

Formation | Nontissés- Procédé SpunMelt et impact matière - Perfectionnement

TITRE DE LA FORMATION.

Nontissés- Procédé SpunMelt et impact matière - Perfectionnement

OBJECTIFS OPÉRATIONNELS.

Cette formation permettra aux participants de :

- Développer ses connaissances sur le procédé Carding, les matières premières utilisées et les avantages de la technologie.
- Analyser l'influence des paramètres du procédé Carding sur les propriétés des produits nontissés.
- Se familiariser avec un vocabulaire technique.

NIVEAU DE LA FORMATION.

Perfectionnement.

PUBLIC CONCERNÉ.

Ingénieurs et techniciens d'application textile, aux spécialistes du développement de nouveaux produits.

PRÉREQUIS PEDAGOGIQUES.

Connaissance base textile requise.

SAISON 2023

Formation INTRA en présentiel à la demande – jusqu'à 10 participants

TARIF.

Devis sur demande

DURÉE.

2 jours - 14 heures
09h00-12h30 & 13h30-17h00

LIEU DE LA FORMATION.

CETI – 41 rue des Métissages 59200 Tourcoing

MÉTHODES & SUPPORTS PÉDAGOGIQUES.

Cette formation est une alternance de présentations théoriques et d'exercices pratiques sur les lignes pilotes et laboratoire de caractérisation utilisant :

- Supports numériques (présentations Powerpoint, vidéos, Quiz...).
- Présentation d'échantillons de matières (fils, nontissés, tissus, tricotés, produits).
- Essais de prototypage de nontissés sur le démonstrateur drylaid du CETI.

LIVRABLE.

Formation | Nontissés- Procédé SpunMelt et impact matière - Perfectionnement

Chaque participant recevra le contenu de la formation en début de formation.

MODALITÉS D'ÉVALUATION.

- **1 questionnaire d'Analyse du besoin de formation en amont de la formation** est envoyé aux participants afin que le Formateur prenne connaissance de l'activité et son environnement, leur niveau de compétence, les questions techniques particulières et l'existence d'un handicap qu'il prendra en compte. Une vérification des prérequis pédagogiques sera également intégrée. Le participant dispose de ce questionnaire, établi par nos formateurs à remplir en ligne, d'une durée de quelques minutes.
- **1 évaluation en début de formation** au travers un tour de table pour valider les attentes des participants et faire un rappel des objectifs de la formation.
- **1 évaluation et validation des acquis en fin de chaque module de la formation**, établie par le formateur qui vérifie à l'oral sous forme de quizz, de jeu questions/réponses, les compétences acquises lors de la formation. Le formateur statue à l'appréciation des résultats obtenus sur la validation des acquis. Cette évaluation conditionne les résultats mentionnés sur l'**Attestation de fin de formation** qui vous est envoyée par mail après la formation.
- **1 enquête de satisfaction de la formation** remise aux participants à remplir à chaud en fin de formation.
- **1 certificat de réalisation** de formation individuel est envoyé après la formation au service RH ou/et aux participants.

FORMATEUR CETI.

Simon Fremeaux – Expert nontissés au CETI

De formation Ingénieur Textile à ENSAIT, Simon a une expertise métier de plus de 15 ans dans l'industrie textile et plus particulièrement dans les développements produits en nontissés tous marchés (sport, hygiène, médical, habillement, construction, transport, ...). Il exerce son métier de formateur pour les professionnels depuis plus de 5 ans au sein du CETI et en partenariat avec l'association EDANA au niveau Européen.

CONTENU PÉDAGOGIQUE.

JOUR 1 | Le nontissés - procédé Spunbond / Meltblown et l'Impact matière – 7 heures

L'objectif du jour 1 permettra aux participants d'être capable d'améliorer ses connaissances sur les caractéristiques du procédé spunbond et meltblown, les matières premières utilisées et les avantages des technologies seules et associées.

09h00

Accueil des participants

Echange profil participant et évaluation des connaissances

09h10 – 10h00

PANORAMA DES NONTISSÉS

- Le marché des Nontissés en chiffres
- Produits et marchés d'applications

Formation | Nontissés- Procédé SpunMelt et impact matière - Perfectionnement

	<ul style="list-style-type: none">• Définition et histoire du nontissé
10h00 – 11h00	LA RESSOURCE MATIÈRE <ul style="list-style-type: none">• Les fibres et les résines thermoplastiques (Propriétés techniques et environnementales des matériaux)• La fonctionnalisation des résines thermoplastiques : filaments mono, bi-composants
11h00 – 11h15	Pause
11h15 – 12h30	LE PROCÉDÉ DE FILAGE <ul style="list-style-type: none">• La loi de comportement• La filière de filage long et court multi-composant• Refroidissement, étirage des filaments
12h30 – 13h30	Déjeuner
13h30 – 15h30	TECHNOLOGIES DE FORMATION DE VOILE PAR VOIE FONDUE <ul style="list-style-type: none">• La fonctionnalisation des nontissés• Caractéristiques des procédés (MELTBLOWN – SPUNBOND – SPUNMELT)• Les technologies de consolidation associées• Production industrielle : Taille des lignes et le rendement.
15h30 – 15h45	Pause
15h45 – 17h00	LES PROCÉDÉS DE FINITIONS

JOUR 2 | Nontissés- Procédé SpunMelt et impact matière – Perfectionnement – 7 heures

L'objectif du jour 2 permettra aux participants d'être capable de de comprendre l'influence des paramètres du procédé carding sur les propriétés des produits nontissés. Une évaluation des acquis s'effectuera en fin de journée.

09h00	Accueil des participants
09h00 – 12h30	ELABORATION DES ESSAIS DE PROTOTYPAGE <ul style="list-style-type: none">• Présentation des équipes techniques en charge des essais• Descriptif du cahier des charges requis pour le prototypage du nontissé• Préparation de la matière
	IMPACTS DES PROCÉDÉS SUR LA QUALITÉ DU FILAMENT ET LE NONTISSÉ <ul style="list-style-type: none">• Démonstration de l'ajustements des paramètres de spunbond, meltblown, spunlace• Influence des paramètres sur la qualité du voile : illustration des conséquences sur le processus et le produit• Les axes d'innovations avec les technologies nontissées - Avantages et limites

Formation | Nontissés- Procédé SpunMelt et impact matière - Perfectionnement

12h30 – 13h30	Déjeuner
13h30 – 15h00	FINALISATION DES ESSAIS Comparaison des principaux paramètres du processus de voie fondue et de consolidation de voile en fonction de l'utilisation des fibres.
15h00 – 15h15	Pause
15h15 – 16h00	ANALYSE DE PRODUITS NONTISSÉS <ul style="list-style-type: none">• Description des différentes analyses (résistance mécanique, perméabilité)• Réalisation d'essais de caractérisation sur les échantillons nontissés• Décryptage des résultats• Différenciation des différentes technologies utilisées.
16h00 – 16h30	BILAN DES ESSAIS DE PROTOTYPAGE
16h30 – 17h00	Evaluation des acquis & conclusion

DÉLAIS ET MODALITÉS D'ACCÈS A LA FORMATION.

Les délais d'accès à nos formations INTRA requiert une adaptation en fonction de vos besoins et de nos ressources. Dès la réception de votre demande notre référent formation vous rappelle sous 3 jours pour affiner votre demande (choix de la date, modalité présentielle, le lieu, options complémentaires...). Le CETI propose des dates le plus tôt possible en fonction de vos disponibilités et de celles du ou des formateurs pressentis. Pour garantir une entrée en formation à la date fixée, vous devrez vous assurer de nous faire parvenir la proposition signée. Dans le cas où vous sollicitez un financement de la part de votre OPCO, assurez-vous des délais de traitement de vos demandes.

CONTACT RÉFÉRENT FORMATION (INFORMATION – DIFFICULTÉS RENCONTRÉES – RÉCLAMATION).

Pour toute demande de formation sur mesure, contactez notre service formation pour étudier votre demande spécifique à contact@ceti.com.

ACCESSIBILITÉ AUX PERSONNES EN SITUATION DE HANDICAP.

Le CETI s'engage dans l'accès à la formation des personnes en situation de handicap. Pour toute **question** et/ou demande d'**adaptation(s)** d'un parcours de formation à des **besoins spécifiques** : l'adaptation de la durée d'accès à la formation, adaptation des moyens de la prestations, accessibilité des locaux. Vous pouvez contacter en toute confidentialité notre référent Handicap ; alexandra Delforge (alexandra.delforge@ceti.com) pour vos besoins spécifiques pour le parcours de formation.