

REGLAGE ET 1^{ère} MAINTENANCE SURJETEUSE RASEUSE POINT DE SURJET

Objectifs

Maîtriser les réglages courants de la surjeteuse raseuse point de surjet

Assurer de façon continue la bonne adaptation aux différentes matières et types de travaux.

Mesurer l'incidence d'une bonne utilisation du matériel sur la qualité des produits.

Contenu de la formation

Suivant les machines utilisées dans l'entreprise

Description générale surjeteuse raseuse à 2-3-4-5 fils

(Ex : Rimoldi, Pégasus, Brother, Juki, Yamato etc...)

Présentation et description de la machine

Formation des points de surjet à 2, 3, 4 fils

Formation du point de chaînette 2 fils dans le cas des machines à 5 fils

Démontage, nettoyage, remontage des blocs tension

Choix de l'aiguille, remplacement des aiguilles

Enfilage de la machine

Réglages des tensions de fils

Réglage du point de « surjet »

Réglage du point de « safety » (couture de sécurité) si utilisation

Réglage des guides tendeurs de fils

Analyse du mouvement des griffes et réglage du système différentiel

Incidence et effet de « fronçage » ou « ondulation »

Réglage du nombre de points au cm

Démontage, remontage et réglage du couteau inférieur fixe et

réglage du couteau supérieur mobile

Réglage des couteaux en latéral afin d'obtenir une couture correcte et propre en bordure de tissu.

Présentation de diverses plaques à aiguilles, selon les largeurs du doigt mailleur

Essai et réglage avec différentes matières et différents fils

Recherche et analyse des pannes, les causes et remèdes, avant de faire appel au technicien de maintenance

Entretien divers et sécurité

Nettoyage et lubrification

Les protections, décret 93/40 et 93/41

Le poste de travail, son réglage, et ses aménagements

Information sur les équipements et les guides pouvant être utilisés

Sécurité

Le plus pour le stagiaire et l'entreprise

Savoir assurer la 1^{ère} maintenance sans déplacer un mécanicien

Public concerné

Opérateur(rice), mécanicien(ne) en confection, technicien(ne) de maintenance, monteur(se) prototypiste

Prérequis

Connaissances de base en mécanique générale ou en électromécanique

Durée

2 jours – 14 heures

Dates

A étudier sur demande

Durée

1 250€ HT/jour/groupe en intra-entreprise

Lieu

Dans votre entreprise

Méthodes pédagogiques

Apports théoriques

Mises en situations de réglage, dépannage, réparation de pannes

Supports pédagogiques

Matériel de l'entreprise

Livret technique

Méthodes d'évaluation

Questionnaire de satisfaction à chaud

QCM

Mise en situation sur poste de travail

Validation de la formation

Attestation de fin de formation

Nombre de stagiaires

Groupe de 2 à 8 personnes en intra-entreprise

Groupe de 3 à 8 personnes en inter-entreprises