



PROGRAMMER DES CYCLES AVANCES DE PRODUCTION



Objectifs

Développer et mettre au point des cycles avancés de production



Programme de la formation

PRINCIPE DE LA PROGRAMMATION

Les instructions de base
L'interface presse / robot
Les capacités de la commande numérique
L'optimisation des cycles de production
La gestion des programmes
La programmation sur PC
Les libellés
L'application en étude de cas

PROGRAMMATION AVANCEE

Le test de condition
Les bits internes
Les compteurs
Le PLC standard
Les rangements réguliers
La gestion des relances
L'applications en étude de cas

ETUDE DE CYCLES AVANCES

Les rangements de type empilage / dépilage
Les rangements sur table de refroidissement (FIFO)
Les rangements avec pose d'intercalaires
Les rangements généraux
Les cycles avec dépose d'inserts
L'application en étude de cas



Modalités pédagogiques

La formation repose sur une alternance entre transfert de savoir-faire et bonnes pratiques, avec des exercices concrets et des mises en situations.
Chaque stagiaire reçoit un support pédagogique contenant documents sujets et corrigés des cas pratiques exploités durant la formation.



Evaluation de l'atteinte des objectifs

Les stagiaires sont évalués tout au long de la formation, par bloc de compétences, au travers des travaux pratiques.

APV2

Date

Voir le planning annuel du catalogue de formation

Lieu

Dans l'un de nos SEPRO CAMPUS à La Roche sur Yon (85) ou à Groissiat (01)

Durée

3.5 jours / 24.5 heures

Public

Techniciens Maintenance
Techniciens Méthodes
Régleurs

Nombre de participants

3 à 6 personnes maximum

Moyens pédagogiques

Salles avec tableaux numériques interactifs

Mise à disposition de robot à commande numérique VISUAL 3 ou VISUAL 2 (1 robot pour 2 personnes)

Le stagiaire doit être équipé d'un PC

Notions requises

Être capable d'écrire un programme de prise pièce et dépose pièce

Modalités d'accès

Réussite au questionnaire de positionnement

Formalisation à l'issue de la formation

Remise d'une attestation de présence