

# OPTIMISER UN PROCESS EN INJECTION

## Plasturgie injection

Référence : R3

### OBJECTIFS :

- Procéder à la mise en production de moules industrialisés délicats sans consigne de réglage
- Assurer le niveau de qualité requis tant dans l'obtention du produit que dans le respect de l'état du matériel
- Fournir une production dans les conditions optimales de coûts, de délais en respectant la qualité

### PROGRAMME :

- Lecture de plans, Conception du moule
- Emplacement et nature du seuil d'injection
- Régulation thermique des parties moulantes
- Canaux chauds
- Fonctions auxiliaires (hydrauliques ou pneumatiques)
- Surmoulages d'inserts
- Sensibilisation à la valeur des outillages
- Stabilisation du process suivant les critères qualités imposés
- Mise sous surveillance du process

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 :

- Régleur
- Responsable d'équipe
- Support technique

### PRÉREQUIS :

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

### MODALITES :

#### 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

8 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**