

CONDUITE D'UNE MACHINE DE DÉCOUPE À PLAT

T46

DURÉE

8 jours (56h)

EFFECTIF

Min. 4 / max. 12 personnes

PRÉ-REQUIS

Aucun

INTERVENANT

Partenaires labellisés

TARIF

En intra :

• 1 600 € HT/jour

Hors frais de mission

En inter :

• Nous consulter

Public visé

- Équipe de conducteur·rice·s de platine 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

La machine flexo

- Réglage du margeur • Imprimeuses • Encres et couleur • Clichés

Le transfert

Les éléments d'une platine

- Réglage du margeur • Élément et forme de découpe • Feuille de mise • Points d'attache • Réglage optimum du tonnage • Élément de 1^{ère} éjection et formes d'éjection • Élément de 2^{ème} éjection, guillotine et outils de séparation

Les concepts et la 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 • Indicateurs clés de performance

Les contrôles produits issus de la platine

- Matières premières utilisées • Qualités attendues d'une caisse carton • Contrôles d'une caisse carton • Principaux défauts de découpe et d'éjection

L'auto-contrôle simple et visuel

- Espace de travail le plus efficace 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 »
- Contrôle visuel, standard de travail et plan de nettoyage
- Chasse aux huit sources de gaspillages (notion de Muda) • Fiches d'amélioration au quotidien
- Processus de rondes de surveillance et d'audits

ENTRETIEN DE 1^{ER} NIVEAU D'UNE PLATINE

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

- Points de graissage • Maintenance de 1^{er} niveau
- Zones dangereuses de la platine • Modes opératoires pour la maintenance de 1^{er} niveau

Un poste de travail en contrôle visuel

Les concepts et leur mise en œuvre



ma **learning** fab

> Module e-learning

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