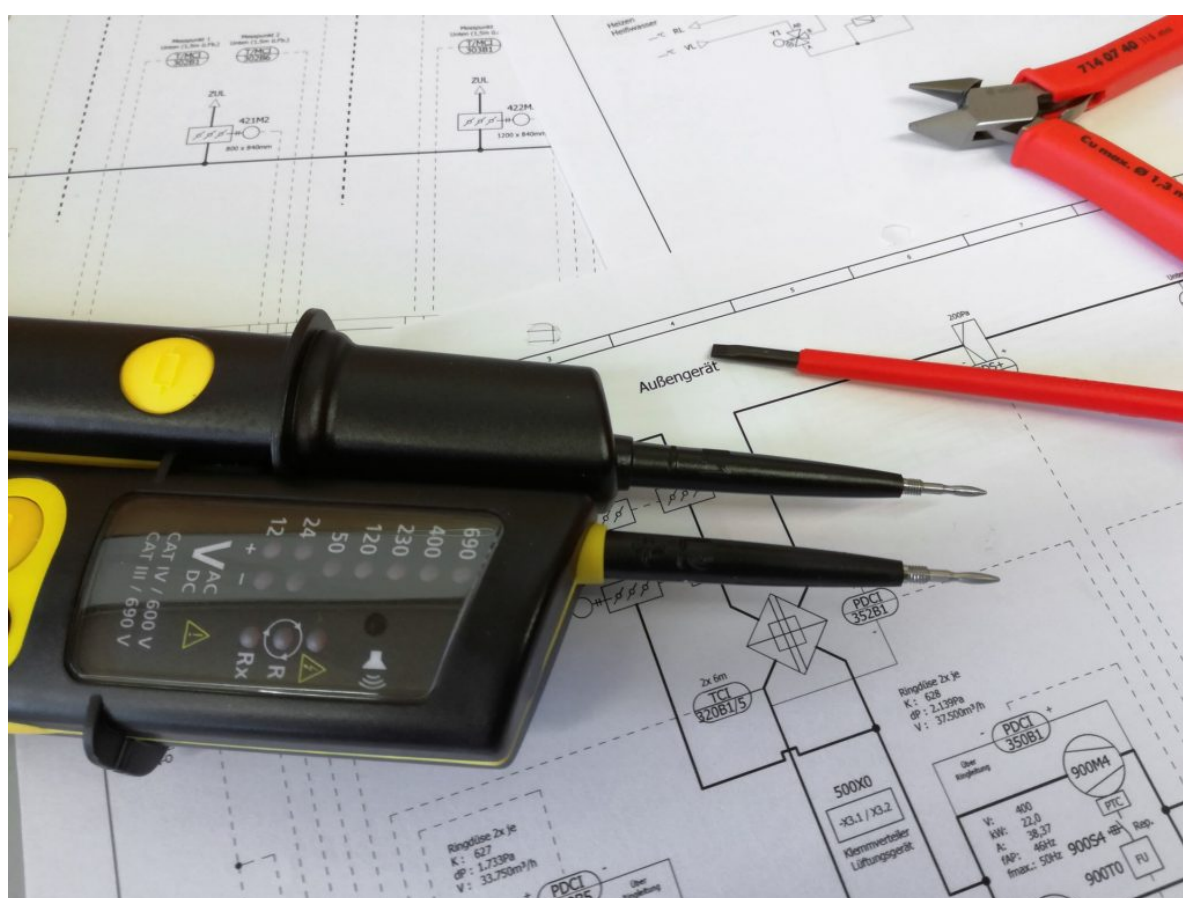




Spécialiste des formations techniques industrielles

Méthodologie de dépannage

MAIN - 11



Objectifs de la formation

- Acquérir une méthodologie de recherche de pannes et la mettre en oeuvre
- Etre capable d'énumérer un ensemble d'hypothèses (causes) pouvant être à l'origine d'un défaut (effet)
- Lire , comprendre et exploiter les schémas des installations
- Mener une action corrective dans le respect des règles de sécurité

Public concerné

Technicien de maintenance

Pré-requis

Aucun

Modalités d'accès à la formation

Aucune

Lieu de formation

Dans les locaux de l'entreprise

Durée

3 jours

Méthodes pédagogiques

- Visite préalable de l'entreprise (attentes , contexte , récolte de documents ...)
- Adaptabilité du contenu au profil des stagiaires
- Alternance de théorie et de pratique
- Mise en situation sur matériels pédagogiques en salle et sur les postes de travail
- Support de cours remis à chaque participant

Formalisation à l'issue de la formation

Attestation individuelle de fin de formation envoyée à l'entreprise

Programme de la formation

Théorie

Introduction

- conditions d'un bon diagnostic
- importance d'une méthode

Présentation des méthodologies de diagnostic

- approche générale
- méthodes existantes : arbre de causes , Ishikawa ...
- intérêts , avantages , inconvénients

Méthodologie adaptée à un dysfonctionnement machine

- récolte d'informations sur le défaut
- énumération des causes probables
- outils de contrôle et de vérification

- action corrective
- transmission des informations
- formalisation de l'intervention

Pratique

Diagnostic sur pannes réelles

- application de la méthodologie de diagnostic
- mises en situation sur différents types de matériel : commande électrique, variateur ou automate
- études de cas de pannes d'origine différente : électrique, mécanique, pneumatique, produit ...

Mise en situation pratique sur poste de travail*

- mise en oeuvre d'une méthodologie
- utilisation et interprétation des schémas et/ou des programmes
- maîtrise des outils de vérification : multimètre et PC

** avec l'accord de l'entreprise*