

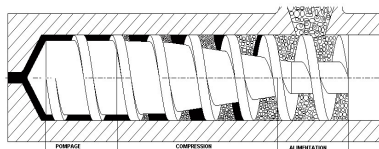
Enregistré comme dispensateur de formation sous le numéro **44 67 05899 67** auprès de la préfecture de la Région GRAND EST



La certification qualité a été délivrée au titre de la catégorie d'action suivante : ACTION de FORMATION

<p style="text-align: center;">INDUSTRIALISATION D'UN NOUVEAU MOULE D'INJECTION PLASTIQUE Variante 1 Programme de FORM'ACTION PLASTURGIE®</p>
--

- 1. Cycle d'injection**
 - 1.1. Cycle machine et cycle matière
 - 1.2. Paramètres de réglage principaux
 - 1.3. Paramètres résultants principaux
 - 1.4. Pilotage de la presse en phase d'injection et phase de maintien
- 2. Prévision des paramètres d'injection à partir du plan du composant et de la matière**
 - 2.1. Calcul (feuille de calcul incluse dans les coûts pédagogiques)
 - 2.1.1. Données matière
 - 2.1.2. Calcul des volumes liés à la matière fondue
 - 2.1.3. Calcul des temps (injection, maintien, refroidissement, cycle)
 - 2.1.4. Calcul des vitesses de rotation
 - 2.1.5. Calcul des pressions et de la force de verrouillage
 - 2.2. Vérification sur presse
- 3. Méthodologie de réglage des paramètres essentiels (exercices pratiques en atelier)**
 - 3.1. T° de transformation
 - 3.2. Vitesse de dosage
 - 3.3. Volumes
 - 3.4. Débit d'injection
 - 3.5. Pression de maintien et temps de maintien
 - 3.6. Temps de refroidissement
 - 3.7. Surveillance « Graphique » : Pression, débit, volume vis, dans le cycle d'injection
 - 3.8. Surveillance « Sécurité » : Sécurisation du moule
- 4. Capabilité et carte de pilotage**
 - 4.1. Validation de la robustesse des réglages : capabilité machine
 - 4.2. Validation de la robustesse du moule : carte de pilotage
- 5. Surveillance et maîtrise du processus**
 - 5.1. Surveillance « SECURITE »
 - 5.1.1. Choix des paramètres
 - 5.1.2. Paramétrage
 - 5.2. Surveillance « QUALITE »
 - 5.2.1. Condition de réussite
 - 5.2.2. Choix des paramètres
 - 5.2.3. Détermination et justification des tolérances
 - 5.2.4. Stratégie d'élimination des moulées douteuses
 - 5.3. Surveillance « CYCLE »
 - 5.3.1. Pression
 - 5.3.2. Débit
 - 5.3.3. Volume matière devant la vis
 - 5.4. Surveillance « FILM »
- 6. Documentation des essais**
- 7. Maintenance prédictive des unités de plastification**



NATURE DE L'ACTION DE FORMATION	Acquisition, entretien, perfectionnement des connaissances.
INTITULE DU STAGE	Industrialisation d'un nouvel outillage d'injection d'un composant plastique
OBJECTIFS PEDAGOGIQUES	Initier le stagiaire à l'utilisation d' outils concrets et directement applicables permettant de : ⇒ Accélérer le développement d'un composant injecté ; ⇒ Diminuer les boucles de modification ; ⇒ Transmettre à la production un moyen robuste et fiable.
PREREQUIS	Savoir démarrer et arrêter une presse à injecter.
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 (2/3 du temps de formation) ; Logiciel de simulation : unité de plastification et moule
NOMBRE DE PARTICIPANTS	6 personnes
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 : info@zero-d.fr Formulaire contact : www.zero-d.fr

Version : Août 2024