

## TECHNIQUES de REGLAGE des PRESSES à INJECTER PARAMETRES GENERAUX - OPTIMISATION du PROCEDURE



OBJECTIFS	PUBLIC	PRÉ REQUIS
<p>Permettre aux participants de connaître et d'être capable de régler et de 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</p> <p>Opérateurs désirant se perfectionner ou acquérir les compétences nécessaires au métier de régleur sur presse à injecter.</p>	<p>Connaissances de base en injection des thermoplastiques</p>
<b>NOMBRE DE PARTICIPANTS</b> : Groupe de 4 personnes maximum.		
CONTENU DE L'ACTION DE FORMATION		
<p><b>Connaissance des matières plastiques.</b></p> <p style="padding-left: 40px;">Identification des thermoplastiques. Origines et propriétés.</p> <p><b>Démarrage d'une presse à injecter.</b></p> <p style="padding-left: 40px;">Instructions de démarrage. Optimisation du procédé</p> <p><b>Les techniques de transformation des presses.</b></p> <p style="padding-left: 40px;">Conception d'une presse à injecter. Principes de fonctionnement. Notions de sécurité.</p> <p><b>Paramètres généraux.</b></p> <p style="padding-left: 40px;">Plastification et écoulement de la matière au niveau d'une presse à injecter et du moule. Paramétrages machines et régulation du moule. Traitement des non-conformités produits tels que :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-givrage.</li> <li>-déformation.</li> <li>-incomplet.</li> <li>-délamination, etc...</li> </ul> <p><b>Productivité des machines.</b></p> <p style="padding-left: 40px;">Définition du cycle machine (temps, retard, vitesse, etc...).</p> <p style="padding-left: 40px;">Elaboration d'un synoptique d'un cycle machine. Optimisation du process de fabrication :</p> <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>		
DUREE	LIEU	
5 jours soit 35 heures	- En centre ou en entreprise.	
PEDAGOGIE ET MATERIEL PEDAGOGIQUE UTILISE		
<p>La formation est dispensée par un formateur compétent et expérimenté avec application pratique en atelier et poste de travail correspondant à une situation réelle pour l'apprenant</p> <p>Documentation technique remis lors de la formation à chaque stagiaire.</p>		
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****Retrait et comportement de la matière.**

Principe de réglage.

Réglage des différents paramètres ( t° moule, t° matière; pression et vitesse d'injection ).

Traitement des défauts causés par le retrait de la matière et de son comportement lors du refroidissement:

- retassures.
- bulles de vide etc...

**Le flux des matières.**

Systèmes des flux matières.

Le doseur - mélangeur.

Instructions de changement de matière et / ou de couleur (mélange maître).

Optimisation du changement de matière et / ou de couleur (mélange maître).

Instructions de réglage.

**Défauts de surface.**

Défauts de surface visuels sur le produit :

- givrage.
- matière polluée.
- déformation.
- lignes de brûlure.
- mauvais état de surface.
- impuretés etc...

**Aide à la résolution de problèmes.**

Electriques, mécaniques, hydrauliques, pneumatiques.

Consignes d'entretien des presses.

Résolution logique des défauts :

- bavures .
- déformations.
- retassures.
- incomplet.