

PARCOURS INJECTION : BUREAU D'ETUDES ET FONCTIONS SUPPORTS



2 810 € HT



6 JOURS (42 H.)



NOUS CONSULTER
POUR LES DATES DE SESSION

COMPÉTENCE PRINCIPALE VISÉE

Reconnaitre les matières thermoplastiques, leurs propriétés et applications



PUBLIC

- Techniciens
- Ingénieurs
- Cadres désirant acquérir des connaissances de base en injection



PRÉREQUIS

- Aucun



OBJECTIFS PÉDAGOGIQUES

- Reconnaitre les matières thermoplastiques, leurs propriétés et applications
- Discuter le choix d'une matière par rapport à un cahier des charges
- Détailler le principe du procédé d'injection et les réglages de base
- Reconnaitre, choisir et dimensionner les techniques de transformation (injection simple, multi-injection, surmoulage...)
- Mettre en pratique en atelier le procédé d'injection

CONTENU

PARTIE 1 - CONNAISSANCE DES MATIÈRES THERMOPLASTIQUES

Situation de la plasturgie dans le contexte mondial

- La plasturgie: une industrie majeure
- Histoire & développement des matières plastiques

Les matières plastiques par rapport aux autres matériaux

- Principaux domaines d'utilisation
- Propriétés générales
- Recyclage

Description des différentes familles de polymères

- Origine & fabrication
- Thermoplastiques & thermodurcissables
- Structure des thermoplastiques & comportements associés Bioplastiques
- Thermoplastiques & humidité
- Thermoplastiques rebroyés
- Additifs, renforts & charges
- Elastomères thermoplastiques
- Tests & caractérisations

PARTIE 2 - MISE EN OEUVRE DES MATIÈRES PAR PROCÉDÉ D'INJECTION

Connaître la technologie de la presse

- La constitution de la presse (organes partie fermeture et partie plastification/injection)
- Les différentes technologies de presse à injecter (hydraulique, électrique, hybride)
- Le dosage et le transfert de la matière
- Les techniques spéciales d'injection, bi-injection, IML, etc.
- Les caractéristiques nécessaires au choix d'une presse

Connaître les périphériques

La presse nécessite des équipements extérieurs pour permettre le bon déroulement de la fabrication : les périphériques

- La préparation matière
- La régulation du moule
- L'évacuation des pièces
- Le recyclage interne

Comprendre l'influence des paramètres de moulage

- Le cycle d'injection et ses différentes phases
- Rôle et Influence des paramètres sur l'aspect de la pièce, le respect des cotes et des caractéristiques mécaniques
- Mise sous surveillance et maîtrise du procédé Influence de la thermique de l'outillage
- Les différents défauts sur pièces Injectées

PARTIE 3 - MISE EN PRATIQUE SUR PRESSE DE L'INJECTION

- Préparation et montage outillage sur presse
- Démarrage de la production et conduite de la presse
- Etude de l'influence des principaux paramètres
- Mise sous surveillance du procédé
- Arrêt et démontage

98,8%
de clients
satisfaits*

* enquête réalisée auprès
de nos clients en
septembre 2024

ÉQUIPE PÉDAGOGIQUE

Spécialistes du Centre de Formation de la Plasturgie



MOYENS ET MÉTHODES PÉDAGOGIQUES

Alternance de théorie participative et de mise en situation pratique.

Un support de cours sera remis à chacun des participants.

PROCHAINE SESSION

L'ouverture de la session est conditionnée par un nombre minimum de participants. Nous consulter pour d'autres dates.

ÉVALUATION ET RÉSULTATS

Évaluation des acquis de la formation

Évaluation des acquis des apprenants par auto-examen. 92.5% des apprenants ont acquis la compétence principale visée. (sur 734 apprenants évalués sur cette thématique depuis 2020)

Évaluation de la satisfaction des participants en fin de formation (Niveau 1 KIRKPATRICK)

4.4 par les participants. (sur 1072 participants ayant suivi une formation dans la thématique depuis 2020)



RENSEIGNEMENTS ET INSCRIPTION

Tel : +33 (0)4 72 43 83 93

Fax : +33 (0)4 72 44 34 24

mail : formation@insavalor.fr

Préinscription sur formation.insavalor.fr

Accueil des personnes en situation de handicap nécessitant un besoin spécifique d'accompagnement : nous contacter à l'inscription.

Actualisée le 24/09/2025