

# Optimisation des réglages d'une unité de production BPE<sup>163</sup>

## Objectifs

Maîtriser les différents paramètres de réglage d'une unité de production de BPE afin d'optimiser la production.

### Public Visé

Chefs d'unité de production BPE, agents techniques de centrale expérimentés, agents ou responsables de la maintenance.

### Durée

**14.00** Heures

**2** Jours

### Pré Requis

Avoir une première expérience dans la maintenance de centrale à béton

## Parcours pédagogique

### 1. Les équipements et l'installation

- Les obligations de la norme NF EN 206/CN en matière d'équipement et d'installation
- La liste et la planification des contrôles à effectuer sur le matériel (selon tableau 23 de la norme NF EN 206/CN)
- Les spécifications complémentaires de la marque NF BPE en matière d'équipements et d'installations
- Les tolérances des dosages spécifiés dans la norme NF EN 206/CN et le référentiel de la marque NF BPE
- Analyse d'un bon de pesées et détection des hors-tolérances

### 2. Les dysfonctionnements

- Les sources de dysfonctionnement et de ralentissement de la production
- Les dysfonctionnements et ralentissement liés aux réglages inadaptés
- Les différents messages d'alertes
- Les conséquences d'un dérèglement d'une sonde hygrométrique sur le dosage en eau et en granulats
- Les conséquences des dysfonctionnements sur les caractéristiques du béton

### 3. Les réglages de la centrale

- Les réglages généraux de l'unité de production de BPE
- L'affectation et réaffectation des cases,
- Réglage des queues de chute
- Avantages et inconvénients de la gestion des queues de chute en automatique
- Les dosages effectifs en eau et en granulats en fonction de l'hygrométrie
- L'analyse et l'interprétation de courbes wattmétriques
- Les paramètres de dosage (vitesses, ralenti, anti-talutage, avances tapis, canons à air et vibreurs)
- Paramétrage du remplissage et du cycle de vidange des bascules
- Les stabilités bascules
- Les temps de transfert
- La gestion des introductions
- Réglages du temps de vidange du malaxeur
- Réajustement du wattmètre et des sondes hygrométriques

### 4. Méthodologie de réglage

- Les actions possibles pour chaque problème constaté
- Ordonnancement des modifications de réglage
- Préconisations avant toutes modifications de réglage

## Objectifs pédagogiques



- Repérer les sources de dysfonctionnement, d'écart et de ralentissement de la production
- Interpréter les messages d'alerte
- Identifier les paramétrages disponibles et acquérir le principe des réglages sur chaque organe de l'unité de production
- Évaluer l'incidence d'un défaut d'étalonnage d'une sonde hygrométrique
- Interpréter une courbe wattmétrique
- Adapter les réglages disponibles en fonction des problèmes constatés

## Méthodes et moyens pédagogiques

Exposés.  
Echanges.

## Méthodes et modalités d'évaluation

- Feuille d'émargement journalière
- Clôture de stage : fiche de satisfaction du stagiaire
- Attestation de stage

## Modalités d'Accessibilité

Conditions d'accueil et d'accès des publics en situation de handicap (locaux, adaptation des moyens de la prestation). Veuillez contacter le Référent handicap M.Olivier PRAT 06.84.24.05.76. / olivier.prat@ecirtp.fr

## Effectif

De 6 à 12 Personnes



Contactez-nous !

**Cédric CHAOUI**  
Responsable Formation Carrières et Matériaux