

**OPERATEURS REGLEURS de PRODUCTION  
PARAMETRES EXTRUDEUSES et PROGRAMMATION de la PARAISON**



OBJECTIFS	PUBLIC	PRÉ REQUIS
<p>Permettre aux participants de connaître et d'être capable d'effectuer des réglages au cours de la production (Conduire les Opérateurs de Production vers un niveau d'Opérateurs Régleurs). Les scénarios sont conçus pour améliorer les connaissances des paramètres qui influencent la plastification des polymères. L'objectif consiste à respecter le cahier des charges (qualité, épaisseur de paroi, poids, temps de cycle). Cette formation permettra à l'apprenant d'acquérir une autonomie pour les réglages d'une machine de production.</p>	<p>Opérateurs et Agents de Production désirant se perfectionner ou acquérir les compétences nécessaires au métier d'Opérateur Régleur en Extrusion Soufflage.</p>	<p>Connaissance des machines d'extrusion soufflage. Connaitre les bases du principes de fonctionnement des Souffleuses</p>

**NOMBRE DE PARTICIPANTS** : Groupe de 4 personnes maximum.

**CONTENU DE L'ACTION DE FORMATION**

**Présentation du programme de formation.**

- Motivations.
- Objectifs.
- Missions.

**Les techniques de fonctionnement des souffleuses.**

- Conception d'une extrudeuse souffreuse.
- Principes de fonctionnement.
- Les différentes technologies
- L'extrusion soufflage.

**Paramètres extrudeuse.**

- Plastification et écoulement de la matière au niveau de l'extrudeuse et de la filière.
- Paramétrages machines.
- Traitement des non-conformités produits tels que :
  - goulot mal formé (ovalisation, inclinaison).
  - affaissement de la pièce.
  - déformation du produit etc...

**Application pratique sur simulateur « PARAMETRES EXTRUDEUSE ».**

**Productivité des machines.**

- Définition du cycle machine (temps, retard, vitesse, etc...).
- Elaboration d'un synoptique d'un cycle machine.
- Optimisation du process de fabrication :
  - produit non conforme.
  - temps de cycle trop long.

**Application pratique sur simulateur « OPTIMISATION DU PROCEDE ».**

**Note** : L'évolution du programme sera à l'appréciation de l'animateur en fonction des besoins.

DUREE	LIEU
5 jours soit 35 heures	- En centre ou en entreprise.

**PEDAGOGIE ET MATERIEL PEDAGOGIQUE UTILISE**

La formation est dispensée par un formateur compétent et expérimenté  
Documentation technique remis lors de la formation à chaque stagiaire.  
Poste de travail correspondant à une situation réelle pour l'apprenant.

**Validation des Acquis**

À l'issue du stage, une attestation de stage sera délivrée par U.C.F.E. à l'employeur.

**CONTENU DE L'ACTION DE FORMATION SUITE****Programmeur de paraison (épaisseur de la paroi dans le sens vertical).**

- Principe de fonctionnement du programmeur de paraison
- Principe de réglage.
- Utilisation des différents paramètres.
- Problèmes de répartition d'épaisseur au niveau de la paroi :
  - paroi trop fine.
  - paroi trop épaisse.
  - lignes de soudure faible
  - variation de la longueur de la paraison
  - vitesse extrudeuse mal adaptée
  - programmeur non réglé etc...

**Application pratique sur simulateur « PROGRAMMATION DE LA PARISSON ».****Défauts de surface.****Défauts de surface visuels sur le produit :**

- peau de requin.
- finition terne.
- peau d'orange.
- lignes de brûlure.
- traces de filière.
- impuretés etc...

**Réglage et nettoyage de la filière.****Application pratique sur simulateur « DEFAUTS DE SURFACE ».****Aide à la résolution de problèmes.**

- Liste d'incidents et remèdes pour l'Extrusion Soufflage.
- Consignes d'entretien des souffleuses.
- Résolution logique des défauts :
  - pli poignée.
  - déformation.
  - charnière.
  - déchet de fond trop long.
  - affaissement de la pièce soufflée.

**Application pratique sur simulateur « RESOLUTION LOGIQUE DES DEFAUTS ».**

**Note :** L'évolution du programme sera à l'appréciation de l'animateur en fonction des besoins.