

## COACHING/ DESCRIPTION DU DYSFONCTIONNEMENT

Lorsque le diagnostic est réalisé par un technicien, il est impératif que l'opérateur ou le réglageur puisse l'informer correctement. Si l'aiguillage n'est pas accompli correctement, alors la durée du diagnostic, donc de l'intervention pourra être allongée.

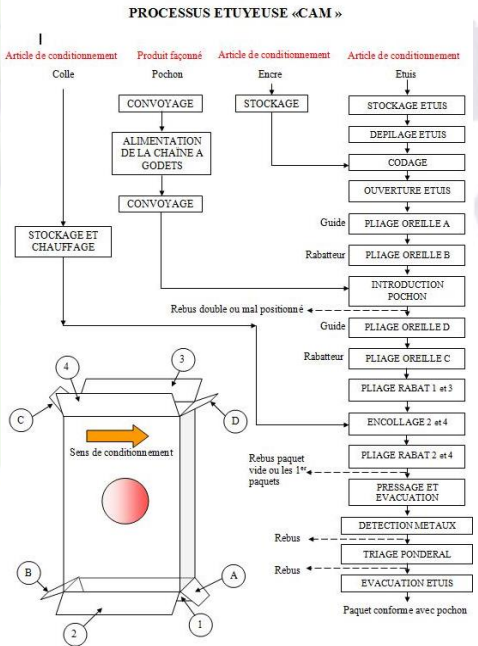

Afin d'éviter cette période d'inactivité, **LEOTECH formation** a mis en place un stage « coaching » pour **2 personnes maximum**, rassemblant les différentes étapes de la description d'un dysfonctionnement :

- ⇒ Décomposition du processus
- ⇒ Connaissances techniques des équipements
- ⇒ Etude de « l'installation support » afin de faire le lien entre les défauts constatés sur le produit et les éléments techniques
- ⇒ Description du dysfonctionnement



Formation réalisée sur vos équipements de conditionnement ou de fabrication

DUREE	PROGRAMME DE FORMATION
2 jours (14H) + 1 journée d'étude technique	<p><b>Les différents thèmes étudiés ci-dessous seront exécutés sur le terrain suite à des dysfonctionnements ou des défauts produits sur les équipements de conditionnement ou de fabrication de l'entreprise.</b></p> <p>⇒ <b>Décomposition du processus (0,5 Jour)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Les étapes de transformation du produit</li> <li>→ Les critères de qualité à chaque étape de transformation</li> <li>→ Construction d'un « arbre de production »</li> </ul> <p>⇒ <b>Connaissances techniques des équipements (0,5 Jour)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Structure matérielle d'un système automatisé</li> <li>→ Pupitre (consigne opérateur, information visuelle)</li> <li>→ Partie commande (consigne opérative, compte rendu capteur)</li> <li>→ Partie opérative (chaîne d'action, chaîne d'acquisition)</li> </ul> <p>⇒ <b>Etude de « l'installation support » afin de faire le lien entre les étapes de transformation du produit et les éléments techniques (0,5 Jour)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Etude de la fonction « alimenter » (énergies) <ul style="list-style-type: none"> <li>- Electricité, air comprimée, vide, hydraulique, etc.</li> </ul> </li> <li>→ Etude de la fonction « agir » (actionneurs) <ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérins, vérin rotatif, moteur, résistance, ventouse</li> </ul> </li> <li>→ Etude de la fonction « acquérir » (capteurs) <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cellule photo-électrique, I.L.S., cellule laser, capteur ultrason, sonde de température, etc.</li> </ul> </li> <li>→ Etude de la fonction « distribuer » (pré-actionneurs) <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tout ou rien (Distributeur, contacteur, relais)</li> <li>- Modulation d'énergie (variateur)</li> </ul> </li> </ul>
PUBLIC CONCERNE	
Opérateurs (trices) de conditionnement, Conducteurs (trices) de ligne automatisée, réglageurs.	
PREREQUIS	
Détenir une expérience sur les équipements de conditionnement	
TARIF	
Formation réalisée en intra uniquement, nous consulter...	
OBJECTIF PEDAGOGIQUE	
Décrire le défaut produit ou le dysfonctionnement d'une installation afin d'en faciliter le diagnostic.	
LES « + » DE CE STAGE	
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Des supports de cours simples et utilisables au quotidien.</li> <li>- <b>100% d'exercices pratiques</b></li> <li>- Formation réalisée exclusivement en intra après une journée d'étude technique</li> </ul>	

<p><b>OBJECTIFS OPERATIONNELS</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Décomposer les étapes de transformation du produit.</li> <li>- Prendre connaissance de la structure des équipements afin de faciliter la description du symptôme.</li> <li>- Etudier les différentes fonctions d'un système automatisé</li> <li>- Décrire les faits en respectant les règles de communication.</li> <li>- Localiser sur un équipement l'étape en attente d'exécution.</li> <li>- Renseigner une demande d'intervention</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>→ Etude de la fonction « communiquer » (interface homme/machine) <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pupitre, alarme, colonne lumineuse, etc.</li> </ul> </li> <li>→ Etude de la fonction « traiter » (Logique de commande) <ul style="list-style-type: none"> <li>- Automate programmable, logique câblée.</li> </ul> </li> <li>→ Etude de la fonction « relier » (Liaisons) <ul style="list-style-type: none"> <li>- Câblage, bus de terrain, tuyaux pneumatique, mécanique</li> </ul> </li> </ul> <p>⇒ <b>Description du dysfonctionnement (0,5 Jour)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Précautions à prendre afin d'énumérer des effets et non des causes.</li> <li>→ Les principaux obstacles de la communication (déformation ou déperdition du message)</li> <li>→ Décrire les défauts ou les dysfonctionnements en posant les questions nécessaires. <ul style="list-style-type: none"> <li>- QQQQCC</li> </ul> </li> <li>→ Etablir à quelle étape de transformation de produit le problème a-t-il eu lieu ?</li> <li>→ Vérifier sur le pupitre les messages d'erreurs éventuels</li> <li>→ Renseigner une demande d'intervention</li> </ul>
<p><b>MOYENS</b></p>	<p><b>OUTILS METHODOLOGIQUES</b></p>
<p><u>Nota:</u> Les mises en situation seront réalisées sur l'installation support.</p>	 <p>The diagram illustrates the 'PROCESSUS ETUYEUSE «CAM»' (Packaging Process). It is divided into four main stages: 'Article de conditionnement' (Packaging Article), 'Produit façonné' (Shaped Product), 'Article de conditionnement' (Packaging Article), and 'Article de conditionnement' (Packaging Article). The process starts with 'Colle' (Glue) and 'Fochon' (Packaging material) being fed into 'CONVOYAGE' (Conveying). The 'Fochon' stage involves 'ALIMENTATION DE LA CHAÎNE A GODETS' (Feeding the chain of rollers) and 'CONVOYAGE'. The 'Article de conditionnement' stage involves 'STOCKAGE' (Storage) and 'STOCKAGE ET CHAUFFAGE' (Storage and heating). The final 'Article de conditionnement' stage involves 'Etuis' (Cases), 'STOCKAGE ETUIS' (Storage of cases), 'DEPLIAGE ETUIS' (Unfolding cases), 'CODAGE' (Coding), 'OUVERTURE ETUIS' (Opening cases), 'PLIAGE OREILLE A' (Folding flap A), 'PLIAGE OREILLE B' (Folding flap B), 'INTRODUCTION FOCHON' (Introduction of packaging material), 'PLIAGE OREILLE D' (Folding flap D), 'PLIAGE OREILLE C' (Folding flap C), 'PLIAGE RABAT 1 et 3' (Folding flap 1 and 3), 'ENCOLLAGE 2 et 4' (Gluing 2 and 4), 'PLIAGE RABAT 2 et 4' (Folding flap 2 and 4), 'PRESSAGE ET EVACUATION' (Pressing and evacuation), 'DETECTION METAUX' (Metal detection), 'TRIAGE PONDERAL' (Weight sorting), and 'EVACUATION ETUIS' (Evacuation of cases). The final output is 'Paquet conforme avec pochon' (Conforming package with packaging material). A 3D diagram of the machine shows the 'Sens de conditionnement' (Packaging direction) and various components labeled A, B, C, D, 1, 2, 3, 4.</p>
<p><b>NOMBRE DE PARTICIPANTS</b></p>	
<p>- 2 participants au maximum favorisant le coaching</p>	
<p><b>DATES DE FORMATION</b></p>	
<p>Formation réalisée en intra uniquement, nous consulter...</p>	
<p><b>SANCTIONS DE FIN DE STAGE</b></p>	
<p>Attestation de formation</p>	
<p><b>EVALUATION DES ACQUIS</b></p>	
<p>Contrôle continu des acquis ou QCM</p>	
<p><b>APRES LE STAGE...</b></p>	
<p>CTC 10 : Connaissances Techniques des Equipements de Conditionnement. CTF 11 : Connaissances Techniques des Equipements de Fabrication.</p> <p><b>COACHING SUR EQUIPEMENT:</b> CDG : Diagnostic guidé</p>	<p><b>MISES EN SITUATION SUR EQUIPEMENTS DE CONDITIONNEMENT</b></p>  <p>The photograph shows a person wearing a white lab coat and a hairnet, working in a cleanroom environment. They are seated at a workstation, looking at a document or screen. The background shows industrial equipment, likely part of the packaging line.</p>