

Guide de résolution des problèmes d'impression FFF

Niveau : Expert – Pour aller plus loin sur la production par extrusion FFF

Référence : E3

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

- Construire, alimenter et exploiter une défauthèque
- Identifier par raisonnement logique - grâce à sa connaissance des 4 piliers de la fabrication additive, de la chaîne numérique et de ses expériences d'impression - les causes possibles d'un problème d'impression

COMPETENCES PROFESSIONNELLES

- Décrire précisément et factuellement un problème d'impression [C1]
- Identifier les causes possibles d'un problème d'impression et évaluer leurs effets et gravité [C2]
- Décrire les actions correctives et préventives à mettre en œuvre [C3]
- Elaborer une chaîne de contrôle permettant de remonter efficacement à la cause du problème observé [C4]

PUBLIC

Professionnels de l'industrie, du médical, de l'éducation, porteurs de projet, architectes, artisans, etc.

Nos formations peuvent répondre aux besoins des personnes en situation de handicap, merci de nous contacter pour discuter des aménagements physiques et organisationnels possibles.

PRE-REQUIS

Obligatoire : avoir validé une formation du niveau « Perfectionnement – Mettre en œuvre une production par procédé d'extrusion FFF » auprès de l'organisme de formation Open Edge.

DUREE & MODALITES

1 journée de 7 heures en présentiel.

LIEU

Au choix du client : au centre de formation Open Edge ou sur le site client

Open Edge
137, rue SAI la Princesse Alix Napoléon
57260 Dieuze

TARIF

Sur devis.

Possibilité de financement OPCO.

DELAI DE MISE EN ŒUVRE

Au minimum 1 semaine après la rédaction de la convention.



SUPPORTS & MATERIELS PEDAGOGIQUES

- Documents .pdf, fichiers 3D et objets imprimés servant de supports aux activités
- Une imprimante 3D FFF¹
- Un poste informatique fonctionnant sous Windows² + logiciel de *slicing*³ associé
- Un dispositif de vidéo-projection

PROGRAMME DE LA FORMATION

Introduction : présentation du déroulement de la formation et des adaptations éventuelles ; prise en considération des éventuels imprévus

Présentation de l'outil de travail (1h)

- Présentation du tableur
- Signification des colonnes du tableur

Les principaux problèmes d'impression (1h)

→ Activité : description et regroupement des principaux problèmes d'impression [C1]

Le diagramme des causes et effets (2h)

- Principe du diagramme d'Ishikawa
- Description des 5 catégories du diagramme

→ Activité : identification et répartition des causes à un problème d'impression sur un diagramme d'Ishikawa [C2]

Simulation de problèmes d'impression (1h)

- Démonstration des liens cause / effet

Les actions correctives et préventives (1h)

- Définition des actions correctives et préventives

→ Activité : formulation d'une action corrective et d'une action préventive à une cause donnée [C3]

Le plan d'intervention (1h)

- Types de contrôle
- Hiérarchisation des contrôles

→ Activité : élaboration d'une chaîne de contrôles et d'intervention optimisée en temps et en consommables [C4]

Bilan : rappel des points clés abordés dans la formation, retour sur les points demandés par les apprenants, appréciations à chaud des apprenants

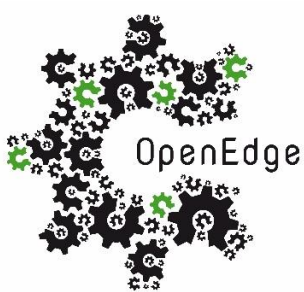
MODALITES D'EVALUATION

Evaluation de l'acquisition des compétences lors des activités.

¹ Imprimante 3D client ou formateur

² Mac ou Linux à la demande du client

³ Défini au préalable avec le client



CONTACTS

Stéphane SKIBA
Responsable du centre et formateur
stephane@alchimies.fr
+33 6 18 09 95 52

Nathalie SKIBA
Responsable pédagogique et formatrice
nathalie@openedge.cc
+33 6 33 80 40 38