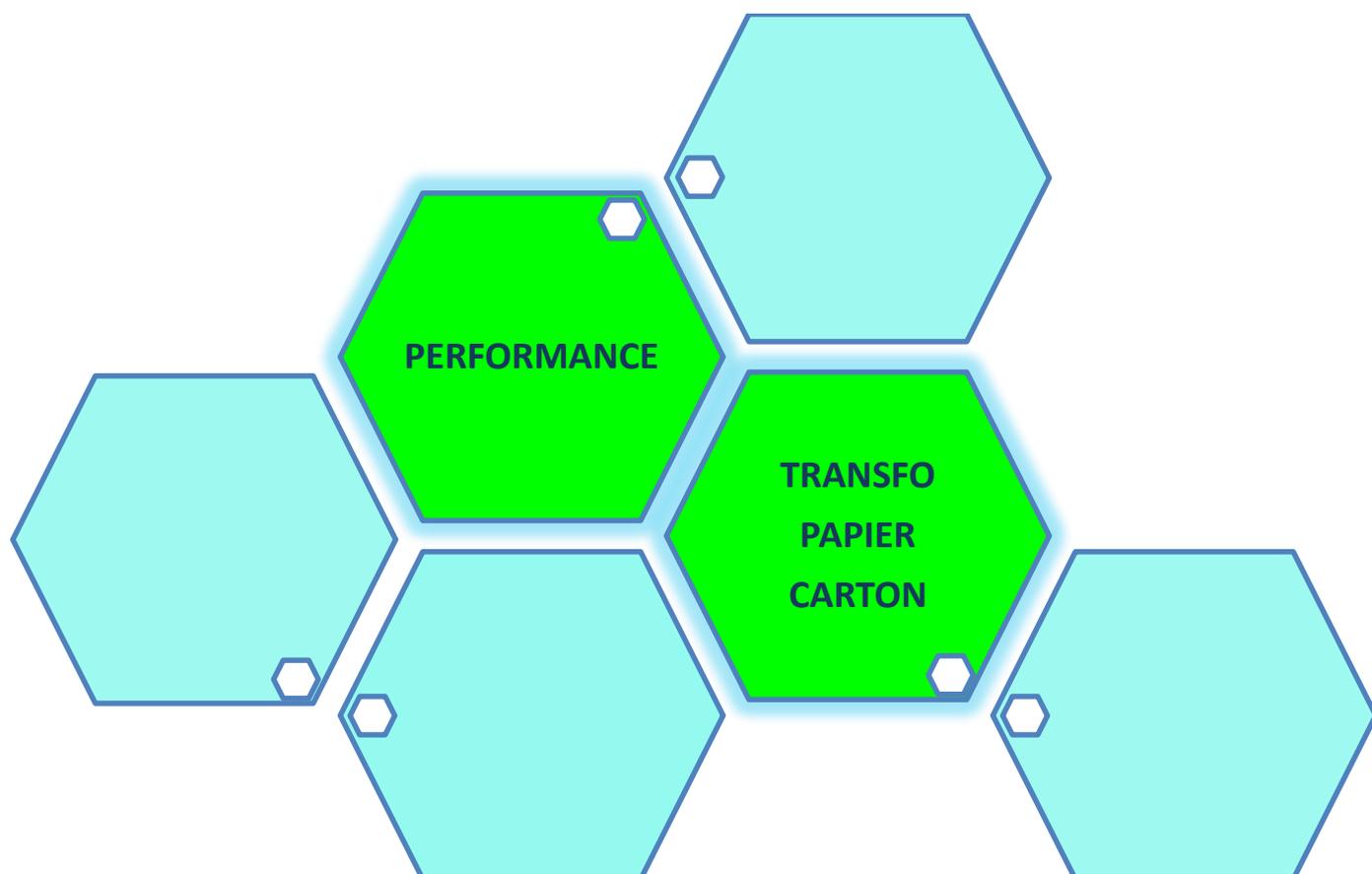


OFFRE CONCERTÉE INTER-SECTEURS PAPIERS CARTONS



Pour retrouver l'offre de formation complète, cliquez sur : <http://www.papest.fr/formations-certifications.html>

Renseignements et inscriptions :

PAPEST

03.29.63.66.26



Renseignements et inscriptions :

Frédérique DENYS – responsable
développement régional UNIDIS

06.83.28.31.87

CALENDRIER DES FORMATIONS TRANSFO CARTON

MODULES DE FORMATION	DUREES	DATES	INTERVENANTS
FORMATION TRANSFO PAPIER			
Mise au format et ramettes	3 jours	Sur demande	Thierry GAILLARD
FORMATIONS TRANSFO PAPIER ET CARTON			
L'essentiel du papier et de sa fabrication	3 jours	Sur demande	Alain POMMERA
Solutionner les problèmes liés au bobinage	2 jours	Sur demande	Eric JUDEK
FORMATIONS TRANSFO CARTON			
Conception d'un emballage en carton ondulé (niveau conducteur)	2 jours	Sur demande	François RIOS
Fabrication du papier pour ondulé	2 jours	Sur demande	Patrick BEAUP
Impression flexographique : Les principaux défauts et les causes possibles	3 jours	Sur demande	Jean-Pierre AUDARD
Fabrication du carton ondulé : Les principaux défauts et les causes possibles	4 jours	Sur demande	Patrick LEBIGRE
Découpe du produit fini : Les principaux défauts et les causes possibles	3 jours	Sur demande	Patrick LEBIGRE
Technologie des équipements de transformation du carton ondulé : Points clés	3 jours	Sur demande	Patrick LEBIGRE

PARTICIPANTS :

- Conducteurs d'équipement industriels en transformation papetière souhaitant se perfectionner
- Candidats préparant un Certificat de Qualification Professionnel « Conducteur d'équipement de transformation »

INTERVENANTS : Consultants labélisés UNIDIS

ORGANISATION : PAPEST

LIEU : CFA Papetier de Gérardmer

TARIFS (frais de déjeuners inclus) :

- Modules de 2 jours : 850 €
- Modules de 3 jours : 1 275 €
- Modules de 4 jours : 1 700 €

N'hésitez pas à nous consulter pour toute demande de formation spécifique à vos besoins.

Attention, en-dessous de 4 personnes inscrites à une session, la formation sera annulée.

MISE AU FORMAT ET RAMETTES

OBJECTIFS

- **Identifier les formats les plus courants**
- **Connaître la composition d'une ligne de coupeuse**
- **Identifier les principaux des défauts de fabrication**

CONTENU DE LA FORMATION

1. PRESENTATION DES PRODUITS ET LEURS CARACTERISTIQUES PRINCIPALES

2. LA LIGNE DE COUPEUS

3. LES MATERIELS

1. Les dévidoirs
2. Les coupeuses et mises en ramettes
3. L'emballeuse de ramettes
4. L'encartonneuse

4. LES GRANDS PRINCIPES DE LA MECANIQUE

5. LES DEFAUTS RENCONTRES ET LEURS REMEDES

DÉMARCHE PÉDAGOGIQUE

Apports théoriques sous forme d'exposés, illustrés par des exemples pratiques.

Les participants conducteurs de ligne seront amenés à échanger sur les principaux défauts rencontrés.

PARTICIPANTS

Conducteurs de lignes de découpe de ramette déjà expérimentés.

L'ESSENTIEL DU PAPIER ET DE SA FABRICATION

OBJECTIFS

- **Comprendre le matériau papier et identifier ses usages**
- **Connaître les grandes étapes du process de fabrication**
- **Connaître les principales caractéristiques des papiers**
- **Maîtriser le vocabulaire utilisé dans la profession**

CONTENU DE LA FORMATION

6. COMPRENDRE LE MATERIAU PAPIER

1. Son histoire et ses usages
2. Le papier et l'environnement

7. LES MATIERES PREMIERES UTILISEES DANS SA FABRICATION

1. La pâte : origine, fabrication, blanchiment
2. Les charges minérales, les adjuvants

8. LE SCHEMA GLOBAL DE LA CHAINE DE FABRICATION

5. Préparation de la pâte, circuits de tête
6. Formation de la feuille
7. Pressage, séchage, traitements de surface

9. LA QUALITE DES PRODUITS OBTENUS

1. Les principales caractéristiques du papier et leurs mesures
2. L'intérêt des caractéristiques selon les usages
3. Les paramètres du process de fabrication permettant d'obtenir ces caractéristiques

DÉMARCHE PÉDAGOGIQUE

Apports théoriques sous forme d'exposés, illustrés par des exemples pratiques et par la manipulation de nombreux échantillons. Les participants sont invités à apporter des échantillons de papiers qui servent de supports aux exercices de reconnaissance et de classification.

ENJEUX ET PRÉ-REQUIS

Cette formation ne nécessite aucune connaissance préalable.

Cette formation permet d'acquérir rapidement une vision structurée du process papetier et de mieux connaître la matière première qu'est le papier.

PARTICIPANTS

Responsable et membre des équipes de production, de maintenance ou de laboratoire, récemment recrutés ou promus, qui souhaitent acquérir rapidement une vision structurée du process papetier.

Responsable et membre des services administratifs, commerciaux, ressources humaines des usines papetières, désireux de mieux comprendre leur univers professionnel.

Collaborateurs de la transformation et de la distribution du papier, ayant besoin de mieux connaître leur matière première. Utilisateur et fournisseur de la filière papier-carton.

SOLUTIONNER LES PROBLEMES LIES AU BOBINAGE

OBJECTIFS

- **Décrire les différentes installations en transformation papetière**
- **Identifier les caractéristiques attendues du produit fini**
- **Appréhender les besoins de l'utilisation des papiers en termes de caractéristiques**

CONTENU DE LA FORMATION

1. LE BOBINAGE

1. Généralités, Situation dans la chaîne de qualité
2. Les bobines : définition, qualité
3. Dureté des bobines, La bobine idéale
4. Technologies de l'enroulement : bobineuses à 2 rouleaux porteurs, autres technologies

2. LA COUPE ET LES AUTRES FONCTIONS ASSUREES A POSTE

1. Les méthodes de coupe
2. Paramètres essentiels de la coupe

3. PROBLEMES RENCONTRES LORS DU BOBINAGE

1. Démarche d'analyse : Défauts / Causes / Remèdes

4. PRODUCTIVITE DE LA BOBINEUSE

1. Les paramètres clefs de la bobineuse
2. Bonnes pratiques de conduites

DÉMARCHE PÉDAGOGIQUE

Exposés techniques illustrés par des schémas et exemples concrets

Etudes en groupe des principaux défauts rencontrés et identification des causes et des solutions possibles

ENJEUX ET PRÉ-REQUIS

Pour suivre cette formation avec profit, il est préférable de connaître le process de fabrication du papier.

PARTICIPANTS

Responsables ou membres des ateliers de finition des entreprises papetières, débutants ou confirmés, souhaitant acquérir ou approfondir leurs connaissances techniques et méthodologiques de la conduite de la bobineuse.

CONCEPTION D'UN EMBALLAGE EN CARTON ONDULÉ (niveau conducteur)

OBJECTIFS

- **Connaître les principales propriétés et caractéristiques d'un emballage et les mettre en adéquation avec les contraintes relatives au produit**
- **Connaître les principales règles techniques de conception d'un emballage pour améliorer ses performances**
- **Connaître et comprendre les contraintes imposées par les différentes opérations de transformation**

CONTENU DE LA FORMATION

- **Rappel de la structure du carton ondulé, profils de cannelures et leurs caractéristiques**
- **Les différents types de cartons ondulés, les contrôles effectués sur les papiers et cartons**
- **La chaîne de fabrication d'un emballage de la demande du client à l'utilisation**
- **Les contraintes imposées à l'emballage et liées à l'utilisation de l'emballage**
- **La mécanisation de l'emballage**
- **Le choix du carton en fonction des impératifs de l'emballage**
- **Les règles de conception et les types de boîtes**
- **Les principales règles de conception en fonction des impératifs de production**
- **Les machines de transformation et leurs impératifs**

DÉMARCHE PÉDAGOGIQUE

Exemples de conception, consultation de catalogues échantillons, etc...

Pédagogie active et interrogative, le formé étant amené souvent à la prise de parole pour exprimer les acquis, et pour les réinvestir dans une réflexion de progrès.

FABRICATION DU PAPIER POUR ONDULE

OBJECTIFS

En cours de formation, les stagiaires apprendront à :

- Connaître ce biomatériau,
- Approfondir les connaissances liées aux caractéristiques des papiers PPO,
- Estimer les caractéristiques essentielles d'un papier vs utilisation,
- Evaluer l'aptitude d'un papier à l'impression, à la réalisation d'une plaque d'ondulé.

A l'issue de cette formation, les participants seront capable de :

- Sélectionner les types de papier selon leurs caractéristiques en adéquation avec l'usage des cartons,
- Connaître les exigences des supports papiers vis-à-vis des équipements,
- Identifier les contraintes sur les papiers lors de la transformation,
- Faire le lien entre les propriétés des papiers et le résultat attendu,
- Etre force de proposition pour le choix d'un papier.

CONTENU DE LA FORMATION

1. QU'EST-CE QUE LE PAPIER ?

1. Le papier, ses usages, l'environnement

2. LES MATIERES PREMIERES UTILISEES DANS SA FABRICATION

1. La pâte : origine, fabrication, blanchiment, environnement
2. Les principaux adjuvants utilisés

3. LE SCHEMA GLOBAL DE LA CHAINE DE FABRICATION

1. Préparation de la pâte, Circuits de tête, Formation de la feuille, Pressage, Séchage
2. Traitements de surface
3. Transformation des papiers

4. LA QUALITE DES PRODUITS OBTENUS

1. Comprendre les principales caractéristiques du papier, leurs mesures et l'intérêt des caractéristiques selon les usages
2. Caractéristiques mécaniques
3. Caractéristiques optiques
4. Caractérisation de l'état de surface

5. L'EXAMEN DE FICHES TECHNIQUES DONNANT LES CARACTERISTIQUES

1. Propriétés de composition
2. Propriétés de contexture ou de structure
3. Aptitude à l'impression, à la transformation
4. Les relations entre caractéristique et aptitude à ...

6. Travaux pratiques : quel papier choisir pour quel objectif

1. Travail sur l'identification du ou des papiers correspondants à des cas concrets

IMPRESSION FLEXOGRAPHIQUE : LES PRINCIPAUX DEFAUTS ET LES CAUSES POSSIBLES

OBJECTIFS

- **Connaître les encres, les vernis et les consommables utilisés dans l'impression flexographique**
- **Mieux appréhender le fonctionnement des machines afin d'optimiser la productivité et la qualité**
- **Identifier les défauts, en lister les causes et trouver les solutions optimales**

CONTENU DE LA FORMATION

1. LES ENCRE ET LEUR MISE EN ŒUVRE SUR MACHINE

1. Connaître leur composition pour en maîtriser les propriétés
2. Adapter la viscosité à la machine et au type de document
3. Améliorer le stockage des encres

2. LES CLICHES

1. Leur fabrication et leur prémontage pour mieux maîtriser leur utilisation
2. Le montage des clichés sur machine : les erreurs à éviter
3. L'entretien et le stockage des clichés : les bons réflexes

3. LES MACHINES FLEXOGRAPHIQUES ET LEUR CONDUITE

1. Les pompes, le cylindre caoutchouc, le cylindre tramé
2. Les racles et chambres à racles, le porte-cliché, le cylindre de contrepression, les éléments annexes...
3. Les réglages et les pressions
4. Le contrôle et le suivi des couleurs : éviter les dérives

4. LES DEFAUT D'IMPRESSION, IDENTIFICATION ET REMEDES

1. Reconnaître l'aspect, diagnostiquer les causes, identifier les remèdes appropriés

DÉMARCHE PÉDAGOGIQUE

Alternance entre apports théoriques et applications pratiques.

Etude d'échantillon.

Possibilité de mise en pratique sur machine sur demande.

FABRICATION DU CARTON ONDULÉ : LES PRINCIPAUX DEFAUTS ET LES CAUSES POSSIBLES

OBJECTIFS

- **Comprendre les étapes de fabrication du carton ondulé**
- **Maîtriser le vocabulaire spécifique aux métiers du carton ondulé**
- **Connaître les différents paramètres influant sur la production et sur la qualité du carton ondulé**
- **Acquérir le raisonnement spécifique à la technologie de l'onduleuse pour corriger les défauts**

CONTENU DE LA FORMATION

1. LE MATERIAU CARTON

1. Structure du carton ondulé, profils et propriétés des différentes cannelures
2. Caractéristiques physiques et mécaniques

2. LA PARTIE HUMIDE

1. Notions de thermodynamique, gestion des condensats
2. Consommables : les colles
3. Description par éléments, conduite, entretien simple face, double face et tables chauffantes

3. LA PARTIE SECHE

1. Coupeuse auxiliaire, mitrailleuse, coupeuse transversale
2. Description, réglages et entretien de ces divers éléments

4. LES DEFAUTS

1. Aspects, causes, remèdes et prévention

5. LA SECURITE ONDULEUSE

6. EXERCICES PRATIQUES SUR SIMULATEUR INFORMATIQUE IRFIP (« SIMOND ») :

ETUDE DE L'IMPACT DES REGLAGES au niveau du poste Simple Face, du poste Double Face et des tables chauffantes (60 actionneurs et 48 défauts pris en compte).

DÉMARCHE PÉDAGOGIQUE

Exposés, illustrés par des exemples pratiques et par la manipulation d'échantillons représentatifs.

Pédagogie active et interrogative, le formé étant amené souvent à la prise de parole pour exprimer les acquis, et pour les réinvestir dans une réflexion de progrès.

Dossier complet remis à chaque participant.

ENJEUX ET PRÉ-REQUIS

Avoir suivi le module « Fabrication du Papier pour Ondulé »

PARTICIPANTS

Personnel travaillant sur onduleuse (activité production ou maintenance).

DECOUPE DU PRODUIT FINI : SES PRINCIPAUX DEFAUTS ET CAUSES POSSIBLES

- **Découpe avec formes de découpe (paramètres clés et bonnes pratiques de conduite)**
- **Découpe avec outils (paramètres clés et bonnes pratiques de conduite)**

OBJECTIFS

- **Mieux connaître les formes utilisées dans les techniques de découpe**
- **Mieux appréhender le fonctionnement des machines afin d'optimiser la productivité et la qualité**
- **Connaître les défauts, lister les causes et trouver les solutions optimales**

CONTENU DE LA FORMATION

1. LES FORMES

1. Fabrication : Le bois, les filets, le caoutchoutage
2. Mise en œuvre sur machine : points d'attache, la mise...
3. Entretien

2. LES MACHINES

1. Les autoplatines : description et conduite
2. Les rotaplatines : description et conduite
3. Les presses portefeuilles : description et conduite
4. L'entretien et la maintenance
5. La sécurité sur machine

3. LES DEFAUT DE LA DECOUPE

1. Aspects des défauts
2. Causes
3. Remèdes appropriés
4. Moyens de prévention

DÉMARCHE PÉDAGOGIQUE

Exposés, illustrés par des exemples pratiques et par la manipulation d'échantillons représentatifs.

Pédagogie active et interrogative, le formé étant amené souvent à la prise de parole pour exprimer les acquis, et pour les réinvestir dans une réflexion de progrès.

Dossier complet remis à chaque participant.

PARTICIPANTS

Personnel travaillant sur machines de découpe à plat.

TECHNOLOGIE DES EQUIPEMENTS DE TRANSFORMATION DU CARTON ONDULÉ : POINTS CLES

OBJECTIFS

- **Mieux connaître les outils et matières d'œuvre pour l'impression et la découpe rotative**
- **Mieux appréhender le fonctionnement des machines « combinés » et DRO afin d'optimiser la productivité et la qualité**
- **Connaître les défauts, lister les causes et trouver les solutions optimales**

CONTENU DE LA FORMATION

1. TIRER LE MEILLEUR PARTI de son COMBINE ou de son DECOUPEUR ROTATIF

Sur chaque élément de la machine :

- Description et conduite
- Entretien et maintenance
- Analyse Défaits / causes / remèdes

1. Le margeur

2. Les groupes imprimeurs

- Les cylindres – les clichés – les encres

3. Le slotter

4. Les découpeurs rotatifs

- Les formes de découpe

5. La plieuse-colleuse

- Les colles et la colleuse

DÉMARCHE PÉDAGOGIQUE

Exposés, illustrés par des exemples pratiques et par la manipulation d'échantillons représentatifs.

Pédagogie active et interrogative, le formé étant amené souvent à la prise de parole pour exprimer les acquis, et pour les réinvestir dans une réflexion de progrès.

Dossier complet remis à chaque participant.

ENJEUX ET PRÉ-REQUIS

Cette formation permet d'acquérir rapidement une vision structurée de la transformation du carton ondulé sur « combinés » ou sur DRO.

Il est préférable d'avoir préalablement suivi le module « Impression flexographique ».

PARTICIPANTS

Personnel travaillant sur machines de transformation de l'ondulé (« combinés » ou découpeurs rotatifs).