



Centre de Formation de la Plasturgie

Une entité Allizé-Plasturgie

**MATIERES PLASTIQUES  
ET PROCEDES  
POUR PRODUITS  
TECHNIQUES**

N° 1512

Indice : 0

<p><b><i>Personnel concerné :</i></b></p> <p>Toute fonction dans l'entreprise</p>	<p><b><i>Technologie :</i></b> Les fondamentaux</p> <p><b><i>Durée :</i></b> 3 jours, soit 21 heures</p>
<p><b><i>Pré-requis :</i></b></p> <p>Sans (stage de base)</p>	<p><b><i>Objectifs de formation :</i></b></p> <p>Etre capable :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• D'identifier les principales matières plastiques du secteur d'activité</li><li>• D'associer les performances aux matériaux</li><li>• De distinguer les techniques de mise en œuvre des produits techniques, et leurs applications</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.***

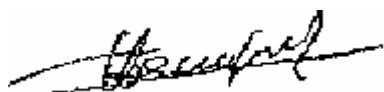
 <p>Centre de Formation de la Plasturgie Une année d'Apprentissage</p>	<b>MATIERES PLASTIQUES ET PROCEDES POUR PRODUITS TECHNIQUES</b> N° 1512 - Indice : 0	RFC 4 indice A  Page 2/4
--	---	-----------------------------------

***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>Appréhender la plasturgie, sous les aspects historiques et économiques</b>	Historique des plastiques Les volumes concernés Structure professionnelle Analyse du développement
<b>Situer les matières plastiques par rapport aux autres matériaux</b>	Avantages et Inconvénients
<b>Positionner les matières plastiques dans la problématique environnement</b>	Incidence des matières plastiques sur l'environnement Le recyclage Les réglementations
<b>Identifier les étapes de fabrications d'un polymère</b>	Origine Fabrications Notions de macromolécule
<b>Identifier les familles des matières plastiques du segment d'activité (PP Chargé, ABS, PA, PET, PBT, POM, PC, PPE, PPS, PPA, PAA, PSU, PAEK, alliages, élastomères thermoplastiques)</b>	Propriétés générales (mécanique, optique, etc...) Avantages inconvénients Limites d'emploi Noms commerciaux Prix indicatifs
<b>Identifier les additifs</b>	Liste des additifs Structure Explication de la technique de l'action des additifs
<b>Identifier les charges</b>	Charges structurantes Renforts Charges techniques Colorants Pigments

	<p>Ignifugeantes Anti UV Etc...</p> <p>Charges économiques Craie, Talc Nanocharges</p>
<p><b>Identifier les spécificités de chaque mise en oeuvre</b></p>	<p>Techniques de transformation des thermoplastiques</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Injection(s)</li> <li>- Multi injection</li> <li>- Injection eau,</li> <li>- Injection Gaz</li> <li>- Surmoulage</li> <li>- Procédé Die Slide Injection</li> </ul>
<p><b>Identifier les avantages et inconvénients des méthodes d'assemblage</b></p>	<p>Techniques</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Soudure Ultra sons</li> <li>- Soudure par friction</li> <li>- Soudure au miroir</li> <li>- Soudage haute fréquence</li> <li>- Soudure par impulsion thermique</li> <li>- Soudage laser</li> <li>- Soudage par thermo bande</li> <li>- Le vissage</li> <li>- L'emmanchement à force</li> <li>- Les inserts métalliques</li> <li>- Le rivetage</li> <li>- L'encliquetage</li> <li>- Le rivetage</li> <li>- Le collage</li> <li>-</li> </ul>
<p><b>Analyse « Benchmarking »</b></p>	<p>Analyse sur produits apportés par les stagiaires Analyse sur produits proposés par le formateur</p>

VISA DE VALIDATION TECHNIQUE :



**MATIERES PLASTIQUES ET PROCEDES POUR  
PRODUITS TECHNIQUES**

N° 1512 - Indice : 0

RFC 4  
indice A

Page 4/4

