



Monteur régleur injection 1er niveau

Cible :

- Personnel sans formation technique particulière mais avec une expérience de la fabrication.

Objectifs :

- Apporter les connaissances approfondies en matière de montage de moule.
- Organiser son travail et mettre en place un moule sur une presse à injecter.
- Procéder aux réglages de l'unité de fermeture en appréciant les valeurs de paramètres.
- Assurer les branchements efficaces des régulations thermiques et les fonctions hydrauliques.
- Procéder au démarrage d'une production stabilisée en évitant les pièges.

Contenu :

- Connaissances des matières plastiques.
- Etudes des différentes matières thermoplastiques.
- Technologie de l'injection.
- Interventions du monteur régleur sur presse à injecter.
- Qualité, Hygiène et Sécurité.



2 X 5 jours

LAPESY

En partenariat
avec :

ISPA

137

Régleur injection niveau 2



2 X 5 jours

LAPESY

En partenariat
avec :

ISPA

Cible :

- Personnel effectuant couramment des montages de moules et occasionnellement, des réglages sommaires de l'unité d'injection.

Objectifs :

- Apporter les connaissances nécessaires concernant l'unité d'injection, le comportement des matières et les conditions de mise en œuvre.
- Participer à l'organisation du changement de production afin de diminuer les pertes de temps.
- Vérifier la validité des réglages de l'unité de fermeture.
- Assurer le démarrage d'une production et surveiller les conditions de production.

Contenu :

- Connaissances des matières plastiques et des matériels périphériques.
- Etudes des presses à injecter.
- Outillages et réalisation pratique de la production.
- Qualité.

La maintenance des presses à injecter : 1er niveau



5 jours

LAPESY

En partenariat
avec :

ISPA

Cible :

- Opérateur technicien des ateliers de presses à injecter.

Objectifs :

- Analyse méthodologique de panne.
- Intervention de premier niveau.

Contenu :

- Technologie de presses.
- Organes de fonctionnement.
- Electricité, pneumatique, hydraulique.
- Travaux pratiques.

138

La maintenance des presses à injecter : 2ème niveau

Cible :

- Technicien de maintenance et régleur confirmé en injection.

Objectifs :

- Analyser le dysfonctionnement sur une partie opérative de machine.
- Faire un diagnostic et intervenir en maintenance corrective.
- Renseigner le dossier maintenance et participer au plan de maintenance.

Contenu :

- Technologie de presses.
- Organes de fonctionnement.
- Electricité, pneumatique, hydraulique.
- Travaux pratiques et méthode de dépannage.



5 jours

LAPESY

En partenariat
avec :

ISPA



Le suivi des équipements et intervention

Ref : M3705



3 jours

LAPESY

Cible :

- Techniciens de maintenance

Objectif :

- Déduire les interventions de maintenance à réaliser sur une installation industrielle.

Contenu :

- Dispositions réglementaires (normes).
- Maintenance préventive conditionnelle (seuils).
- Analyse de défaillance.

L'intervention en sécurité



1 jour

LAPESY

Cible :

- Opérateurs, conducteurs, techniciens.

Objectif :

- Identifier les bonnes pratiques pour mener en sécurité les interventions de maintenance.

Contenu :

- Identifier à partir d'une base de données les situations à risques et définir des pistes d'amélioration.
- Comprendre le choix d'une énergie et les conséquences sur la sécurité identifier les phases de mise en œuvre d'une intervention (la documentation, les habilitations, le rôle des intervenants, analyse des risques).
- Identifier les situations en présence d'énergie et adopter le comportement adapté.
- Identifier les situations particulières liées à l'activité maintenance et agir en conséquence (point chauds, travail en hauteur, manutention, risques chimiques).

Définir le rôle et la fonction du tableau de bord



1 jour

Cible :

- Responsable d'îlots de production.
- Technicien de maintenance, conducteur d'équipements industriels.

Objectif :

- Définir le rôle et la fonction du tableau de bord (sélection des indicateurs, présentation).

Contenu :

- Identifier les missions (piloter, contrôler, analyser, exploiter, décider), classer (fonctionnel, projet, stratégique).
- Identifier les éléments constitutifs pour la création d'un indicateur (QQOCQP).
- Mise en place et utilisation du tableau de bord.

140

Comment mettre en oeuvre la méthode SMED ?

Cible :

- Personnel de maintenance et de production.

Objectifs :

- Identifier les différentes étapes de mise en oeuvre de la méthode.
- Utiliser la méthode du point de vue de l'opérateur, du conducteur, du technicien.
- Mettre en oeuvre une analyse SMED sur une installation industrielle.

Contenu :

- Identifier les étapes de la méthode et définir les domaines d'application.
- Identifier les points critiques d'une opération.
- Rechercher de sources d'amélioration (organisation, technique).



4 jours



Que sont les POKA YOKE ? : identification des sources d'erreurs

Cible :

- Personnel de maintenance et de production.

Objectifs :

- Identifier les sources d'erreur de montage.
- Trier les informations.
- Mettre en œuvre des moyens de prévention.

Contenu :

- Pourquoi le poka yoké : identifier les sources d'erreurs.
- Choix d'un poka yoké : mettre en œuvre une méthodologie pour trier l'information et aboutir à un choix de poka yoké (tout ou rien, comptage, séquentiel).
- L'amélioration : recherche de solution permettant de prévenir les erreurs de montage.



4 jours

L'intérêt du management visuel : indicateur, tableau de bord...

141



1 jour

Cible :

- Responsable d'îlots de production.
- Technicien de maintenance, conducteur d'équipements industriels.

Objectif :

- Définir les indicateurs de pilotage en élaborant vos tableaux et animer vos réunions de management visuel.

Contenu :

- Le management visuel :
 - Présenter la méthode, définir les procédures de mise en place (collective ou imposée), présenter l'intérêt de la méthode.
 - Les indicateurs de pilotages.
 - Sélectionner les indicateurs de pilotage et les représenter visuellement, construire les tableaux de bord, regrouper par thématique.
 - Choisir les modes de représentation graphique des indicateurs : histogramme, courbe, communication (couleurs, codification), Organiser l'affichage des informations (lieux).
 - Organiser la présentation de vos tableaux de bord.
 - Identifier les informations complémentaires nécessaires à afficher.
- Analyse critique de tableaux de bord de pilotage : ce qu'il faut retenir et les erreurs à éviter, Construire les tableaux de bord et organiser les panneaux d'affichage, animer les réunions d'équipe par le management visuel : Instituer la fréquence, la durée et l'ordre du jour.
- Préparer et animer les réunions : préparation des résultats, de l'indicateur du jour, de l'axe de progrès prioritaire, de l'info du jour et de la semaine...), impliquer l'équipe en peu de temps en recherche de méthodes.

S'approprier TPM (Total Productive Maintenance)



4 jours

Cible :

- Responsable d'îlots de production.
- Technicien de maintenance, conducteur d'équipements industriels.

Objectifs :

- Identifier les éléments pour la mise en place de la TPM.
- Connaître les étapes de la démarche.
- Définir l'organisation optimale.
- Mettre en œuvre la maintenance de premier niveau.
- Déployer la méthode.

Contenu :

- La TPM : présentation de la démarche : identifier les différents piliers de la démarche TPM.
- Identifier les principaux composants pneumatique et mécanique.
- Identifier les opérations de maintenance de premier niveau à mettre en œuvre.
- La méthode des 5S : identifier les phases de mise en œuvre de la méthode.
- Appliquer la méthode sur une installation didactique ou industrielle.
- La maintenance de niveau 1 : identifier les actions liées à la maintenance de premier niveau.
- Pratiquer l'auto-inspection.
- Suivre des indicateurs.

142

Les applications de l'AMDEC dans le secteur industriel

Ref : M1651



4 jours

Cible :

- Personnel de maintenance et de production.

Objectifs :

- Identifier les différentes étapes de mise en œuvre de la méthode.
- Utiliser la méthode du point de vue de l'opérateur, du conducteur, du technicien.
- Mettre en œuvre une étude AMDEC sur une installation industrielle.

Contenu :

- La méthode AMDEC : Identifier les différents AMDEC et leurs domaines d'application.
- Les différentes étapes de mise en œuvre de la méthode : identifier les étapes de mise en œuvre de la méthode.
- Applications : mettre en œuvre la méthode selon le point de vue opérateur, conducteur, technicien.