


INJECTION des THERMOPLASTIQUES OPTIMISATION du PROCEDE		 formations conseils audits
OBJECTIFS	PUBLIC	PRÉ REQUIS
<p>Permettre aux participants de connaître et d'être capable de régler et paramétrer une presse à injecter.</p> <p>Les scénarios ont été conçus pour aider le stagiaire à optimiser le produit en fonction du cahier des charges (qualité du produit, poids, dimensions, temps de cycle).</p> <p>L'objectif est d'employer une méthode d'analyse logique, d'appliquer une démarche face à des situations complexes et maîtriser la relation défauts / paramètres.</p> <p>Cette formation permettra à l'apprenant d'acquérir une autonomie pour les réglages d'une machine de production.</p>	<p>Régleurs, Techniciens de production ou toutes personnes désirant se perfectionner ou acquérir les compétences nécessaires au métier de régleur sur presse à injecter.</p>	<p>Connaître les machines d'injection.</p>
<b>NOMBRE DE PARTICIPANTS</b> : Groupe de 4 personnes maximum.		
CONTENU DE L'ACTION DE FORMATION		
<p>1) Les techniques de transformation des presses.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Conception d'une presse à injecter.</li> <li>b) Principes de fonctionnement.</li> <li>c) Notions de sécurité.</li> <li>d) Formation sur simulateur</li> </ul> <p><b>1 jour</b></p> <p>2) Paramètres généraux.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Plastification et écoulement de la matière au niveau d'une presse à injecter et du moule.</li> <li>b) Paramétrages machines et régulation du moule.</li> <li>c) Traitement des non-conformités produits tels que : <ul style="list-style-type: none"> <li>- givrage.</li> <li>- déformation.</li> <li>- incomplet.</li> <li>- délamination, etc...</li> </ul> </li> <li>d) Application pratique sur simulateur « paramètres généraux ».</li> </ul> <p><b>2 jours</b></p> <p>3) Productivité des machines.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Définition du cycle machine (temps, retard, vitesse, etc...).</li> <li>b) Elaboration d'un synoptique d'un cycle machine.</li> <li>c) Optimisation du process de fabrication : <ul style="list-style-type: none"> <li>- produit non conforme.</li> <li>- temps de cycle trop long.</li> <li>- multiples défauts.</li> <li>- combinaisons de défauts divers.</li> <li>- dérive de différents paramètres.</li> </ul> </li> <li>d) Application pratique sur simulateur « Optimisation des procédés » et « situations évolutives ».</li> </ul> <p><b>2 jours</b></p>		
DUREE	LIEU	
...10 jours soit 70 heures	- En centre ou en entreprise.	
PEDAGOGIE ET MATERIEL PEDAGOGIQUE UTILISE		
La formation est dispensée par un formateur compétent et expérimenté avec application pratique en atelier Documentation technique remis lors de la formation à chaque stagiaire.		
Validation des Acquis		
À l'issue du stage, une attestation de stage sera délivrée par U.C.F.E. à l'employeur.		

**CONTENU DE L'ACTION DE FORMATION SUITE**

## 4) Retrait et comportement de la matière.

- a) Principe de réglage.
- b) Réglage des différents paramètres ( t° moule, t° matière; pression et vitesse d'injection ).
- c) Traitement des défauts causés par le retrait de la matière et de son comportement lors du refroidissement :
  - retassures.
  - bulles de vide etc...
- d) Application pratique sur simulateur « retrait matière ».

**1 jour ½**

## 5) Le flux des matières.

- a) Systèmes des flux matières.
- b) Le doseur - mélangeur.
- c) Instructions de changement de matière et / ou de couleur (mélange maître - master batch).
- d) Optimisation du changement de matière et / ou de couleur (mélange maître - master batch).
- e) Instructions de réglage.

## 6) Défauts de surface.

- a) Défauts de surface visuels sur le produit :
  - givrage.
  - matière polluée.
  - déformation.
  - lignes de brûlure.
  - mauvais état de surface.
  - impuretés etc...
- b) Application pratique sur simulateur « écoulement de la matière ».

**2 jours**

## 7) Aide à la résolution de problèmes.

- a) Electriques, mécaniques, hydrauliques, pneumatiques.
- b) Consignes d'entretien des presses.
- c) Résolution logique des défauts :
  - bavures.
  - déformations.
  - retassures.
  - incomplet.
- c) Application pratique sur simulateur « résolution des défauts ».

**1 jour ½**