@avenirformation.com](mailto:mulhouse@avenirformation.com)

**Agence de Rouen**

Tél 02 32 19 09 00

[rouen@avenirformation.com](mailto:rouen@avenirformation.com)