



Innovation

Application

Formation

Caractérisation

Adresse laboratoire :

16, av. Pey-Berland
F-33607 PESSAC Cedex
Tél : (33) 05.40.00.64.99
Fax : (33) 05.40.00.28.41
Mél : rescoll@rescoll.fr
<http://www.rescoll.eu>

FORMATION

« AUDIT d'un PROCÉDE INDUSTRIEL de COLLAGE »

ATTENTION : FORMATION EXCLUSIVEMENT INTRA-ENTREPRISE

PERSONNELS CONCERNES

Personnel technique de bureaux d'études ou méthodes.

BUTS PROFESSIONNELS

Etre capable de faire évoluer un procédé de fabrication utilisant l'assemblage par collage, c'est à dire définir et valider :

- o La gamme des colles et adhésifs
- o Les règles de stockage des colles et adhésifs
- o La méthode de préparation des surfaces
- o Le mode d'enduction et de mise en œuvre
- o Le contrôle des assemblages réalisés
- o Les règles de stockage des pièces assemblées

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

Etre capable de :

- o D'avoir un regard critique sur des procédés d'assemblage par collage
- o De pouvoir détecter des points de fragilité dans un procédé
- o De faire évoluer un procédé pour en augmenter sa robustesse
- o De mesurer l'intérêt de la sensibilisation et formation des opérateurs

MODES D'EVALUATION

Evaluation qualitative de la formation, par le stagiaire, en fin de stage

OUTILS PEDAGOGIQUES

- o Alternance d'exposés et de discussions pratiques
- o Travaux dirigés : analyse et explications par les stagiaires des fiches techniques, des cahiers des charges, ...

Table ronde des problèmes rencontrés par les stagiaires

Dates : A la convenance de l'entreprise

Durée : 2 jours à 7h/jour

Lieu : Sur site

Coût : 2 500 € HT + frais de déplacement

Ouvrage : (option : + 65 € HT)

« Assemblage par Collage » J-J. Villenave, Ed DUNOD 2005

PROGRAMME

LE COLLAGE

- ◆ Avantages et limites
- Vocabulaire de base – Terminologie normalisée

LES ADHESIFS

- ◆ Familles d'adhésifs industriels
- ◆ Pourquoi ça colle, pourquoi ça ne colle pas !!
- ◆ Adhésifs utilisés en production : étude des fiches techniques et de données de sécurité

ETAPES CLES D'UN PROCÉDE INDUSTRIEL DE COLLAGE

ELABORATION D'UN CAHIER DES CHARGES

- ◆ Conception du joint : géométrie du joint, définition des contraintes
- ◆ Influence de la nature des matériaux à coller
- ◆ Choix d'un adhésif en fonction des substrats, de la performance demandée à l'adhésif, de la mise en œuvre, du prix de revient,...

CONTROLE DES ADHESIFS

- ◆ Essais normalisés : à réception de l'adhésif, des substrats avant collage,
- ◆ Essais physico-chimiques non normalisés

LA PREPARATION DES SURFACES

- ◆ Intérêt de la préparation de surface
- Différents types, adaptés aux substrats employés par l'entreprise (thermoplastiques, élastomères, inox, divers revêtements,...)
- Contrôles

LA MISE EN OEUVRE

- ◆ Contraintes liées à la mise en œuvre des adhésifs
- ◆ Stockage
- ◆ Préparation
- ◆ Enduction, accostage
- ◆ Durcissement

CONTROLE DU PROCÉDE

- ◆ Notion de PROCÉDE IMPOSE
 - Mise au point de la gamme de fabrication
 - Validation de la gamme
 - Imposition aux opérateurs
 - Sensibilisation
 - Formation
 - Contrôle du procédé
 - Autocontrôle
 - Archivage et traçabilité
 - Epruvettes suivies
 - Essais destructifs en non destructifs
- ◆ Répétabilité

TABLE RONDE

Etude des différents documents de fabrication. Les stagiaires exposeront les problèmes déjà rencontrés, et essaieront, avec l'aide des formateurs, d'y apporter des réponses.