



Centre de Formation de la Plasturgie

Une entité Allizé-Plasturgie


## Réglage 1 - Montage du moule et démarrage d'une unité d'injection automatisée

N° 1011

Indice : 3

<p><b>Personnel concerné :</b></p> <p>Personnel destiné à devenir monteur-régleur</p>	<p><b>Technologie :</b> Mise en œuvre et industrialisation - injection</p> <p><b>Durée :</b> 2 x 4 jours, soit 56 heures (50 % de pratique)</p>
<p><b>Pré-requis :</b></p> <p>Opérateurs sur presse</p>	<p><b>Objectifs de formation :</b></p> <p>Etre capable :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Sur presses conventionnelles : de monter et démonter un moule, de régler la sécurité basse pression de fermeture d'outillage, de régler le verrouillage d'une presse, d'afficher les paramètres de réglage conformément à une fiche ou un fichier informatisé</li><li>• De transférer les compétences précédemment acquises sur presse d'îlot automatisé</li></ul>

**Afin d'animer la formation en utilisant les expériences de chacun, le stagiaire peut apporter des documents, échantillons, pièces, plans... adaptés au sujet du stage et non soumis à confidentialité.**

 <p>Centre de Formation de la Plasturgie Une unité ATEC-Plasturgie</p>	<b>R1 – Montage du moule et démarrage d'une unité d'injection automatisée</b>  N° 1011    Indice : 3	RFC 4 indice A  Page 2/4
--	--	-----------------------------------

**Pour les stages comprenant une partie pratique, le stagiaire doit apporter impérativement une blouse et des chaussures de sécurité.**

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES	POINTS-CLES DU CONTENU & RESUME DU SCENARIO DE FORMATION
<b>Connaître la technologie de la presse à injecter ou l'îlot de production automatisé</b>	<p style="text-align: center;"><b><i>Architecture de la presse et son environnement</i></b></p> <p>Les différents types de presse</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- horizontales</li> <li>- verticales</li> <li>- en plan de joint</li> <li>- multi-matières</li> </ul> <p>Energies de fonctionnement</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- hydraulique</li> <li>- électrique</li> <li>- pneumatique</li> <li>- fluides caloporteurs</li> </ul> <p>Organes d'une presse à injecter</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- fonction fermeture : fonction, efforts mis en jeu, différents types de fermeture</li> <li>- fonction plastification : descriptif de l'ensemble vis fourreau, étude du fonctionnement de la vis, cheminement matière trémie moule</li> <li>- fonction commande : introduction des paramètres de moulage, expression des paramètres ordre de grandeur et unités, modes d'entrée des paramètres</li> </ul> <p style="text-align: center;"><b><i>Vérifications préventives lors du démoulage</i></b></p> <p>Fonction fermeture  Fonction plastification  Fonction commande  Terminologie  Contrôle des sécurités machine</p>
<b>Connaître les outils de production</b>	<p style="text-align: center;"><b><i>Le moule</i></b></p> <p>Descriptif, terminologie, différents types</p> <p>Les principales fonctions</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- adaptation sur presse</li> <li>- alimentation, injection</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"><li>- mise en forme</li><li>- refroidissement</li><li>- éjection</li></ul> <p>Sensibilisation au coût et à l'entretien du moule Points de vérification de l'outillage avant démarrage Manutention, stockage Fonction adaptation sur presse Terminologie Précautions d'emploi suivant le type de moule Nettoyage, lubrification et protection du moule Manutention</p>
	<p><b><i>Les périphériques</i></b></p> <p>Rôle et utilisation des :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- thermorégulateurs</li><li>- armoires de régulation</li><li>- étuves</li><li>- alimentateurs doseurs</li><li>- séparateurs magnétiques</li><li>- colorimètres</li><li>- broyeurs</li><li>- appareils d'évacuation de pièces</li></ul> <p>Identification des périphériques Méthode de dosage des adjuvants</p>
	<p><b><i>Les robots</i></b></p> <p>Mise en route, arrêt Réinitialisation Déplacements</p>

<p><b>Savoir arrêter une production et préparer la suivante</b></p>	<p><i>Préparation du changement de fabrication</i></p> <p>Dossier de fabrication Préparation matière Moule Périphériques Presse (poste de travail) Robots</p> <p><i>Arrêt production</i></p> <p>Purge machine Démontage moule (mode opératoire) Nettoyage du poste de travail, rangement matériel périphérique Méthodologie d'arrêt production</p>
<p><b>Savoir monter un moule et régler l'unité de fermeture</b></p>	<p><i>Mise en place de la nouvelle production</i></p> <p>Montage du moule (mode opératoire) Réglage basse pression Réglage du verrouillage Le montage du moule et le réglage de l'unité de fermeture (cinématique du moule)</p>
<p><b>Savoir introduire les paramètres de la fiche de réglage</b></p>	<p><i>Le cycle machine</i></p> <p>Décomposition du cycle Relations cycle paramètres de moulage Principales causes de dysfonctionnement (interruption) du cycle de moulage Cycle machine Terminologie des paramètres de réglage, et unité</p>

**Les plus de la formation :** Les participants mettront en pratique leurs acquis sur une ligne de production automatisée.

VISA DE VALIDATION TECHNIQUE :

