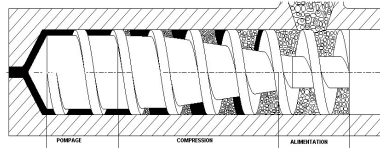


**INJECTION DES MATIERES PLASTIQUES**  
**Niveau 1**  
**Programme de FORM'ACTION PLASTURGIE®**

- 1. Architecture d'une presse à injecter**
  - 1.1. L'unité de fermeture
  - 1.2. L'unité d'éjection
  - 1.3. L'unité d'injection
  - 1.4. Les périphériques (robot, broyeur, alimentateur, tapis, thermorégulateur)
  - 1.5. Entretien d'une presse à injecter
- 2. Les risques principaux dans un atelier d'injection**
- 3. Les moules d'injection**
  - 3.1. Architecture d'un moule d'injection
  - 3.2. La carotte
  - 3.3. Entretien du moule
  - 3.4. La thermorégulation
- 4. Le cycle d'injection**
  - 4.1. Description du cycle MACHINE
  - 4.2. Description du cycle MATIERE
  - 4.3. Paramètres de réglage principaux
  - 4.4. Paramètres résultants principaux
  - 4.5. Pilotage de la presse en phase d'injection et phase de maintien
  - 4.6. Mode de commutation entre la phase d'injection et la phase de maintien
- 5. Matière**
  - 5.1. Structure des matières plastiques
  - 5.2. Additifs et adjuvants
  - 5.3. Les grandes familles utilisées dans l'atelier
- 6. La Commande Numérique (C.N.) de la presse (en atelier sans intervention)**
  - 6.1. Organisation des pages de la C.N. par cycle machine
  - 6.2. Organisation et lecture des réglages
  - 6.3. Lecture des alarmes et historiques des défauts
  - 6.4. Travaux pratiques :
    - 6.4.1. Remplir une fiche de réglage
- 7. Redémarrage de production suite à un incident de production provoqué (en atelier avec intervention)**

<i>Sécurité moule</i>	: Pièce en plan de joint, casse carotte ou point d'injection, graissage des colonnes
<i>Temps d'injection</i>	: buse machine gelée
<i>Pression injection</i>	: busettes gelées sur moule multi empreintes

  - 7.1. Diagnostic de l'incident de production
  - 7.2. Remise en conformité des réglages
  - 7.3. Redémarrage
  - 7.4. Contrôle après redémarrage
- 8. Démarrage de production AVEC fiche paramétrique et contrôle**
  - 8.1. Lecture de la fiche de réglage
  - 8.2. Préparation du matériel
  - 8.3. Démarrage de production
  - 8.4. Activation des surveillances de processus (sécurité et qualité)
  - 8.5. Contrôle après démarrage



NATURE DE L'ACTION DE FORMATION	Acquisition, entretien, perfectionnement des connaissances.
INTITULE DU STAGE	<b>Injection des matières plastiques, niveau 1</b>
OBJECTIFS PEDAGOGIQUES	<ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ Comprendre les phénomènes de base de l'injection des polymères ;</li> <li>⇒ Initier le stagiaire à l'utilisation d'<b>outils concrets et directement applicables</b> permettant de régler les dérives de processus ;</li> <li>⇒ Savoir communiquer sur une thématique simple de l'injection</li> </ul>
PREREQUIS	Aucun
DUREE	5 jours.
DELAI D'ACCES	45 jours
TARIF	1250 € par jour et par groupe (France métropolitaine) ; Frais de déplacement en supplément.
LIEU	Sur le site du client ;
METHODES MOBILISEES	Prévoir une salle équipée d'un vidéoprojecteur et d'un tableau ; Prévoir la mise à disposition d'1 presse à injecter par binôme pour les exercices dans l'atelier ; Logiciel de simulation : unité de plastification et filière.
NOMBRE DE PARTICIPANTS	8 maxi.
FORMATEUR & CONTACT	Yannick DOREZ
SUIVI DE LA FORMATION	Attestation de présence. Assistance téléphonique pendant 30 jours après le dernier jour de formation prévu dans la convention.
MODALITES d'EVALUATION	Exercices pratiques réalisés en cours de formation ; QCM en fin de formation (45').
ACCESSIBILITE	Les conditions d'accessibilité sont celles de l'entreprise cliente. Pas de prestations réalisées dans nos locaux.
CONTACT	Mail : <a href="mailto:info@zero-d.fr">info@zero-d.fr</a> Formulaire contact : <a href="http://www.zero-d.fr">www.zero-d.fr</a>

Version : juin 2024