

# Granulation -niveau 1

## la conduite optimisée de la presse

**Public concerné :**  
Conducteurs de presses, personnels de production et de maintenance

**Pré-requis:**  
Pratique minimum de **3 à 4 mois** et d'**1 an maximum** dans le poste.

**Nombre de participants :**  
8 à 10

### Contenu du stage

- Matériel de granulation et son réglage
- Fonctionnement d'une presse
- Ressources consommées par la granulation
- Caractérisation des produits finis
- Règles de base de l'optimisation d'une presse
- Approche de la régulation

### Approche pédagogique et supports

- Pédagogie interactive
- Questionnaire, observation sur site et tests pratiques
- Échanges et bonnes pratiques
- Remise d'un support pédagogique

### Objectif général

Acquérir une autonomie dans la conduite courante de la presse, en maîtrisant les réglages de base de l'outil pour produire des granulés de qualité, au meilleur coût.

### Compétences développées

#### Savoir-faire attendu en fin de stage

- Savoir contrôler la qualité des granulés
- Utiliser à bon escient les indications fournies par les capteurs, la régulation, mais aussi les sens de l'opérateur
- Savoir trouver le point de fonctionnement optimal d'une presse et corriger un réglage (consommation d'énergie, productivité de la presse, qualité des granulés)
- Mesurer le rôle et l'importance du conducteur de presse dans la production des aliments

### Indicateurs de l'application des acquis

- Réduction des kWh/t. par la conduite de la granulation
- Amélioration des débits par la conduite de la granulation
- Régularité de la durabilité des granulés
- Prolongation de la durée de vie des pièces d'usure

**Durée :**  
1,5 jours

**Lieu :**  
Sur site

### Préparation et suivi de stage

#### Avant la formation

15 jours avant la formation : envoi d'un questionnaire à remplir avec le responsable d'usine.

Prendre note des critères de performance de l'opérateur sur sa machine, et des problèmes rencontrés dans son travail quotidien

#### Après la formation

1 mois : entretien individuel entre le stagiaire et le responsable d'usine (feuille d'évaluation du stage fournie par nos soins, à nous retourner).

A partir des critères de performances sélectionnés avec le responsable d'usine : mise en place d'un programme d'amélioration personnelle.

+ 3 à 6 mois : validation des acquis (relevé des critères de performances de l'opérateur sur sa machine)

Le formateur peut participer à cette phase de validation