

CONTROLE DES ACQUIS DECOLLETAGE CONVENTIONNEL

(Extrait du guide méthodique de l'AFDT)

Nom, prénom :			
Entreprise :			
Lieu :			
But atteint :			
Date :		Visa du formateur :	
		OK	Date
Connaissances de base	Connaissance de la cinématique de la machine		
	Connaissance des outillages nécessaires au fonctionnement de la machine		
Transmissions	Montage des poulies pour les vitesses de broche		
	Montage des engrenages et de la courroie pour la vitesse de production		
Graissage	Connaissance des huiles de graissage		
	Connaissance de éléments nécessitant un graissage régulier		
	Contrôle des niveaux d'huile de la machine		
Sécurités et arrêts contrôlés	Connaissance de la sécurité propre au décolletage		
	Sécurité de fin de barres		
	Sécurité de taraudage		
	Rupture de courroies		
	Contrôle des outils		
Matières	Préparation et nettoyage des barres nécessaires à la fabrication de la pièce		
	Connaissance des caractéristiques principales des matières courantes		
	Contrôle des différents points concernant le ravitaillement des barres		
Travail sur la machine	Contrôle du plan de la pièce à usiner		
	Etude du plan de fabrication et lecture du diagramme		
	Centrage des outils		
	Réglages de tous les éléments liés à l'usinage de la pièce		
	Contrôle du bon fonctionnement de tous les éléments durant le travail		

	Affûtage des outils coupants en cours de fabrication		
	Analyse des dysfonctionnements pouvant surgir en cours de fabrication		
	Evacuation des copeaux hors de la machine		
	Extraction des chutes		
	Contrôle et mise en place des barres		
	Opérations de maintenance régulière		
Commandes	Réglage de la position de travail de la poupée		
	Réglage du rapport de la poupée		
	Réglage du rapport des coulisses de travail		
Mesures et contrôles	Contrôle dimensionnel de la pièce fabriquée sur la machine		
	Interpréter les résultats des mesures au moyen de la méthode SPC		
Appareils supplémentaires	Connaissance des combinés de perçage et de taraudage		
	Réglage du combiné perceur / taraudeur		
	Connaissance des transporteurs pour contre-opérations		
	Connaissance d'un contre-perceur		
	Connaissance d'un appareil à fraiser en contre-opération		
	Connaissance d'un arrêtage de broche		
Outillages	Choix des outils coupants nécessaires à l'usinage de la pièce		
	Choix des pinces et des canons nécessaires à la fabrication de la pièce		
Mise en train complète	Nettoyage de la machine avant le montage des outillages		
	Préparation des outillages nécessaires pour la mise en train		
	Montage et réglage des cames		
	Montage et réglage de la pince et du canon		
	Montage et réglage des outils coupants		
	Montage des outils de perçage et de taraudage		
	Réglage de tous les éléments nécessaires à la fabrication de la pièce		
	Contrôle du bon fonctionnement de tous les éléments de la machine		
	Démarrage de la fabrication de la pièce		
	Démontage de la mise en train et nettoyage de la machine		