



Centre de Formation de la Plasturgie

Une entité Allizé-Plasturgie

## CONNAISSANCE DE L'INJECTION

N° : 1002

Indice : 4

<p><b>Personnel concerné :</b></p> <p>Toute personne désirant acquérir des connaissances de base</p>	<p><b>Filière :</b></p> <p>INJECTION</p> <p><b>Durée :</b> 3 jours, soit 21 heures</p>
<p><b>Pré requis :</b></p> <p>Sans (stage de base)</p>	<p><b>Objectifs de formation :</b></p> <p>Etre capable :</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• de comprendre les principes essentiels de cette spécialité</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.***

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

## PROGRAMME DETAILLE

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES	POINTS-CLES DU CONTENU & RESUME DU SCENARIO DE FORMATION
<b>Accueil</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Présentation du CFP</li><li>• Objectifs</li><li>• Tour de table</li></ul>
<b>Introduction aux matières plastiques</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Présentation de la profession</li><li>• Evolution des matières utilisées et des besoins</li><li>• Les plastiques dans notre vie de tous les jours</li><li>• Historique</li><li>• Chiffres</li></ul>
<b>Connaître les caractéristiques et le comportement de la matière</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Origine et composition chimique</li><li>• Méthode d'obtention</li><li>• Propriétés des polymères<ul style="list-style-type: none"><li>- cohésion et forces intermoléculaires</li><li>- structure amorphe ou cristalline</li><li>- relation structures/propriétés</li><li>- relation structures/comportement</li></ul></li><li>• Etude des grandes familles de thermoplastiques polyoléfinés, styréniques</li><li>• Etudes des fiches matières, structure, propriété</li><li>• Application, noms commerciaux, prix indicatifs</li><li>• Les additifs et adjuvants</li><li>• Influence sur les caractéristiques et le comportement au moulage</li><li>• Différence entre polyaddition et polycondensation</li><li>• Comportement des polymères amorphes et cristallins</li><li>• Appellations commerciales</li><li>• Les principaux additifs utilisés en injection</li></ul>

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES	POINTS-CLES DU CONTENU & RESUME DU SCENARIO DE FORMATION
<b>Connaître le fonctionnement de la presse et de son environnement</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Les différentes fonctions d'une presse</li><li>• Constitution</li><li>• Notions d'hydraulique</li><li>• Les différents types</li><li>• Notions d'asservissement et de commande</li><li>• La fermeture</li><li>• L'injection</li><li>• Les organes de la presse</li><li>• Le cycle de moulage</li><li>• Les sécurités réglage/personnel</li></ul>
<b>Connaître les principes généraux de fonctionnement d'un moule</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Architecture</li><li>• Vocabulaire</li><li>• Les problèmes de moulage</li><li>• Régulation thermique</li><li>• Les fonctions du moule</li><li>• Fonctionnement</li><li>• Les types de moule</li><li>• Valeur</li></ul>
<b>Connaître les principes de la mise en production</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Préparation<ul style="list-style-type: none"><li>- moule</li><li>- matière</li><li>- moyens de manutention</li><li>- outils</li><li>- machine</li><li>- dossier de fabrication</li></ul></li><li>• Les méthodes</li><li>• Les moyens</li><li>• Les documents ou supports</li><li>• Purge</li><li>• Affichages des paramètres</li><li>• Mise en place des accessoires et périphériques</li></ul>

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES	POINTS-CLES DU CONTENU & RESUME DU SCENARIO DE FORMATION
<b>Connaître les principaux paramètres du procédé</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Les paramètres influents</li><li>• Méthodologie du réglage</li><li>• Méthodologie du démarrage</li></ul>
<b>Mise en application</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Travaux pratiques</li><li>• Présentation de la presse</li><li>• Préparation</li><li>• Montage</li><li>• Changement de production</li><li>• Démarrage de la production</li><li>• Obtention de pièces conformes au dossier</li><li>• Arrêt et démontage</li></ul>
<b>Clôture de stage</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Evaluations</li><li>• Conclusion</li></ul>

VISA DE VALIDATION TECHNIQUE :

