

## OBJECTIFS

- Connaître l'architecture matérielle et logicielle de l'automate intégré PMC.
- Savoir lire et comprendre un programme PMC.
- Savoir sauvegarder et restituer l'ensemble de la CN et l'automate intégré PMC.
- Savoir repérer, diagnostiquer, et dépanner les défauts matériels et logiciels.
- Pouvoir intervenir sur les réglages de base suite à un changement ou modification de matériels.
- Savoir reconfigurer de A à Z une CNC vierge, côté PMC.

## PUBLIC CONCERNE

- Dépanneur automatique.
- Technicien fiabiliste automatismes.

## PRE-REQUIS

- Initiation aux automatismes.
- Exploitation pupitre et programmation.
- Maintenance CNC.

## MOYENS PEDAGOGIQUES

- Commande numérique FANUC CNC 3xi en configuration didactique.
- PC portable.
- Carte PCMCIA de sauvegarde.

## 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.

## PEDAGOGIE / QUALITE / 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 : Certificats de réalisation

Copyright © avenirformation.com. Tous droits réservés. Le programme suivant est la propriété exclusive d'Avenir Formation SAS. Il est strictement interdit de copier, altérer ou modifier le contenu de celui-ci sans le consentement préalable d'Avenir Formation.

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 03 00  
[rouen@avenirformation.com](mailto:rouen@avenirformation.com)

## PROGRAMME

70% pratique / 30% théorie

- Généralités**
  - Rappel sur les différents pupitres
  - Rappel sur les écrans standards
  - Programmation pièces et paramétrées
- Présentation des menus de maintenance**
  - Ecrans REGLAGE et SYSTEM
  - Ecrans spécifiques paramétrage
- Présentation des menus PMC**
  - Ecrans PMC
  - Ecrans spécifiques PMC, E/S, configuration matérielle, ...
- Sauvegarde et restitution**
  - Différentes sauvegardes/restitution
  - Programme et paramètres PMC
- Présentation de l'architecture logicielle**
  - Les différents réseaux
  - FSSB, HSSB, IO Link, ...
  - Les adresses PMC
  - Structure du programme
- Présentation des fonctions de base du programme PMC**
  - Schémas à contact
  - Fronts montants, fronts descendants
  - Tempos, compteurs, ...
- Les signaux d'échange CNC ↔ PMC**
- Modification et reconfiguration des éléments de base**
- Fonctions auxiliaires**
- Diagnostics logiciels et matériels**
- Messages d'alarmes et d'erreurs**
- Procédures**
  - Connexion PC-CN
  - Sauvegardes
  - Restitutions
- Reconfiguration complète**
  - Mise en place du programme standard de gestion de pupitre
  - Mise en place du programme standard de gestion de modes CN
  - Mise en place du programme standard de gestion d'axes
  - Mise en en route
- Maintenance**
  - Structure et composition de la mémoire PMC
  - Visualisation dynamique des variables, E/S, ...
  - Recherche et références croisées
  - Recherche de pannes
  - Visualisation et suivi graphique des données de maintenance
  - Méthodologie de dépannage
- Manipulations**
  - Rajouts, modification et suppression des contacts, bobines, ...
  - Rajouts, modification et suppression des messages opérateurs, d'alarmes et d'erreurs
  - Recherche des conditions manquantes
  - Redémarrer après une perte de données
  - Changement de modules
  - Sauvegarde et restitution
  - Création de pannes de mise en situation et méthodologie de dépannage



Photo non contractuelle