

MAITRISE STATISTIQUE ET CONTROLE DU PROCESSUS D'INJECTION
Niveau 2
Programme de FORM'ACTION PLASTURGIE®

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

ACTIONS de FORMATION

1. Le cycle d'injection

- 1.1. Description du cycle MACHINE
- 1.2. Description du cycle MATIERE
- 1.3. Paramètres de réglage principaux
- 1.4. Paramètres résultants principaux
- 1.5. Pilotage de la presse en phase d'injection et phase de maintien
- 1.6. Mode de commutation entre la phase d'injection et la phase de maintien

2. Matière

- 2.1. Structure des matières plastiques
- 2.2. Additifs et adjuvants
- 2.3. Les grandes familles utilisées dans l'atelier

3. Surveillance et maîtrise du processus

- 3.1. Surveillance « SECURITE »
 - 3.1.1. Choix des paramètres
 - 3.1.2. Paramétrage
- 3.2. Surveillance « QUALITE »
 - 3.2.1. Condition de réussite
 - 3.2.2. Choix des paramètres
 - 3.2.3. Détermination et justification des tolérances
 - 3.2.4. Stratégie d'élimination des moulées douteuses
- 3.3. Surveillance « CYCLE »
 - 3.3.1. Pression
 - 3.3.2. Débit
 - 3.3.3. Volume matière devant la vis
- 3.4. Surveillance « FILM »

4. La fiche de réglage

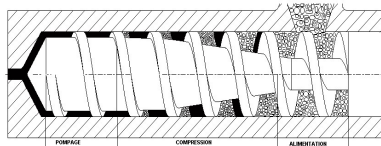
- 4.1. Lecture d'une fiche de réglage
- 4.2. Recherche des réglages dans la C.N. de la presse

5. Démarrage de production AVEC fiche paramétrique et contrôle

- 5.1. Lecture de la fiche de réglage
- 5.2. Préparation du matériel
- 5.3. Démarrage de production
- 5.4. Activation des surveillances de processus
- 5.5. Contrôle après démarrage

6. Démarrage de production SANS fiche paramétrique

- 6.1. Calcul et détermination des volumes : volume dosage, commutation, décompression
- 6.2. Détermination du débit d'injection
- 6.3. Détermination du profil de maintien
- 6.4. Sécurisation du moule



NATURE DE L'ACTION DE FORMATION	Acquisition, entretien, perfectionnement des connaissances.
INTITULE DU STAGE	Maîtrise statistique et contrôle du processus d'injection, niveau 2
OBJECTIFS PEDAGOGIQUES	⇒ Initier le stagiaire à l'utilisation d' outils concrets et directement applicables permettant de régler les dérives de processus ; ⇒ Activer toutes les possibilités de la presse concernant la maîtrise de processus.
PREREQUIS	Avoir 3 mois d'expérience dans un atelier d'injection.
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	6 ± 2 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	Accessibilité aux personnes en situation de handicap En phase avec notre politique d'accueil des Personnes en Situation de Handicap, nous prenons en compte l'accessibilité et les conditions d'accès pour toutes les personnes PSH.
CONTACT	Mail : info@zero-d.fr Formulaire contact : www.zero-d.fr

Version : juin 2024