

PERFECTIONNEMENT EN POSE DE MOULE SECTEUR INJECTION DES PLASTIQUES

FORMATION PRÉSENTIELLE

POSITIONNEMENT STRATÉGIQUE DE L'ACTIVITÉ

Cette formation apporte une méthodologie et des conseils pratiques pour le montage de moule sur une presse à injection de matières plastiques, dans un contexte où les contraintes actuelles de gestion de production et la complexité des outillages laissent peu de place à l'improvisation.

La formation vise à favoriser l'acquisition de connaissances du participant dans l'élaboration et l'application rigoureuse des modes de changement de production nécessitant la pose du moule.

OBJECTIFS TERMINAL

À la fin de la formation, le participant sera en mesure d'élaborer et d'appliquer des méthodes de changement de production nécessitant la pose du moule sur une presse à injection, dans une perspective d'efficacité, de sécurité et de bon fonctionnement.

OBJECTIS SPÉCIFIQUES

- Réviser les notions concernant les outils de production reliés à l'injection des plastiques, principalement les moules afin de bien identifier leur impact dans le processus d'installation;
- Se familiariser avec une procédure de préparation de moule;
- Reconnaître les défauts de moulage en lien avec le moule et son installation;
- Se familiariser avec la méthode SMED afin de réduire les temps de mise en course lors de la pose d'un moule.

ÉLÉMENTS DE CONTENU

1. NOTIONS CONCERNANT LES OUTILS DE PRODUCTION : MOULE, MACHINE ET UNITÉ PÉRIPHÉRIQUE

- 1.1 Principales fonctions d'un moule
- 1.2 Les périphériques
- 1.3 Différents types de moules
- 1.4 Inspection du moule avant installation
- 1.5 Compatibilité moule / machine: unité de fermeture, unité d'éjection, unité de refroidissement, unité hydraulique

2. EXEMPLE DE PROCÉDURES DE PRÉPARATION DU MOULE

- 2.1 Inspection et préparation du moule à injection

3. QUALITÉ DU PRODUIT MOULÉ

- 3.1 Reconnaissance des défauts de moulage en lien avec le moule, son installation et analyse des causes possibles

4. LE SMED

4.1 Le SMED - les principes

- 4.1.1 L'approche
- 4.1.2 Les étapes

4.2 Une démarche complémentaire au SMED - Les 5S

- 4.2.1 Le principe
- 4.2.2 Les 5S

4.3 Les actions préliminaires pour entreprendre un SMED

- 4.3.1 Collecte de données

4.4 Utilisation de la méthode SMED - zones d'améliorations courantes

- 4.4.1 Zones d'améliorations courantes

4.5 Application de la méthode SMED

- 4.5.1 Mise en situation pour la réalisation d'un SMED (cas)

MÉTHODOLOGIE

- Présentation théorique et démonstrations avec support informatisé
- Exercices SMED

FORMATEUR

Service aux entreprises

CLIENTÈLE VISÉE

- Aide à la production ;
- Monteur ajusteur ;
- Technicien de procédé ;
- Contrôleur de procédé ;
- Chargé de projet ;
- Chef d'équipe ;
- Superviseur de production.

ÉVALUATION

Un test sommaire permettra de mesurer l'intégration des connaissances des participants.

PRÉALABLE À LA FORMATION

- Formation et expérience en lien avec le procédé ;
- Processus de résolution de problèmes ou connaissance de la méthode SMED (un atout) ;
- Techniques d'ajustement et de contrôle de procédé (un atout).

NOMBRE DE PARTICIPANTS

8 à 12 participants

DURÉE

15 heures

LIEU

Votre entreprise

FORMATION FINANCÉE PAR LA CPMT

+

POSSIBILITÉ DE REMBOURSER LES SALAIRES

**POUR DAVANTAGE DE RENSEIGNEMENTS
SUR LES FORMATIONS, CONTACTEZ-NOUS
SANS TARDER.**

**MMAROTTE @PLASTICOMPETENCES.CA
450.655.5115 #1**



**PLASTI
COMPÉTENCES**

Le comité sectoriel de main-d'œuvre
de l'industrie des plastiques et des composites