

# INTERVENTION SUITE À UNE DÉRIVE

## QUALITÉ MINIME

### Plasturgie injection

Référence : R2-2

#### OBJECTIFS :

- Apprécier la qualité du produit moulé
- Surveiller les conditions de production
- Connaître ses propres limites d'intervention
- Apprendre à ne pas dérégler
- Analyser l'environnement presse / périphérique

#### PROGRAMME :

- Influence des paramètres sur la qualité du produit
- Méthodologie de réglage de la presse et mise au point
- Les limites maximum et minimum des paramètres
- Travail en groupe sur l'analyse d'un défaut
- Transmission de consignes à l'opérateur
- Influence des paramètres : température, pression, vitesse, temps

Programme détaillé sur demande



ACCESSIBILITE AUX PERSONNES EN SITUATION DE HANDICAP :

Les personnes atteintes de handicap souhaitant suivre cette formation sont invitées à nous contacter directement afin d'étudier ensemble les possibilités de suivre la formation.

#### PUBLIC :

- Monteur moule
- Régleur "débutant"

#### PREREQUIS :

- Avoir suivi la formation R1-1 et R2-1 ou expérience équivalente

#### MODALITÉS :

##### PÉDAGOGIQUES :

- Alternances d'apports théoriques et pratiques
- Salles de cours équipées de vidéo projecteur
- Support de formation remis à chaque participant

##### SUIVI :

- Feuille d'émargement
- Attestation de Formation

##### ÉVALUATIONS :

- Questionnaire en début et fin de formation vérifiant la progression pédagogique de l'apprenant



#### DURÉE

4 jours

#### DATES

Nous consulter



#### LIEUX

Le Mans ou site client



#### TARIF

Nous consulter



#### CONTACT

**ppi-france.com**  
**contact@ppi-france.com**  
**02 85 85 92 07**