

3 jours (21 h)

- **Effectif** : Min 4 / max 12 personnes
- **Présentiel**
- **Pré-requis** : Aucun
- **Intervenant** : Partenaires labellisés
- **Tarif** :
 - En intra : **1 600 €^{HT}/jour**
Hors frais de mission
 - En inter : **Nous consulter**

Public visé

Salarié(e)s de l'Industrie Papier Carton, personnels de transformation des papiers et cartons, personnels du bureau des méthodes, formistes.

Objectifs pédagogiques

- ▶ Mieux appréhender le fonctionnement de leur ligne de production afin d'optimiser la productivité et la qualité
- ▶ Mieux comprendre et optimiser le fonctionnement des formes et de leur équipement
- ▶ Identifier les défauts, en lister les causes et trouver les solutions optimales

Contenu de la formation

MISSIONS D'UN CONDUCTEUR EN TRANSFORMATION (DÉCOUPE)

Préparer la production

- ▶ Extraire, décoder et appliquer les informations contenues dans les dossiers et/ou ordres de fabrication
- ▶ Lexique, vocabulaire générique
- ▶ Les matières, les différents supports, la structure d'une feuille de carton, le sens des fibres...

Procédé découpe : technologie

- ▶ Les divers types de platines
- ▶ Les formes de découpe
- ▶ Technologies mises en œuvre sur les diverses machines, comprendre les fonctions, les principes mécaniques et la connaissance des réglages
- ▶ Principes et exigences techniques
- ▶ La coupe et le rainage, l'éjection, la séparation de pose, les caractéristiques techniques attendues du produit fini en découpe

Piloter la ligne de production, identifier et analyser les dysfonctionnements

En fonction du type de platines :

- ▶ Maîtriser les réglages, le tonnage et la mise pour optimiser la qualité
- ▶ Maîtriser les points d'attache et les contreparties de refoulage
- ▶ Optimiser l'éjection
- ▶ Contrôle et suivi propre à chaque procédé
- ▶ Réglages et conduite en mode normal

- ▶ Réglages et conduite en mode dégradé
- ▶ Identifier l'origine de la perturbation, analyser la cause
- ▶ Proposer un remède adapté
- ▶ Produire en mode dégradé
- ▶ Analyser et corriger des défauts d'impression

Le contrôle qualité

- ▶ Les exigences du cahier des charges et de l'ordre de fabrication
- ▶ Les principaux points de contrôle
- ▶ Les contrôles en cours de production

Analyse incidents/causes/remèdes

- ▶ Récapitulatif des principaux incidents
- ▶ Méthodologie de recherche causes/remèdes
- ▶ Défauts rencontrés en cours de production

Maintenance et entretien

- ▶ Rôles et missions de l'opérateur
- ▶ Les outils nécessaires : le carnet de bord
- ▶ Entretien général (maintenance de 1^{er} niveau)
- ▶ Entretien des dispositifs

Modalités pédagogiques

Le contenu de la formation peut être adapté et modulé en fonction des besoins et demandes spécifiques des apprenants dans le respect des objectifs de formation visés. Notre programme peut se décliner en INTRA, VISIO et SUR-MESURE.



ma **leapnig** fab
mon industrie avance, j'avance avec elle

Module e-learning (1h) :
L'essentiel du procédé de découpe

Évaluation

- ▶ Évaluation formative tout au long de la formation (exercices pratiques)
- ▶ Évaluation des acquis en fin de formation
- ▶ Bilan de satisfaction des stagiaires
- ▶ Attestation de fin de formation