

FORMATION

CONDUCTEUR DE LIGNE RÉGLEUR

- Améliorer la productivité d'une ligne de production
- Renforcer les compétences en maintenance des conducteurs de machines ou de lignes (fabrication ou conditionnement)
- Former aux activités de conduite et réglage des équipements

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS

- Identifier les dysfonctionnements machines et formuler un premier diagnostic
- Entretenir les machines et assurer leur état de fonctionnement
- Renforcer les échanges entre les services production et maintenance

PROGRAMME

Formation alternée : 70 heures de formation sur le plateau technique EMECAL et 35 heures individualisées sur les équipements de l'entreprise.

Analyse des besoins avec la direction industrielle et le service maintenance de l'entreprise.

Identification avec le service maintenance des activités à transmettre aux conducteurs de ligne régleurs.

Formation personnalisée alternée pour :

- Anticiper les dysfonctionnements machines
- Optimiser les changements de formats
- Réaliser les réglages correctifs
- Formaliser un premier niveau de diagnostic de pannes

Validation possible du bloc 5 "Entretenir et maintenir les installations" du CQP Conducteur de ligne du secteur alimentaire (uniquement pour les salariés relevant du secteur alimentaire).

Formation dispensée par un formateur technique de l'IFRIA BFC ayant 28 ans d'expérience dans le domaine de l'industrie



PUBLIC VISÉ

Salariés avec une expérience significative en production dans les secteurs agroalimentaire ou vinicole

TARIF

Devis sur demande

Possibilité de réaliser la formation en inter ou en intra-entreprise

Avec le soutien financier d'OCAPIAT



LIEU

Formation alternée sur le plateau technique EMECAL sur le site AFPA à Chevigny-Saint-Sauveur (21) et dans les ateliers de l'entreprise

Possibilité d'hébergement et de restauration à EMECAL

RENSEIGNEMENTS

Grégory KOZACZYK

g.kozaczyk@ifria-bfc.fr

03 80 39 69 22

Les candidats en situation de handicap sont invités à contacter notre référente handicap :

Aurélien MAJDA

a.majda@ifria-bfc.fr – 03 80 39 69 16

PLATEAU TECHNIQUE

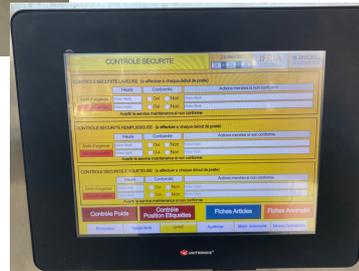
de formation

consacré aux technologies de l'EMBOUTEILLAGE et du CONDITIONNEMENT

Ligne d'emouteillage verre numérisée...



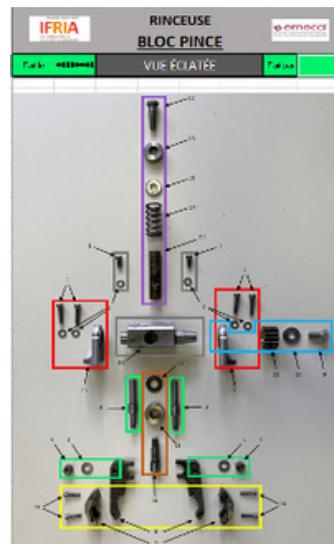
... équipée d'un système de supervision (outil d'analyse de données de production)



Ensacheuse

Exemples de réalisations :
gamme de maintenance
préventive, de démontage

IFRIA					RINCEUSE		BLOC PINCE		emecal	
N° de pièce		NOMENCLATURE DES PIÈCES							Parti par	
N°	Désignation des pièces	Quantité	Ref. *	Observations						
1	Vite CHC M6x20 mm	4	025329	Inox A2						
2	Épavelette filaire Ø 8 mm	6	08795	Inox A2 ; Ø ext 8 mm						
3	Vite CHC M6x12 mm	2	0253612	Inox A2						
4	Écrou hexagonal Ø 8 mm	2	04228	Inox A2						
5	Manivelle plate Ø 8 mm	2	08795	Inox A2 ; Ø ext 12 mm						
6	Pinces	2								
7	Mors	2								
8	Asso de pinces	2		Filtre et taraboucs						
9	Vite M 6x30x38 mm	1	0963030	Inox A2						
10	Support de collage 30x32x3 mm	2								
11	Plaque 2x15	1		Tou d'axe conique						
12	Vite galvni	1		Non standard						
13	Galet 12 x 30 x 18 mm	2								
14	Démont de compression	1								
15	Patte de support de bloc	2								
16	Vite galvni CHC	1		Non standard						
17	Manivelle de collage 12 x 25 x 1 mm	1		Inox A2						
18	Vite CHC M4x20	4	0094420	Inox A2						
19	Plaque de support	1		Inox A2						
20	Corps principal	1								
21										



IFRIA		RINCEUSE		BLOC PINCE		emecal	
N° de pièce		GAMME DE DÉMONTAGE				Parti par	
Étape	Détails de démontage	N° de pièce	Outillage				
1	Dévisser les 4 vis + 8 rondelles des 2 patins de supports de bloc	1, 2 et 13	BTO 3				
2	Retirer le 2 ^e or patin de support de bloc	15					
3	Dévisser la vis de maintien du grignon	3	Plate 17				
4	Retirer la bagne de collage	16					
5	Retirer le grignon	11	Batin				
6	Retirer la 3 ^e vis + 2 rondelles de support de bloc	15					
7	Dévisser les 2 vis + 2 rondelles verticales au dessus du bloc	3, 2 et 20	BTO 3				
8	Dévisser les 2 écrous + 2 rondelles qui maintiennent les pinces	4, 5 et 6	Plate 13				
9	Retirer les 2 pinces	8					
10	Retirer les 2 axes des pinces	8					
11	Dévisser la vis galvni de l'axe du ressort	12 et 19	Plate 17				
12	Retirer le galet	13	15				
13	Retirer la bagne de collage	16					
14	Retirer le ressort de compression	14					
15	Dévisser la vis galvni de maintien de l'axe du ressort	16	BTO 3				
16	Retirer le galet	13					
17	Retirer la vis de l'axe de collage	17					
18	Dévisser les 4 vis de maintien des mors sur les 2 pinces	18, 7 et 6	BTO 3				



Encartonneuse

