



INDUSTRIES



Contact : 05 55 12 31 31

Site(s) de formation

- Lycée Georges Cabanis - **Brive-la-Gaillarde**
- Lycée Turgot - **Limoges**

Conduite sur presse à injecter

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

L'OPÉRATEUR-RÉGLEUR sur presse à injecter est capable de :

- Connaître les outils de production.
- Savoir arrêter une production et préparer la suivante.
- Monter un moule.
- Régler la sécurité basse pression de fermeture d'outillage.
- Régler le verrouillage d'une presse.
- Afficher les paramètres de réglage conformément à une fiche.

OBJECTIF GÉNÉRAL :

- **PERFECTIONNEMENT**

PUBLICS / PRE-REQUIS

- Salarié
- Toute personne en charge du pilotage d'une ligne de production

Formation accessible aux personnes en situation de handicap





Conduite sur presse à injecter

Durée

- 9 jours – 63 h
- Durée adaptable en fonction des acquis du stagiaire

Validation / Modalités d'évaluation

- Attestation de formation

Modalités de formation

- Formation individualisée et adaptée aux acquis des stagiaires

Modalités de financement

- Financement individuel
- Pro A
- Plan de développement des compétences

Tarif de référence*

- Nous consulter

*Retrouvez nos conditions générales de vente sur le site Internet

CONTENU

Matières d'œuvre :

- Rappel sur les matières, propriétés, caractères, mise en œuvre, colorants, mélange, rebroyé.

Connaissance du matériel, identification :

- Architecture d'une presse d'injection, fonctions de l'outillage d'injection, précautions, vérification, manutention, stockage, sécurité, matériel périphérique (régulateurs, manipulateurs, tapis, robots, ...).

Étude des paramètres de réglage :

- Définition, moyens de réglage, grandeurs et unités.

Méthodologie de fabrication :

- Montage, réglage des outillages, lancement et arrêt de fabrication, suivi de la production, interventions lors d'incidents.

MODALITES ET DELAIS D'ACCES

- Savoir lire un dessin technique