

Programme n°6 : PROGRAMMATION TOUR NOMURA MITSUBISHI

Objectifs : Connaître la définition des axes machines, élaborer un programme pièce en partant de son plan, réglage d'une pièce et mise en place des outils.

Contenu de la formation :

Programmation standard	
▪	Définition des axes / des codes G, M et F
▪	Définition des angles, chanfrein, congés de raccordement automatique
▪	Prise de compensation rayon
▪	Programmation des cycles fixes d'usinage
Programmation avancée	
▪	Programmation paramétrée, variables, appel de sous programme, fonction G10
▪	Manipulation des programmes (copier, effacer, modifier)
▪	Outils motorisés, axe C
▪	Contre broche motorisée axe Z2
▪	Axe Y

Organisation de la formation :

Nous sommes certifiés QUALIOPi et notre objectif est d'aider les entreprises à améliorer les compétences des collaborateurs.

Moyens pédagogiques et techniques et déroulé de la formation

- Accueil des stagiaires dans une salle dédiée à la formation et/ou formation sur matériel mis à disposition dans nos locaux et/ou formation sur machines dans vos locaux
- Cours théoriques
- Exercices pratiques
- Mise en situation réelle sur matériel : exécution d'un programme d'après un plan
- Mise à disposition de documents supports (manuels de formation)
- Formation encadrée par formateur qualifié de Decip Machines Outils

Dispositif de suivi de l'exécution de l'évaluation de la formation

Avant : Evaluer les connaissances initiales des stagiaires

1. Evaluation des prérequis par l'envoi par mail avant le début de la formation d'un questionnaire de positionnement permettant d'adapter les modalités pédagogiques et techniques de la formation.
2. Evaluation des connaissances sur le document « Définition du besoin » à l'entrée en formation.

Pendant : Evaluer en continu et valider la compréhension au cours de la formation

DECIP MACHINES OUTILS – 284 rue des Laquets – 74800 ST PIERRE EN FAUCIGNY

Tél. 04 50 25 01 33 – Fax. 04 50 25 01 45

Lors de la formation, les stagiaires sont soumis à des exercices pratiques et des mises en situation réelles sur machines-outils permettant de contrôler l'acquisition et le développement de leurs compétences en fonction des objectifs visés.

Après à chaud : Evaluer les connaissances acquises et la satisfaction

1. Evaluation en fin de formation des acquis sur le document «Validation des Acquis ». Une attestation de stage est remise à chaque participant.
2. Evaluation de la satisfaction
Un questionnaire de satisfaction globale est remis à chaque participant.

Après à froid : Evaluer à postériori la pratique du participant

Envoi d'un questionnaire d'enquête 3 mois après la formation sur l'utilisation des connaissances et des compétences acquises.

Profils des participants : Régleurs Programmeurs

Prérequis : Connaître les manipulations machine de base

Tarif : 950 € HT par jour de formation (7 h par jour)

Caractéristiques et modalités :

- Formateur : Stéphane NICOLLIN
- Modalité d'accès : formation intra entreprise (maximum 3 personnes)
- Lieu : dans vos locaux / dans nos locaux – A convenir
- Nombre de jours de formation : à convenir
- Date : à convenir
- Horaire : 8h-12h- 14h-17h
- Délai d'accès : Pour garantir une entrée en formation à la date fixée, vous devrez vous assurer de nous faire parvenir le devis signé, Les questionnaires de positionnement ou toute autre information administrative au plus tôt. Dans le cas où vous sollicitez un financement de la part de votre OPCO ou autre, assurez-vous des délais de traitement de vos demandes.
- Modalité de sanction : attestation de stage

Suivi administratif :

Régine MOENNE-LOCCOZ sera votre contact administratif du démarrage de la formation jusqu'à sa facturation.

r.moenneloccoz@decip.fr / 04 50 25 01 33

Pour toute personne en situation de handicap, merci de le préciser au plus tard au moment de l'inscription afin que nous puissions indiquer les modalités mises en œuvre pour faciliter l'accès à la formation.