

FORMATIONS SECTEUR PERFORMANCE INDUSTRIELLE



Si vous êtes en situation de handicap, merci de bien vouloir contacter notre référent handicap à contact@leotech-formation.fr pour étudier la possibilité de mettre en place un accompagnement qui corresponde à vos besoins.

La mécanique est présente sur de nombreux équipements, elle a une importance primordiale dans l'industrie.

C'est pour cela que **LEOTECH formation** a mis en place des stages spécifiques destinés AUX TECHNICIENS DE PERFORMANCE INDUSTRIELLE:

- ⇒ Diagnostic en fonctionnement (température, bruit, vibration, fuite, etc.)
- ⇒ Montage des roulements (tambour de pied de convoyeur, crible)
- ⇒ Maintenance des réducteurs (motoréducteurs SEW série K, CMD, POLYSIUS, FLENDER, etc)
- ⇒ Montage des transmissions par courroies (broyeur, convoyeur, pompe WARMAN)
- ⇒ Maintenance des pompes centrifuges (étanchéité, alignement)
- ⇒ Lubrification (choix, quantité, intervalle, étanchéité des paliers)
- ⇒ Sécurité en intervention (E.P.I. adaptés, verrouillage des énergies)

Voici les différents modules concernant les formations mécaniques, **ces modules sont ajustables selon les objectifs à atteindre ainsi que le public concerné.**

MODULE DIAGNOSTIC

- ⇒ **Diagnostic mécanique**
 - Recueil des faits :
 - Recueil des dysfonctionnements en posant les questions nécessaires au pilote d'installation.
 - Informations externes à vérifier lors de ronde:
 - Fuite, choc, bruit, température anormale, vibration, jeux
 - Etude de cas :
 - Recherche des causes possibles de dysfonctionnement suivant les effets constatés
 - Recherche sur l'installation
 - Recherche suivant les informations des constructeurs (plan, désignation, montage, etc.)



MODULE ROULEMENTS

- ⇒ **Etude générale des roulements**
 - Lexique des termes utilisés
- ⇒ Désignation normalisée, charge admissible
- ⇒ **Maintenance des roulements sur manchon de serrage (tambour de pied)**
 - Utilisation d'outils de démontage de roulement :
 - Méthode manuelle,
 - Extracteur à griffes int. et ext. mécanique,
 - Extracteur à griffes hydraulique.
 - Expertise des roulements et de leurs portées (arbre, palier).
 - Méthodes de montage de roulement sur manchon



MODULE REDUCTEURS	MODULE TRANSMISSIONS PAR COURROIES
⇒ Etude générale des réducteurs → Comparatif selon le modèle de réduction ⇒ Maintenance des réducteurs → Dépose de réducteur et motoréducteur de l'installation → Démontage des réducteurs - Etude de plans - Utilisation d'outillages spécifiques → Remontage des réducteurs - Montage des roulements à rouleaux coniques (montage en « X » et en « O ») - Réglage du jeu de denture → Mise en place sur l'installation → Règles suivant le type de montage (cône, arbre)	⇒ Etude générale des Courroies → Type de courroies → Applications ⇒ Maintenance des courroies → Précaution à prendre avant intervention - Consignation, EPI - Contrôle de l'usure des poulies, des courroies → Alignement des poulies - Méthode d'alignement : - A la règle, au laser → Tension de courroie suivant 3 méthodes : - Tensiomètre mécanique - Marquage sur les courroies (système VECO transmission) - Tensiomètre sonique
MODULE POMPES CENTRIFUGES	MODULE LUBRIFICATION
⇒ Etude générale des pompes centrifuges : → Diagnostic suivant l'effet constaté sur l'installation - Baisse de pression, de débit, Pas d'amorçage - Cavitation, etc.) → Fuite de la tresse au niveau du boîtier - Température excessive des éléments etc. → Etanchéité par presse-étoupes - Précautions à prendre lors du remplacement d'une tresse. - Utilisation d'outillage adapté (tire bourre) - Réalisation des anneaux (coupe, pré formage). - Mise en place dans la boîte à garniture (lanterne, anneaux). - Serrage et ajustement de la fuite. → Etanchéité par garniture mécanique - Précautions à prendre lors du montage d'une garniture, compression du ressort → Alignement du groupe motopompe	⇒ Caractéristiques des lubrifiants : → Viscosité, consistance, type de savon, etc. ⇒ Lubrification des roulements dans palier : → Préparation du palier : - Perçage, soupape de décharge - Graissage des joints. → Quantité de graisse au montage et en appoint → Intervalle de lubrification appliqué. ⇒ Lubrification des réducteurs : → Choix de la viscosité de l'huile utilisée : - Suivant le type d'engrenage. - Suivant la température de fonctionnement. → Quantité d'huile en fonction de la taille du réducteur et de sa position. - Position du reniflard → Intervalle de vidange
	MODULE SECURITE ⇒ Ce thème est abordé dans chaque module de façon transversale. - E.P.I, Consignation, préparation, outillage adapté, etc.