

8 jours (56 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

Public visé

Une équipe de conducteur(trice)s de platine BOBST ayant déjà une bonne approche du métier.
Mécanicien(ne)s connaissant la platine.

Objectifs pédagogiques

- ▶ Optimiser le temps de changement de série et permettre ainsi d'augmenter la vitesse de production
- ▶ Développer les compétences de leadership de la maîtrise de proximité (gestion de projet, communication)
- ▶ Suivre son tirage en pratiquant une approche « défauts – causes – remèdes »
- ▶ Réaliser les principaux contrôles du produit
- ▶ Comprendre l'intérêt d'un entretien régulier efficace
- ▶ Réduire les risques d'accident et/ou les dépenses en temps et en énergie en sécurisant l'environnement de travail

Contenu de la formation

CALAGE D'UNE PLATINE BOBST

La machine flexo

- ▶ Le réglage du margeur
- ▶ Les imprimeuses
- ▶ Les encres et la couleur
- ▶ Les clichés

Le transfert

Les éléments d'une platine BOBST

- ▶ Le réglage du margeur
- ▶ L'élément et la forme de découpe
- ▶ La feuille de mise
- ▶ Les points d'attache
- ▶ Le réglage optimum du tonnage
- ▶ L'élément 1^{ère} éjection et les formes d'éjection
- ▶ L'élément 2^{ème} éjection, la guillotine et les outils de séparation

Concepts et mise en œuvre

- ▶ Outil SMED
- ▶ Cartographie murale du processus : vidéo, standard visuel, opportunités
- ▶ Chasse aux huit sources de gaspillage
- ▶ Mesure du potentiel de gains en matière de compétitivité et sécurité
- ▶ Mode opératoire et grille de compétences en contrôle visuel
- ▶ Indicateur clé de performance

Les contrôles produits issus de la platine

- ▶ Les matières premières utilisées
- ▶ Les qualités attendues d'une caisse carton
- ▶ Les contrôles d'une caisse carton
- ▶ Les principaux défauts de découpe et d'éjection

Un auto-contrôle simple et visuel

- ▶ Espace de travail le plus efficient possible
- ▶ Mise en pratique de l'analyse des défauts
- ▶ Chantier "arbre des causes"
- ▶ Enregistrer tous les défauts de production
- ▶ Priorisation des défauts enregistrés
- ▶ Analyse « défauts – causes – remèdes »

Concepts et mise en œuvre :

- ▶ Contrôle visuel, standard de travail et plan de nettoyage
- ▶ Chasse aux huit sources de gaspillage (concept de Muda)
- ▶ Fiches d'amélioration au quotidien
- ▶ Processus de rondes de surveillance et d'audits

ENTRETIEN DE 1^{er} NIVEAU D'UNE PLATINE BOBST

La platine BOBST, son entretien 1^{er} niveau

- ▶ Les points de graissage
- ▶ La maintenance de 1^{er} niveau
- ▶ Les zones dangereuses de la platine
- ▶ Les modes opératoires pour la maintenance de 1^{er} niveau

Un poste de travail en contrôle visuel

Concepts et mise en œuvre

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.

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