+33 (0)6 82 69 12 47

www.ceramique-francaise.com

Improving Ceramic Skills : Practical Case Studies

Exemples pratiques de montée en compétences céramiques

d'enseignement des céramiques Thierry Poirier Dr. Ing. ENSCI Directeur

INSTITUT de CÉRAMIQUE FRANÇAISE

What ICF does -IN COMPANY TRAINING

INSTITUT de

CÉRAMIQUE

FRANÇAISE

Multiligual Tailored products for operators, supervisors, engineers, commercials, providers, customers...

TECHNICAL ASSISTANCE

developing formula, optimizing process, thermal equipment metrology, market studies, others

COACHING / ANIMATION

ceramic and organizational coaching , promoting provider-customer vision

APPRENTICES (CFA Céramique Limousin)

Technicians : ceramic designer (BTS-CAIC) , ceramic industry (BTS-IC)

R&D: TECHNICAL CERAMICS , WALL & FLOOR TILES

Partnership with the Universities of Limoges, Belfort, Castellón







TECHNICIANS in MOLD DESIGN & PRODUCTION BTS CAIC : Concepteur en Art et Industrie Céramique TECHNICIANS in CERAMIC INDUSTRY BTS IC : Industries Céramiques

Opening BTS-Industries Céramiques (Apprenticeship, september 2017) contact us



Cavitation erosion of plasma sprayed YSZ coatings produced by feedstocks with different initial sizes

Yan Wang^{a,}, Geoffrey Darut^a, Thierry Poirier^b, Jorge Stella^c, Hanlin Liao^a, Marie-Pierre Planche^a

^b University Bourgogne Franche-Comté, ICB UMR 6303, CNRS, UTBM, F-90010 Belfort, France

R&D, creation of knowledge

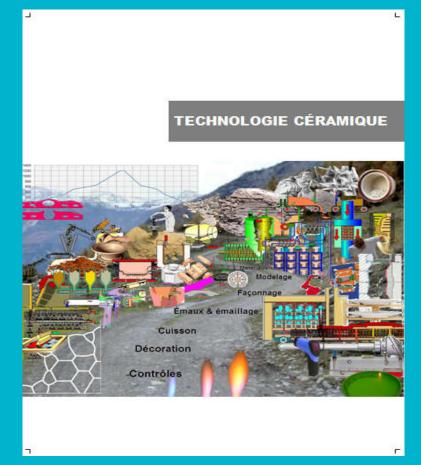
Institut de Céramique Française, Limoges, France Universidad Simón Bolivar, Departamento de Ciencia de los Staterioles, Caracas, Venezuela

т ^b Institut de Céramique Française, Limoges, France

Keywords: YSZ Cavitation erosion Surface degradation Size distribution of pore Cavitation enoion of plasma spnayed yttria stabilized zirconia coatings produced by feedstocks with different initial sizes was investigated according to the main guidance of ASTM-G32. Prior to thermal spray, substrates were preheated to 150 and 300 °C. The size distribution of pores on the surface of coatings (as-sprayed and eroded) was estimated specifically to investigate its influences on the surface degradation during cavitation erosion. The results indicate that high feedstock size leads to high porosity of coating and low microhardness along with low resistance against cavitation erosion. Additionally, preheating processes could improve the coating resistance against cavitation erosion. The pore size distribution analysis results reveal that initial pores grow up and coalesce and acvitation pits format during cavitation erosion tests.

Technical ceramics , thermal spraying, wall & floor tiles

2 PhD Thesis co-tutoring 6 peer-reviewed articles since 2016 1 PhD jury



Free book (in french) 390 pp, link: www.ceramique-francaise.com



Formation Continue en céramique

Nouvelles compétences maintenant à Limoges • Animation • Assistance technique

> IN COMPANY CERAMIC TRAINING

ANIMATION AND TECHNICAL ASSISTANCE

Ester Technopole - 1 avenue d'Ester 87069 L1MOGES cedex - FRANCE +33 (0)6 82 69 12 47

www.ceramique-francaise.com

FORMATION arts de la table

Carrelage Céramiques techniques

Formación en su empresa

mpétences Céramique Cerámic Sur mesure Equipements thermiques reformulation intra entreprise Assistance commerciaux Verres Liants hydrauliques OFFSS

SUR MESURETAILORED SERVICESNous adaptons notre offreà vos besoins

Pour tous les niveaux
Pour tous types de céramique industrielle

ESTE

ALL SKILLS ALL CERAMIC PROCESSES / MATERIALS

Ester Technopole - 1 avenue d'Ester 87069 L1M0GES cedex - FRANCE +33 (0)6 82 69 12 47

www.ceramique-francaise.com

Improving ceramic background and transmitting best practices for engineers and technicians



Oran, Algeria, Ceramic principles and keys for improving ceramic processes (40 engineers and technicians, 10 students)





Imerys Kiln Furniture (Hungary) April & May 2017

Specialized complements in SiC



In this program, Prof. Jacques Poirier, director of the CEMHTI lab and specialist in refractories, gave special topics about SiC and its behaviour depending on temperature and atmosphere

Jacques Poirier Professeur – Enseignant-chercheur

TAILORED program for engineers with little ceramic background (42 h) in english :

- Ceramic Fundamentals
- Ceramic processing
- Synthesis / Behaviour of refractory (oxides and SiC), optimization



Specialized courses : BEST PRACTICES in ceramic processing: SPRAY DRYING (France, Germany)



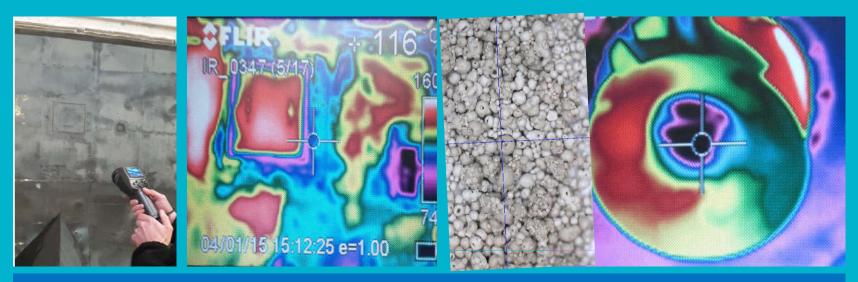




Best Practices in Spray Drying

bewährte Praktiken in der Sprühtrocknung 17/08/2016 Imerys Tableware Deutschland Thierry Poirier, Dr. Eng ENSCI

Technical assistance in ceramic processing: diagnosis and optimization in SPRAY DRYING (France)



Issues: variations in granule quality, strong wall sticking Diagnosis: heat and air distribution

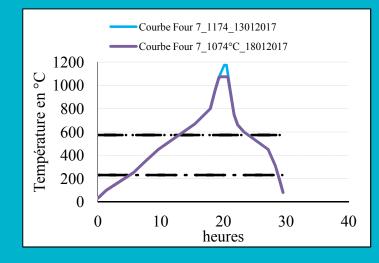
→ Adapting starting protocol, lance distribution & angle , depression



Technical assistance in ceramic processing: reformulating glazes (France)



Issues: problems with glaze aspect , need for developing new formulas Suitable formula, adapting firing cycle



Other services:

Metrologic assessment and calibration in thermal equipments (dryers, kilns)

Gesture in spray glazing, slip casting, mold making

Project and production management for ceramic companies

Highly Specific Training for innovating customers

Thierry Poirier, Dr. Ing ENSCI, Directed



introduction aux matériaux céramiques techniques et procédés impliqués: application aux bougies de préchauffage

Vigilance points in Si3N4 manufacturing processes

institutdeceramiquefrancaise@gmail.com

Information based on the state of the art in R&D

Feasability advice

Networking with several R&D centers



Feasability of glazing anodized aluminum

Ceramic Training for operators and technicians



30-100% of the training next to the equipments, depending on the customer's needs



Team Animation:

Inter-stage vision of the process

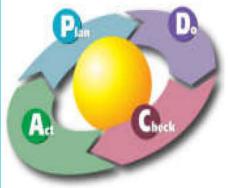
Improving the provider-customer vision among the operators

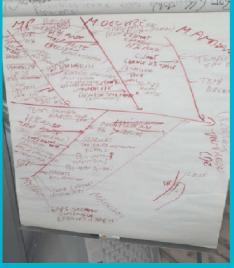
VISION INTER ETAPES

	MATIERES PREMIERES FOURNISSEUR	PĂTE (barbotine, pâte plastique granules)	MOULES	FAÇONNAGE (coulage, calibrage, pressage)	FINITION, GARNISSAGE SECHAGE	CUISSON DEGOURDI	EMAIL	CUISSON EMAIL	POLISSA GE TRI	DEC ORA TION
MATIERES PREMIERES		Ĩ	2	3	4	5	6	7	8	9
PÂTE			10	11	12	13	14	15	16	17
MOULES				18	19	20	21	22	23	24
FAÇONNAGE					25	26	27	28	29	30
FINITION, GARNISSAGE SECHAGE						31	32	33	34	35
CUISSON DEGOURDI	Inter-stag	je vision to	l ools appl	ied in a Limo	ges porcela	in plant:	36	37	38	39
EMAIL		each operator became able to identify how the former production stages could influence their own stage, and how the latter could influence the following stages: a better provider-customer culture was developed and							-41	42
CUISSON EMAIL									43	44
POLISSAGE, TRI		eral pract						45		

Team Animation: **8D Tools,** Solving actual problems of the plant, Coaching the trainees to organize concrete solutions Verbalizing the referents' experience

tuue ue cause	e potentielle:																			
otocole de garnissa	ge			semaine		5	1				1					2				
				date	lundi 19	mardi 20	mercred	jeudi	lundi 2	mardi 3	mercredi 4	jeudi 5	vendredi 6	lundi 9	mardi 10	mercredi 11	jeudi 12	vendredi 13	lundi 16	mardi :
qui?	combien/lot /jour	combien total	action	comment																
Arginie et Gaetan	1	1	prep pot de colle de base	écrire la recette. Vieillissement approx, 3 semaines		1														
Christian	1	1	contrôle/vérification du lot de pâte	mesure dureté fréquente	1															
Ludovic	600	600	calibrage	moules rôdés à 1/3 de leur vie			1											, j		
Ludovic	1	1	briefing	expliquer l'action aux non-membres du groupe						1										
Malorie (Ludovic)	150	450	coulage anse	avant garnissage										2	1					
Malorie (Ludovic)	150	150	coulage anse	96 heures stockage ou plus				1	Ĩ											
Maeva (Ludovic)	150	450	finition corps tasse	bien identifier lots /dates											2	1				
Andrés (Ludovic)	150	150	garnissage	bien identifier lots /dates. Donner échantillon: de colle individuelle												1				
minique (Ludovic)	150	300	garnissage	bien identifier lots /dates. Donner èchantillon de colle individuelle								1				1				
Marie-Laure (Ludovic)	150	150	garnissage	bien identifier lots /dates. Donner echantillon de colle individuelle													1			
udovic et Gaetan	1	6	récup. protocole garnissage	noter particularités protocoles: est/n'est pas. Mesurer humidités des colles individuelles et température de l'eau						2	1					2	1			
Christophe	150	450	suivi montage pour enfournement dégourdi	To all and the port of the add												rato ne l				1
Christophe	150	450	suivi défournement dégourdi	ро	rce	lair	ı pl	an	t:	the	e pra	cti	cal i	้รรเ	ies	of tl	ne p	lant		1
Cecile	150	450	suivi espassage/émaillage	d'anse a l'espass												base ente				
Christophe	150	450	suivi montage pour enfournement cuisson émail	position dans le four: toujou d'autres trembleuses CDI												ble d				
vmonde et Gaeran	150	450	suivi défournement four émail et TRI	mesurer décollage quelque pièce												n ry				





CQP: interest of the CQP « Agent Techniques Céramiques »

Activités	Compétences opérationnelles							
Contrôler le	C1: Vérifier l'enchainement des étapes de fabrication et leurs points clefs							
procédé de fabrication	C2: Contrôler le respect des consignes et modes opératoires; C3 Participer à l'élaboration de nouveaux modes opératoires et synoptiques en collaboration avec les différents ateliers et le service méthode							
Pratiquer des contrôles	 C4: Effectuer et/ou collecter les contrôles des : matières premières et matières d'œuvre, réglages machine, conditions de fabrication (température, humidité, ventilation), produits finis 							
	C5: Organiser les résultats sous forme de tableaux et graphiques afin d'en permettre l'interprétation							
Traiter les résultats des contrôles	C6: Participer au contrôle statistique du procédé pour maintenir les caractéristiques des produits stables et conformes aux spécifications retenues							
	C7: Archiver les résultats afin de permettre leur suivi							
	C8: Mettre en place des actions correctives avec les services concernés en cas de dérive							
Adapter le	C9: Participer à l'adaptation des spécifications aux conditions de fabrication en concertation avec les différents services							
procédé de fabrication	C10: Mettre à jour les modes opératoires avec le service méthode et les services concernés							
A	C11: Identifier les principaux défauts céramiques et déterminer leurs prigines possibles							
Améliorer la qualité	C12: Résoudre des problèmes céramiques avec méthode avec les équipes concernées. C13 : Participer à la mise en œuvre de solutions							
Hygiène, sécurité et environnement	C14 : Identifier les dangers et les situations dangereuses liées aux activités de l'entreprise C15 : Respecter les règles d'hygiène, de sécurité et d'environnement en vigueur							

Compétences of a Referent in Production of ceramics

Capacity to :

 Understand the concatenation of ceramic stages and the reason of their production parameters
 Recommend improving actions

- Apply statistic process control

Preliminary positioning the skills

Pas de perte de temps !

En CQP, ne recevez que les blocs de compétences qui vous manquent (évaluation préliminaire des stagiaires)



Possibility of half-day sessions

SUR MESURETAILORED SERVICESNous adaptons notre offreà vos besoins

Pour tous les niveaux
Pour tous types de céramique industrielle

ESTE

ALL SKILLS ALL CERAMIC PROCESSES / MATERIALS

Ester Technopole - 1 avenue d'Ester 87069 L1M0GES cedex - FRANCE +33 (0)6 82 69 12 47

www.ceramique-francaise.com

+33 (0)6 82 69 12 47 Formation Continue www.ceramique-francaise.com en céramique Nouvelles compétences maintenant à Limoges Coaching **Thierry Poirier** Dr. Ing. ENSCI Animation Assistance technique Directeur 2017 **INSTITUT de** 1917 CÉRAMIQUE FRANÇAISE 100 ans denseignement des céramiques