

Diriger une unité d'impression ou de transformation : spécial futurs Directeurs

OBJECTIFS

- Identifier les principes essentiels d'impression et/ou de transformation des papiers-cartons et comprendre les étapes du process, les contraintes associées et leur impact sur la qualité,
- Connaître les principales sortes de papiers-cartons, leurs propriétés et les moyens mis en œuvre pour les fabriquer,
- Étudier les multiples méthodes ayant un effet de leviers sur la productivité,
- Comprendre comment les mettre en œuvre dans une unité d'impression et/ou de transformation pour générer les gains les plus importants.

PARTICIPANTS

- Cadres supérieurs des unités d'impression ou de transformation n'ayant pas de formation initiale en impression et/ou en transformation et souhaitant acquérir une vision synthétique et stratégique du métier.

Méthode pédagogique :

Au cours de la 1^{re} partie de cette formation, l'animateur, ingénieur EFPG, fait alterner des exposés illustrés d'exemples pratiques et chiffrés ainsi que l'examen d'échantillons représentatifs. Son intervention est illustrée par la visite de laboratoires d'essais et d'installations pilotes.

Au cours de la 2^e partie, un consultant international, spécialisé dans la filière papier-carton, rappelle les principales méthodes d'amélioration de la productivité et analyse les spécificités de mise en œuvre dans les unités d'impression et/ou de transformation.

Les résultats obtenus grâce à ces méthodes sont démontrés à travers l'étude de cas concrets anonymisés.

RÉF. : A62

Cette formation est réalisée à la carte

Tarif : nous consulter

DURÉE, DATES ET LIEUX :
À CONVENIR

RENSEIGNEMENTS :

Tél : 01 53 89 24 70 - Fax : 01 53 89 24 71
Mail : contact@irfip.org

Formation réalisable 

PROGRAMME 3+2 jours

Plusieurs environnements technologiques étant possibles, nous avons retenu, à titre d'exemple, le cas de la fabrication des emballages en carton ondulé et l'impression flexographique.

►► Fabrication, transformation et impression du carton ondulé (3 jours)

- **Introduction :**
 - situation actuelle de la branche,
 - principes essentiels de la fabrication,
 - les principales règles de conception et les moyens à mettre en œuvre,
 - les différents types d'emballages et leurs principales propriétés,
 - les matières premières (papiers, colles).
- **L'onduleuse :**
 - la partie humide : description, conduite et entretien du simple face, du double face et des tables chauffantes,
 - la partie sèche : description, conduite et entretien de la coupeuse auxiliaire, de la mitrailleuse, de la coupeuse transversale.
- **La découpe du carton ondulé :**
 - fabrication et mise en œuvre des formes de découpe,
 - les autoplatines, les rotoplatines, les presses portefeuille.
- **Le combiné :**
 - le slotter, les découpoirs rotatifs, la plieuse colleuse.
- **Les encres et leur mise en œuvre sur machine :**
 - composition et propriétés, additivation des encres, séchage.
- **Les clichés :**
 - notion de pré-press, fabrication et utilisation.
- **Les machines flexographiques et leur conduite, étude des éléments principaux :**
 - groupes imprimeurs et pompes, cylindre caoutchouc, cylindre tramé, racles, portes-clichés.

►► Les leviers de la compétitivité en impression-transformation (2 jours)

- Les principes de fabrication au plus juste du système de production Toyota appliqués aux industries de l'impression et de la transformation
- Les principales méthodes et outils et les spécificités d'application aux activités d'impression/de transformation :
 - 5S : ordre, rangement, propreté,
 - Kaizen : l'amélioration continue accélérée,
 - SMED : réduction des temps de réglages, de changements de produits,
 - TPM : processus de maintenance de classe mondiale,
 - 6 Sigma : réduction de la variation.
- Autres méthodes et outils tels que le kanban, poka-yoke, ...
- Le TRS (Taux de Rendement Synthétique) comme indicateur clé de performance du progrès continu
- L'importance des approches de mobilisation pour dynamiser une démarche d'amélioration