



Intitulé

Positionnement des aptitudes et des compétences : Ligne automatisée

Référence

Public concerné, pré-requis

- Futurs conducteurs de lignes automatisées
- Conducteurs en place

AUCUN PRE REQUIS

Objectifs

- Connaître les capacités et le niveau technique des futurs opérateurs
- Adapter le programme de formation au niveau des stagiaires

Méthodes pédagogiques

- Tests théorique écrits
- Tests pratiques

Moyens pédagogiques

- Livret stagiaire

Intervenant

ECOPA

Téléphone

06 07 90 61 60

E Mail

ecoba_bruno.raguin@sfr.fr

Accessibilité personnes handicapées

- Voir avec votre Entreprise ou l'Organisme de Formation

Méthodes d'évaluation

- Exercices tout au long de la formation
- Etude de cas en fin de parcours

Programme

Tests écrits :

- Tests de logique :
 - Les séries
 - Les suites graphiques
 - La logique de l'intrus
 - Les codes
 - Les énigmes et les problèmes de logique
- Calculs d'atelier :
 - Connaître les différentes unités de longueur, angles, poids, surface, volume
 - Savoir transformer les différentes unités (ex : tonnes en kilogrammes, mètre en décimètre)
 - Savoir effectuer des opérations de base (addition, soustraction, multiplication, division)
 - Calculs de proportions (ex : fractions) et de pourcentage (ex : pente)
 - Savoir calculer un périmètre ou une surface
- Lecture de plans :
 - Identifier les formes simples
 - Savoir interpréter la cotation d'une pièce
 - Comprendre et interpréter les caractéristiques d'un dessin industriel (échelle, indice, etc)
- Métrologie d'atelier :
 - Interpréter une tolérance dimensionnelle
 - Savoir lire sur un pied à coulisse
- Connaissances des matériaux :
 - Reconnaître les principaux matériaux
 - Connaître les principales propriétés des matériaux
- Connaissances des équipements des lignes automatisées :
 - 3 lignes comprenant chacune 3 postes : un poste rectification, un poste coupe et un poste brochage robotisé - Qté totale : 9 postes
 - 3 brocheuses : 2 ARPINI et 1 VRV
 - 1 tour multibroches INDEX MS40
 - 2 centres de rectification CHIRON
- Etablissement de la synthèse théorique

Évaluation pratique sur la LIGNE : MQ 1994 11 54 0119 R

Pilote de Systèmes de Production Automatisée
Dernière Modification : 16/05/2019

<https://www.francecompetences.fr/recherche/rncp/34174/>

N° de fiche RNCP34174 Catégorie : B Code CPF : 920
Formacode(s) : 31620 : conduite installation industrielle

Compétences attestées :

1. Conduire un système de production
2. Contrôler la conformité des produits et corriger les paramètres
3. Transmettre les informations et les pratiques de production
4. Réaliser des opérations de maintenance préventive
5. Analyser un dysfonctionnement lié au système automatisé
6. Effectuer un échange standard d'un sous ensemble fonctionnel de l'installation
7. Collecter et capitaliser des informations relatives à l'activité
8. Analyser les informations et participer à une action de progrès

Établissement de la synthèse global

Présentation des résultats