

NOTIONS DE BASE EN TRANSFORMATION DES MATIÈRES PLASTIQUES SECTEUR EXTRUSION DES PLASTIQUES

FORMATION PRÉSENTIELLE

POSITIONNEMENT STRATÉGIQUE DE L'ACTIVITÉ

La formation vise à identifier différents facteurs susceptibles d'influencer le bon fonctionnement d'un procédé d'extrusion des matières plastiques.

OBJECTIF TERMINAL

À la fin de la formation, le participant sera en mesure de comprendre le comportement de la matière aux différentes étapes de transformation par un procédé d'extrusion des plastiques.

OBJECTIFS SPÉCIFIQUES

- Connaître les principales propriétés des matières premières d'usage courant en extrusion ;
- Se familiariser avec les paramètres de transformation reliés à l'extrudeuse ;
- Reconnaître l'importance des conditions de l'environnement et de certaines composantes de production dans le processus de fabrication ;
- Se familiariser avec des principes de base en résolution de problèmes.

ÉLÉMENTS DE CONTENU

1. MATIÈRES PREMIÈRES

1.1 Notions de matières plastiques

1.1.1 Matières premières couramment transformées en extrusion

1.1.2 Fluidité

1.1.3 Additifs, charges et renforts

1.1.4 Colorants

1.1.5 Recyclé

1.2 Traitement de la matière première

1.2.1 Fiches techniques

1.2.2 Préparation de la matière et des mélanges

1.2.3 Utilisation du recyclé

1.3 Méthodes d'alimentation

1.3.1 Alimentation par silo

1.3.2 Utilisation du chargeur de trémie automatique

1.3.3 Boîtes de matière première

1.3.4 Équipements périphériques

2. PARAMÈTRES DE TRANSFORMATION

2.1 Paramètres de transformation reliés à l'extrudeuse

2.1.1 Température de transformation

2.1.2 Vitesse de la vis

2.1.3 Contre-pression

2.1.4 Ampérage

2.1.5 Temps

2.2 Les filtres

2.2.1 Rôle et classification des filtres

2.2.2 Dispositifs de changement des filtres

2.2.3 Fréquence de changement des filtres

ÉLÉMENTS DE CONTENU

3. ENVIRONNEMENT ET COMPOSANTES DE FABRICATION

3.1 Environnement de fabrication

3.1.1 Environnement de production

3.1.2 Environnement de travail sécuritaire

3.2 Procédure d'arrêt de production

3.2.1 Procédure d'arrêt de production des procédés d'extrusion

3.2.2 Récupération et traitement des purges

3.2.3 Nettoyage et rangement : poste de travail et outillage

3.2.4 Rapports de suivi de production et d'outillage

3.3 Entretien de la filière

3.3.1 Procédures de démontage et de nettoyage d'une filière

3.3.2 Procédures d'inspection de la filière et des composantes

3.3.3 Procédures d'assemblage

3.3.4 Rapport d'entretien

4. RÈGLES DE BASE EN RÉOLUTION DE PROBLÈMES

4.1 Approche et stratégies de base en résolution de problèmes

4.2 Activités de résolution de problèmes

MÉTHODOLOGIE

- Présentation théorique et démonstrations avec support informatisé ;
- Exercices pratiques en ateliers.

FORMATEUR

Service aux entreprises

CLIENTÈLE VISÉE

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

ÉVALUATION

Un test sommaire permettra de mesurer l'intégration des connaissances des participants.

PRÉALABLE À LA FORMATION

Introduction au secteur de l'extrusion des plastiques ou expérience dans le secteur de l'extrusion.

NOMBRE DE PARTICIPANTS

8 à 12 participants

DURÉE

15 heures

LIEU

Votre entreprise

FORMATION FINANCÉE PAR LA CPMT

+

POSSIBILITÉ DE REMBOURSER LES SALAIRES

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

**MMAROTTE @PLASTICOMPETENCES.CA
450.655.5115 #1**



**PLASTI
COMPÉTENCES**

Le comité sectoriel de main-d'œuvre
de l'industrie des plastiques et des composites