



Madame, Monsieur, Bonjour,

Nous avons le plaisir de vous informer que RJG France a mis en place sa prochaine session de **formation « publique » du 24 juin au 28 juin 2019 (semaine 26)**.

Les formations RJG sont uniques en Europe et basées sur plus de 20 années de développement de notre service R&D.

Habituellement, ces modules sont dispensés en entreprise sur le process client. Pour vous permettre de ne pas monopoliser tout votre staff technique sur une même période et vous donner la possibilité de n'envoyer qu'une ou deux personnes à la fois, nous réaliserons celle-ci en **centre technique sur la région d'Oyonnax (01100)**.

Vous trouverez le détail de ces 4 jours, contenu tarif et bulletin d'inscription sur les pages suivantes.

Intitulé de la formation : **Formation « Moulage Systématique / atelier découplé »**

Dates : **du 06/24/2019 - 14 heures au 06/28/2019 - 12 heures soit 4 journées**

**Public Concerné** : Régleur confirmé, technicien de production ou d'essai, ou tout public ayant déjà une bonne compréhension du process d'injection (chef de projet, manager, etc.).

**Nous insistons sur le fait que cette formation est unique en Europe et seulement dispensée par RJG.**

Elle vous garantira des résultats immédiats en atelier, pour vos essais ou votre production. Elle s'adresse aussi bien à des transformateurs travaillant avec des presses électriques ou hydrauliques, **avec ou sans capteurs dans les moules.**

Nous sommes à votre disposition pour tout éclaircissement.

Veuillez agréer, Madame, Monsieur, l'expression de nos salutations distinguées.

**L'équipe RJG France**

*NB : nombre d'inscriptions limité de préférence à 2 personnes par entreprise.*

# Formation Systématique / Atelier découplé



*"Quand j'envoie des gens à vos séminaires, quel **type d'amélioration** dans les connaissances, dans les compétences et dans les performances puis-je m'attendre à voir quand ils sont de retour au travail ?"*

## Déroulement :

Systématique - 2 jours en classe

Atelier découplé - 2 jours de pratique

Après avoir participé avec succès à notre formation, vos employés seront en mesure d'effectuer un essai moule rigoureux, ou un démarrage en production et d'évaluer les performances machine. Cela fait partie du suivi de leurs capacités individuelles.

## Systématique (2 jours en classe) :

### Qu'allons-nous aborder ?

- Pierres angulaires d'un process d'injection performant
- Les 4 variables plastiques en injection
- Aspects financiers du moulage par injection
- Le système de moulage
- Bases des polymères
- Contrôle process du point de vue du plastique
- Analyses d'un process découplé
- Surveillance process, analyses & triages
- Introduction au contrôle de pression d'empreinte
- Tests de performance moules/machines

## Atelier Découplé (2 jours en atelier) :

Jour 3, les étudiants sont divisés en plusieurs groupes où ils seront responsables de l'organisation et de la réalisation de tous les tests machine/moule. À la fin de la journée 3, les étudiants devront débriefer et élaborer un court résumé de leurs conclusions.

Jour 4, les élèves feront un échange de machine et réaliseront de nouveau tous les tests pour construire un process optimisé et robuste. Ils devront une nouvelle fois faire un rapport sur leurs constatations et présenter les améliorations obtenues (rebuts, temps de cycle, poids pièce...).

Ce type de classe peut se traduire par un retour sur investissement immédiat et force les étudiants à utiliser toutes les connaissances acquises grâce à RJG.

### Résumé des connaissances acquises :

- Réaliser les premiers essais de qualification process listés ci-dessous après avoir pratiqué avec le formateur : sensibilité à la charge, réponse à la pression, linéarité de la vitesse d'injection, répétitivité du clapet en phase dynamique, étude de déflexion plateaux/moule.
- Identifier les exigences de performance des moules, identifier les réelles performances des machines et sélectionner la meilleure machine pour un moule.
- Utiliser les techniques de moulage découplé pour l'évaluation d'un moule en production et l'identification des faiblesses et des possibilités d'amélioration.
- Construire et documenter un process découplé robuste et enregistrer un étalon qui peut être répété / dupliqué sur toute presse à injecter correctement dimensionnée.
- Créer le processus découplé optimisé et enregistrer un étalon à base de données graphiques.
- Interpréter graphiquement un process découplé III à partir d'un processus instrumenté.
- Effectuer un essai 30/30 (température de fondu).
- Effectuer une étude du taux de cisaillement / viscosité pour chaque couple moule/matière pour déterminer la vitesse optimale d'injection (en débit matière).
- Réaliser un test de performance machine, temps de remplissage / sensibilité à la charge afin de déterminer si une machine est capable de reproduire un cycle optimisé, ou nécessite une calibration.
- Procéder à une étude de gel de seuil afin de déterminer temps de maintien optimal.
- Procéder à une vérification de répétabilité du collage clapet en dynamique.
- Effectuer un test de linéarité de la vitesse d'injection.
- Réaliser un test de pertes de charges et de temps réponse à la pression.
- Identifier l'équilibrage des empreintes à tous les vitesses d'injection.
- Réaliser une cartographie de température de la pièce et de l'outillage.

### Comment la formation impacte la production :

L'acquisition de ces nouvelles connaissances et de compétences doit aboutir à :

- Améliorer la qualité des moules
- Réduire, voire même éliminer les démarrages difficiles de production et les coûts associés
- Diminuer la variabilité des pièces et du taux de rebut
- Optimiser les temps de cycle
- Réduire le temps passé sur le recentrage des process défailants

**Public concerné :**

- Régleur confirmé
- Technicien de production ou d'essai
- Tout public ayant déjà une bonne compréhension du process d'injection (ingénieur projet, chef de projet, manager, etc.)

**Coût de la formation (repas du midi inclus, hors hébergement) :**

**1 250 € HT / étudiant**

*(prise en charge possible par votre organisme de formation)*

---

## COUPON D'INSCRIPTION

**DEMANDEUR**

Nom : ..... Prénom : .....

Fonction : .....

Adresse mail : .....

Téléphone : ..... GSM : .....

**SOCIETE**

Société : .....

Adresse : .....

.....

.....

CP : ..... VILLE : ..... Tél : .....

A retourner par fax au **03 55 03 53 74** ou par mail à [contact@rjg-france.com](mailto:contact@rjg-france.com)

**Attention : nombre de places limité, réservation par ordre d'arrivée des inscriptions.**