

Formation CCP : Analyser une dérive en injection et appliquer les mesures correctives adaptées

PI062CCP

PRÉSENTIEL

Tarif INTER : 3 200,00 €

Tarif INTRA : 6 384,00 €

Durée : 4 jour(s)

CONTENU PÉDAGOGIQUE



Public visé

- Monteurs-régleurs
- Techniciens de production



Objectifs pédagogiques

- Mettre en œuvre les outils de suivi, de contrôle et les indicateurs de production
- Identifier et analyser la cause d'une dérive et évaluer son degré de gravité, afin de déterminer les actions correctives adaptées
- Réaliser des actions d'amélioration en concertation avec les services supports



Programme

Détection et analyse des défauts et/ou des dérives possibles en cours de production

- Les défauts types en injection
- Les différentes dérives
- Méthode d'analyse d'une situation (identification des alarmes, recherche de pannes, localisation des dysfonctionnements...)
- Méthode de diagnostic en prenant en compte l'environnement de production dans son ensemble (dysfonctionnement d'un équipement, décalage ou usure, facteur externe, problème de réglage...)
- Détermination du niveau de gravité et analyse des risques/impacts associés (sur la presse, le moule, les périphériques, l'humain, le cycle de fabrication, la transformation de la matière)

Les mesures immédiates prédéfinies en cas de dérive ou de dysfonctionnement technique

- Alerte, ajustement de paramètres, arrêt du système ou de l'équipement, mesures de sauvegarde, procédures d'urgence, interventions techniques simples, relevant de son activité et de son champ de compétences.
- Les différents interlocuteurs à prévenir (hiérarchie, maintenance, qualité, méthodes, développement...)
- Vérifications et contrôles nécessaires avant redémarrage
- Conduite du système de production en mode dégradé

Les actions d'amélioration en concertation avec les services supports, afin d'optimiser le procédé d'injection

- Exemples de mesures correctives et préventives
- Impact sur le procédé, les équipements et la qualité des produits



Prérequis

Savoir monter et démonter un outillage et déterminer les paramètres de réglage d'un outillage "peu complexe".

Un test de niveau sera réalisé en amont de la formation lors de l'inscription et permettra de valider les prérequis. Ce test permet de finaliser l'inscription. En cas de non réussite, un chef de projet reprendra contact avec vous.



Modalités pédagogiques

- Exposés théoriques
- Étude de cas concrets
- Exercices pratiques
- Jeux de rôles
- Échanges de bonnes pratiques entre professionnels



Moyens et supports pédagogiques

- Documents supports de formation projetés
- Mise à disposition de documents supports à la suite de la formation



Modalités d'évaluation et de suivi

Évaluation par QCM et/ou mise en pratique et/ou toute autre modalité conforme au référentiel de certification applicable aux formations certifiantes (le cas échéant).

À noter

Cette formation prépare à une certification de branche :

- Les frais d'évaluation certificative vous seront facturés 400 € HT et ne sont pas inclus dans le prix de la formation
- Des frais de jury d'un montant de 400€ HT vous seront également facturés par l'organisme certificateur
- L'évaluation sera organisée sur ½ journée à l'issue de la formation

L'évaluation prend la forme de travaux pratiques en atelier et d'un entretien avec un formateur.



Admission

Pour les formations INTER, le délai d'accès à la formation est de 2 à 4 semaines selon les sessions programmées.

Pour les formations INTRA, le délai d'accès à la formation est de 15 jours minimum après validation du devis.



Accessibilité

Pour toute question ou demande d'information concernant l'accompagnement des personnes en situation de handicap, nous vous invitons à nous consulter. Notre référent handicap se tient à votre disposition pour étudier la faisabilité de votre projet en tenant compte des spécificités liées à chaque type de handicap.

Vous pouvez le contacter directement par email à l'adresse suivante : m.collet@ispa-polyvia.fr. Nous sommes engagés à garantir un environnement inclusif et adapté aux besoins de tous.