

FORMATION FINITION

Numéro d'agrément : 11 95 05870 95

Intitulé : Formation de mise à niveau sur plieuse

Objectifs pédagogiques :	Maîtrise de la conduite et des réglages de la machine
Public concerné :	Les opérateurs finition
Niveau requis :	Conducteur plieuse confirmé
Moyens pédagogiques :	Manuel d'instruction
Approche pédagogique :	Alternance de théorie et d'applications pratiques en production Evaluation des connaissances en amont et contrôle des connaissances acquises à l'issue du stage
Durée :	5 jours / 35 heures
Effectif :	3 stagiaires maximum
Lieu de formation :	Sur site client
Formateur :	Personnel confirmé ayant une grande expérience professionnelle
Questionnaire d'évaluation de la formation + évaluation des stagiaires en début et fin de stage	

Contenu de la formation

Module 1 - Les bases du pliage

- Le sens de pliage (départ feuille)
- Quelles poches utiliser ?
- Quels sont les différents plis possibles (adaptés à la machine : parallèles, croisés, combinés)
- Explications générales de la machine (complément d'instruction)
- Réglages point par point des différents margeurs et des souffleries
- Réglages de la table de rectification, des billes d'entraînement
- Les travers de table, de rectification et de poches
- Réglages des poches
- La formation des plis avec poches et couteaux
- Réglages de base des cylindres suivant les différents types de pliages
- Exercices sur différents modèles de pliages afin de vérifier la bonne compréhension de l'opérateur
- Démontage et remontage des arbres porte molette et outils de coupe, perforation, rainage
- Choix des différents outils de perforation et leur utilité
- Les différents positionnements des groupes mobiles de pliage et des guides feuilles à adapter
- Les réglages des réceptions choisies
- Les différentes options que l'on peut adapter à la machine si besoin

41

Objectif module 1 : acquisition des principes de réglage de base sur plieuse.

Durée : 7 heures

FORMATION FINITION

Numéro d'agrément : 11 95 05870 95

Module 2 - Cylindres + poches

- Explication du fonctionnement des cylindres par rapport aux poches
- Formation du pli
- Réglage des cylindres
- Démontage et remontage d'une poche
- Les réglages de poches + les travers
- Le rôle de la lèvre de poche
- Démontage et remontage de la lèvre
- Entretien

Essais et mise en application des connaissances

Objectif module 2 : acquisition des principes de réglage sur groupe de pliage.

Durée : 4 heures

Module 3 - Pli portefeuille

- Explication de la poche portefeuille
- Son fonctionnement
- Son rôle par rapport à une poche normale
- Les réglages des cylindres pour ce type de pli spécial
- Quelles poches utiliser sur une plieuse 4 ou 6 poches ? Pourquoi ?
- Les différences entre les deux versions de poche portefeuille (ancienne et nouvelle)
- Graissage

Essais et mise en application des connaissances en production (sur des petites quantités)

Objectif module 3 : savoir mettre en œuvre le dispositif pli portefeuille.

Durée : 7 heures

Module 4 - Margeur + table de rectification

- Utilisation des différents margeurs et souffleries
- Comment les régler par rapport à la table de rectification ?
- Réglage de la table de rectification
- Explication des travers de table de rectification par rapport aux poches

Objectif module 4 : savoir optimiser les réglages du margeur et la table de rectification.

Durée : 3 heures

FORMATION FINITION

Numéro d'agrément : 11 95 05870 95

Module 5 - Automatismes - coupe, perforation, rainage

- Explication des outils : groupe couteaux, perforations et rainage
- Explication des divers réglages et mouvements électriques des couteaux et guides
- Démontage et remontage des courroies plates d'entraînement des feuilles
- Montage et démontage des outils de double coupe, ainsi que leurs accessoires
- Montage et démontage des outils de perforation avec leur décolleur de feuille
- Montage et démontage des raineurs avec contrepartie PU
- Montage et démontage du Chanel score (Tri creaser) avec explication des différentes épaisseurs de rainage suivant le papier utilisé

Essais en production

Objectif module 5 : savoir utiliser les outils d'arbre porte-molettes.

Durée : 7 heures

Module 6 - Collage

- Explication du boîtier de commande ACC 2.4
- Programmation des points de colle
- Montage d'une tête de collage
- Explication des divers nettoyages poches, cylindres et pistolets
- Démontage d'un pistolet
- Vérification des joints, buses et pointeaux avec, si nécessaire, changement des pièces fournies par le client

Objectif module 6 : savoir mettre en œuvre le dispositif de collage.

Durée : 7 heures

41

Nota : certaines explications pourront être plus ou moins approfondies pour répondre aux problèmes ou questions spécifiques posées par les opérateurs. Des remises à niveau ou compléments de cours peuvent également être organisés sur demande.