

PLAN SOMMAIRE DE FORMATION

Techniques d'ajustement et de contrôle de procédé – Secteur injection des plastiques

Positionnement stratégique de l'activité

La formation vise à favoriser l'acquisition de connaissances afin d'obtenir une pièce conforme au niveau de qualité requis avec le temps de cycle établi pour le projet.

Objectif terminal

À la fin de la formation, le participant sera familier avec des méthodes visant la mise en contrôle d'un processus de transformation des matières plastiques par un procédé d'injection.

Objectifs spécifiques

- Reconnaître l'importance d'identifier les caractéristiques des matières premières utilisées dans le processus de transformation des plastiques.
- Connaître les paramètres qui interviennent aux différentes phases du cycle d'injection et comprendre leur rôle.
- Connaître une méthodologie pour l'établissement de standards de production.
- Connaître une méthodologie pour le maintien en contrôle du procédé.
- Se familiariser avec des principes de base en résolution de problème.
- Approfondir la connaissance des principaux défauts rencontrés en injection.

Éléments de contenu

1. Matières premières et importance pour le réglage

- 1.1 Classification des matières plastiques
- 1.2 Classification des matières thermoplastiques (Amorphe – Cristallin)
- 1.3 Propriétés et limites d'emploi des thermoplastiques
- 1.4 Indice de fluidité et son rôle dans l'injection
- 1.5 Retrait et son comportement
- 1.6 Additifs et adjuvants
- 1.7 Séchage des matières plastiques
- 1.8 Fiches techniques et respect des conditions de moulage

2. Phases du cycle d'injection

- 2.1 Analyse des différentes phases du cycle d'injection

3. Processus et environnement de fabrication des pièces

- 3.1 Préparation de l'outillage en vue du réglage
- 3.2 Précautions à considérer pour un bon ajustement des paramètres de moulage
- 3.3 Méthodologie d'établissement de standards de production

4. Productivité par le contrôle du procédé

- 4.1 Contrôle du standard
- 4.2 Taux de rebuts

5. Défauts d'injection et les causes possibles

- 5.1 Approche et stratégies de base en résolution de problèmes
- 5.2 Défauts et remèdes

Méthodologie	Présentation théorique et démonstrations avec support informatisé. Observation en atelier (si applicable).
Préalables	Formation et expérience en lien avec le procédé d'injection Formation sur le processus de résolution de problèmes (un atout) Formation « Notions de base sur le procédé d'injection des plastiques » (un atout)
Formateurs	Service aux entreprises de la Commission scolaire de la Côte-du-Sud
Clientèle visée	<ul style="list-style-type: none"> • Monteur ajusteur • Technicien de procédé • Contrôleur de procédé et de qualité • Chargé de projet • Chef d'équipe • Superviseur de production
Évaluation	Un test sommaire permettra de mesurer l'intégration des connaissances des participants
Nombre de participants	Environ 8 participants
Durée	15 heures
Lieux	En entreprise ou en centre de formation