



PRODUCTION DE PIÈCES PAR INJECTION

PREREQUIS

Maitriser les 4 opérations fondamentales en calcul
Lire et comprendre le français

MODALITES PRATIQUES

Lieu : Dans nos centres ou dans votre entreprise

Durée : 70 heures (10 jours)

Tarif : Nous consulter

Nombre de participants :

De 4 à 8 personnes (inter-entreprise)

MODALITES PEDAGOGIQUES

Évaluation : QCM, évaluation pratique en atelier

Méthodologie : Alternance théorie en salle de cours et exercices pratiques en atelier

VALIDATION

Attestation

Public concerné

- Public souhaitant se perfectionner sur la technicité de la production de pièces par injection

Objectifs de la formation

- Fabriquer manuellement des ensembles en matériaux composites (verres/polyester) selon le procédé de l'injection
- Identifier et détecter les défauts de fabrication sur son poste de travail
- Participer à la réalisation et aux finitions des pièces en matériaux composites
- Mettre en service des moules pour la production de pièces en matériaux composites

Contenu de la formation

Hygiène et sécurité

- Les règles d'hygiène et sécurité liées aux produits utilisés, législation et règlement en vigueur
- Fiches de données de sécurité
- Les risques liés à la fabrication de pièces en matériaux composites

Préparer la résine nécessaire à la fabrication, à l'aide de balances, doseurs de différents types, mélangeurs manuels ou motorisés

- L'alimentation de la machine en résine, catalyseur et acétone

Découper les renforts nécessaires à la fabrication, à l'aide de gabarits, de ciseaux à mains ou mécanisés

- Le traçage suivant gabarit et la découpe en fonction de la nomenclature et de l'ordre de fabrication

Préparer un moule, à l'aide d'outils à mains ou mécanisés

- Le nettoyage du moule
- Le contrôle visuel de son bon état
- L'assemblage des différentes parties
- Le cirage et le lustrage à la main ou à l'aide de matériel pneumatique ou électroportatif
- La protection des zones non gelcoatées
- Le gel coatage au pistolet ou avec une machine airless

Préparer les machines, équipements et accessoires, en suivant les instructions du dossier de fabrication

- Le réglage des équipements de tirage de vide
- Les préparations buses, diffuseurs, tuyaux, vannes

Conduire la phase finale d'injection pour la fabrication de la pièce

- Le réglage des paramètres d'injection
- Le démarrage et le suivi du déroulement de l'injection
- Polymérisation suivant la fiche technique
- L'ouverture du moule
- Le démoulage
- Le tri et la mise aux déchets des accessoires non réutilisables
- Le contrôle de conformité aux spécifications

Renseigner les documents de gestion de production (Ordre de fabrication, fiche suiveuse...) ainsi que les documents de suivi qualité

Nettoyer et réaliser la maintenance 1er niveau des outils et équipements