

**EXTRUSION des PROFILES**  
**AUTONOMIE dans les REGLAGES**  
**Programme de FORM'ACTION PLASTURGIE®**

**1. Principe de formation**

La formation s'organise autour de travaux pratiques (TP) dans l'atelier, d'une demi-journée chacun, sauf pour les lancements de production. Chaque TP traite un thème de réglage basique en extrusion.

La validation de la formation se fait sur le jugement de la pertinence des actions, le temps pour effectuer les réglages, la quantité de rebut généré pour corriger l'anomalie.

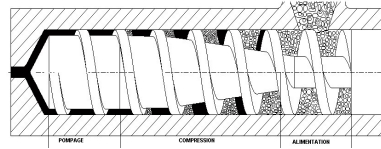
Les TP organisés en atelier vont donc perturber la production en fonction du nombre de participants :

- 1 extrudeuse par binôme

Pour chaque travail pratique, un effort de formalisation des résultats sera demandé :

- Métrologie profil avant réglage ;
- Prédiction du réglage ;
- Métrologie profil après réglage ;
- Déduction d'une loi de réglage.

NATURE DE L'ACTION DE FORMATION	Acquisition, entretien, perfectionnement des connaissances.
INTITULE DU STAGE	<b>Extrusion des profilés, autonomie dans les réglages</b>
OBJECTIFS PEDAGOGIQUES	↳ Acquérir l'autonomie suffisante pour pouvoir intégrer une cellule autonome de production
PREREQUIS	Savoir démarrer et arrêter une ligne d'extrusion
DUREE	5 jours.
DELAI D'ACCES	45 jours
TARIF	1105 € par jour et par groupe (France métropolitaine) ; Frais de déplacement en supplément.
LIEU	Sur le site du client ;
METHODES MOBILISEES	Prévoir une salle équipée d'un vidéoprojecteur et d'un tableau ; Prévoir la mise à disposition d'1 extrudeuse par binôme pour les exercices dans l'atelier ; Logiciel de simulation : unité de plastification et filière.
NOMBRE DE PARTICIPANTS	6 ± 2 personnes
FORMATEUR & CONTACT	Yannick DOREZ
SUIVI DE LA FORMATION	Attestation de présence. Assistance téléphonique pendant 30 jours après le dernier jour de formation prévu dans la convention.
MODALITES d'EVALUATION	Exercices pratiques réalisés en cours de formation ; QCM en fin de formation (45').
ACCESSIBILITE	Les conditions d'accessibilité sont celles de l'entreprise cliente. Pas de prestations réalisées dans nos locaux.



**2. Travaux pratiques**

<b>REGLAGE de BASE</b>		<b>Temps</b>
Poids au mètre par la règle de proportionnalité	Vis sans doseur	½ j
	Vis couvertes avec doseur	
	Vis découvertes avec doseur	
	Tireur	
	Doseur pondéral	
Poids au mètre Cas particuliers	Co-extrusion rigide / rigide	½ j
	Co-extrusion rigide / souple	
	Double-sortie	
Equilibrage des épaisseurs intérieures / extérieures		½ j
Répartition des épaisseurs et obtention des épaisseurs minimum		½ j
Flèche	Position relative des calibres	½ j
	T° calibre	
	Radian post calibre	
	Impact PCE	
	Niveau d'eau dans les bacs	
Concavité et convexité	Vide dans le bac	
Alignement des cloisons	Position relative du calibre par rapport à la filière	½ j
	Poids au mètre	
Colorimétrie		½ j
T° de masse		
Ampérage ou couple		
Démarrage au débit	Démarrage au débit	1 j
	Appréciation de la plastification au dégazage et sortie filière	
	Démarrage calibres fermés	
<b>RESOLUTION de PROBLEME</b>		
Obtention de l'épaisseur mini	Ce TP est associé à un démarrage de production	1 j
Equerrage		
Rectitude		
Planéité		
Trace mate longitudinale, trace marbrée		
Rayure		
Recherche d'anomalie sur dérèglement provoqué		

Version : Mai 2020