

OPERATEURS REGLEURS en PRODUCTION PARAMETRES EXTRUDEUSE



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).</p> <p>Les scénarios sont conçus pour améliorer les connaissances des paramètres qui influencent la plastification des polymères.</p> <p>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>Connaître les machines d'extrusion soufflage.</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 souffleuse.
- Principes de fonctionnement.
- 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
- Principe de réglage.
- Utilisation des différents paramètres V.W.D.S.
- Problèmes de répartition d'épaisseur au niveau de la paroi :
 - paroi trop fine.
 - paroi trop épaisse.
 - programmeur non réglé etc...

Application pratique sur simulateur « PROGRAMMATION DE LA PARAISSON ».**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 « DEFANTS DE SURFACE ».**