

PERFECTIONNEMENT EN TRAITEMENTS DE SURFACE

Durée : 5 séances de 7 heures

Objectifs pédagogiques

Perfectionner ses connaissances sur :

- La maîtrise des procédures de traitement
- L'importance du respect des paramètres de production, de la rigueur des contrôles et autocontrôles

Afin de fiabiliser la qualité des pièces produites.

Pédagogie

Travaux pratiques, discussions et étude sur cas concrets, retour d'expériences et remise d'un document à chaque participant.

Personnes concernées : Responsables et Techniciens de production

Prérequis

Prérequis indispensables pour suivre de cette formation :

GLC.In08 : INITIATION AUX TRAITEMENTS DES MATERIAUX

Validation de la formation

Par une évaluation à chaud sous forme d'un QCM en fin de formation

Par une attestation de suivi de formation

Formateur/animateur : Mr Gilles LAMBERT

Modalités d'accès : À la signature de la convention

Délai d'accès : De 4 semaines à 5 jours

Lieu : Sur site de "NOM SOCIETE à CP - Ville ou "à ALLONNES (49)

Date(s) : À définir avec l'entreprise

Prix : de 2 775.00€ en Inter / 4 880.00€ en Intra

Accessibilité : Pour les personnes en situation de handicap : Nous contacter

PROGRAMME

- Connaissance des diverses gammes opératoires, en fonction des modes et types de revêtements métalliques, pour différents substrats : Aciers, Aciers inox, Alliages légers, cuivreux, Titane, non conducteurs etc.

- Définition des paramètres à contrôler en fonction des impératifs de production et de qualité.

- Création des tableaux de prise de poste "check list", suivi de poste et fin de poste.

- Exemple d'une OF (ordre de fabrication) avec les informations importantes à trouver.
Paramètres de la gamme (Surface, Intensité, Etc.)
Contrôle des pièces (aspect, épaisseur, adhérence, Etc.)

- Autosurveillance en atelier des bains et des rinçages.
Contrôles simples (pH, densité, aspect, Etc.) et actions correctives à mettre en place selon les résultats

- Autocontrôle des pièces sur chaîne afin de s'assurer que la production est conforme (mouillabilité, épaisseur, tolérance, adhérence, etc.)
Contrôle unitaire ou par prélèvement

- Les défauts, causes et actions correctives en atelier
Analyse des anomalies (défauts)
Méthodologie de recherche des causes et remèdes
Définir les actions correctives et mise en place d'un tableau « synthèse défauts/remèdes »

- Maintenance du matériel
Filtration, Agitation, Chauffage, Etc.
Contacts électriques
Montages et/ou Tonneaux (nettoyage, démétallisation, Etc.)
Epurations des bains

- **Conclusion du stage**