

# MÉTHODES D'AJUSTEMENT ET DE CONTRÔLES DU PROCÉDÉ PROFILÉS ET TUBES

## FORMATION HYBRIDE

*\*Cette formation offre en bonus des modules sur la résolution de problèmes (40 minutes) et des modules sur l'introduction aux matières plastiques (15 minutes). Secteur extrusion des plastiques*

## POSITIONNEMENT STRATÉGIQUE DE L'ACTIVITÉ

La formation vise à amener les employés à réfléchir et à diagnostiquer adéquatement des problématiques liées aux méthodes d'ajustement et de contrôles du procédé profilés et tubes.

## MÉTHODOLOGIE

Formation 100 % flexible au niveau du temps et du lieu de diffusion. Hybride : une portion en ligne et une portion en atelier dans votre entreprise.

## FORMATEUR

Compagnon de l'entreprise.

## CLIENTÈLE VISÉE

- Opérateur
- Chargé de projet
- Chef d'équipe
- Superviseur de production

## PRÉALABLE À LA FORMATION

Aucun

## NOMBRE DE PARTICIPANT

Individuel

## DURÉE

Approximativement 2 h 30 en ligne et 3 h 50 en atelier dans votre entreprise.

## LIEU

La partie en ligne se déroule au lieu de votre choix et la partie en atelier, dans votre entreprise

## ÉLÉMENTS DE CONTENU PORTION EN LIGNE

*La formation est découpée en petites capsules de 4 à 20 minutes chacune. Il est possible de revenir autant de fois que désiré pour revoir le contenu dans une période de 365 jours suivant l'achat.*

### INTRODUCTION À L'EXTRUSION (BONUS)

- L'extrusion
- Les principaux procédés d'extrusion
- Les thermoplastiques
- Le rôle de l'extrudeuse
- Les configurations de l'extrudeuse
- Les éléments de la ligne d'extrusion profilés

### RÉSOLUTION DE PROBLÈMES (BONUS)

- Les 4 étapes de résolution de problèmes
- Principes et méthodes facilitant la résolution de problèmes
- Comment identifier un problème

## ÉLÉMENTS DE CONTENU PORTION EN LIGNE

### 1. TRAVAILLER AVEC LES PLASTIQUES

- 1.1 Notions de base sur les matières plastiques
- 1.2 Les thermoplastiques
- 1.3 Les thermodurcissables
- 1.4 Les élastomères et les bioplastiques

### 2. MATIÈRES PREMIÈRES COURAMMENT UTILISÉES

- 2.1 Les polyoléfines
- 2.2 Les styréniques
- 2.3 Les vinyliques
- 2.4 Les polyamides
- 2.5 Les polyesters saturés
- 2.6 Les polycarbonates, les acryliques et les polyacétals

### 3. FLUIDITÉ DES POLYMÈRES

- 3.1 Viscosité des polymères
- 3.2 Taux de cisaillement
- 3.3 Humidité et polymères

### 4. ADDITIFS

- 4.1 Colorants
- 4.2 Stabilisants
- 4.3 Agents ignifugeants, gonflants, lubrifiants et plastifiants
- 4.4 Autres additifs
- 4.5 Renforcements mécaniques
- 4.6 Charges économiques

## ÉLÉMENTS DE CONTENU PORTION EN LIGNE

### 5. RECYCLAGE DES PLASTIQUES

- 5.1 Recyclage mécanique
- 5.2 Contamination de la matière recyclée
- 5.3 Pertes des propriétés mécaniques
- 5.4 Difficultés de transformation

### 6. FICHE TECHNIQUE ET FICHE DE TRAVAIL

- 6.1 Fiche technique
- 6.2 Fiche de travail

### 7. MÉTHODE D'ALIMENTATION EN MATIÈRE PREMIÈRE

- 7.1 Utilisateur du chargeur électrique
- 7.2 Alimentation par convoyage central
- 7.3 Utilisation du séchoir

### 8. NOTIONS AVANCÉES DE MOULAGE PAR EXTRUSION

- 8.1 Écoulement du polymère dans la filière
- 8.2 Gonflement à la sortie de la filière

### 9. FONCTIONNEMENT D'UNE EXTRUDEUSE

- 9.1 Le moteur
- 9.2 La trémie
- 9.3 Le baril
- 9.4 La vis d'extrusion
- 9.5 La tête d'extrusion
- 9.6 La grille de répartition et les tamis
- 9.7 La filière d'extrusion

## ÉLÉMENTS DE CONTENU PORTION EN LIGNE

### 10. PARAMÈTRE D'OPÉRATION D'UNE EXTRUDEUSE

- 10.1 Le profil de température
- 10.2 Les paramètres de la vis d'extrusion
- 10.3 Les paramètres des autres composantes

### 11. TRAVAILLER AVEC UNE EXTRUDEUSE

- 11.1 Le démarrage
- 11.2 La configuration
- 11.3 Les réglages
- 11.4 La notion de refroidissement

### 12. TRAVAILLER AVEC UNE EXTRUDEUSE (SUITE)

- 12.1 Procédure d'arrêt de production
- 12.2 Processus de purge
- 12.3 Nettoyage et rangement

### 13. RÉOLUTION DE PROBLÈMES

L'apprenant devra résoudre 4 problèmes afin de mettre en application les notions vues dans le module de résolution de problèmes et celles vues dans les modules de systèmes électriques appliqués au secteur de l'extrusion.

### ÉVALUATION DE LA PORTION EN LIGNE

## ÉLÉMENTS DE CONTENU PORTION EN ATELIER

*Muni d'un guide de formation, un employé expérimenté de votre entreprise ayant de fortes aptitudes en communication et étant expérimenté en extrusion animera une séance de formation auprès d'un ou de plusieurs employés. L'équipe de PlastiCompétences offre du soutien au besoin dans cette portion de la formation.*

### INTRODUCTION

Les polymères sont partout  
Extruder ou non ?

### 1. LES POLYMÈRES

### 2. L'EXTRUSION

- 2.1 Paramètres
- 2.2 Défauts

### 3. RÉOLUTION DE PROBLÈMES

- 3.1 L'effet peau de requin
- 3.2 L'instabilité de pression
- 3.3 Les traits noirs

### CONCLUSION

CETTE FORMATION A ÉTÉ DÉVELOPPÉE PAR  
PLASTICOMPÉTENCES EN 2017.

**POUR DAVANTAGE DE RENSEIGNEMENTS  
SUR LES FORMATIONS HYBRIDES,  
CONTACTEZ-NOUS SANS TARDER.**

**JSTONGE@PLASTICOMPETENCES.CA  
450.655.5115 #4**

