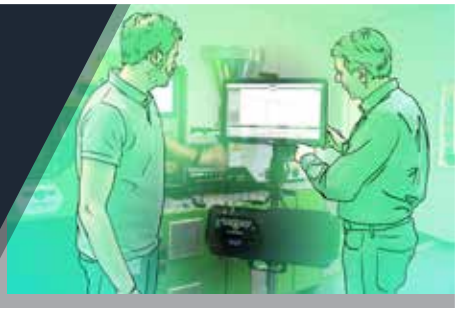


Madame, Monsieur, Bonjour,

Nous avons le plaisir de vous informer que RJG France a mis en place sa prochaine session de **formation « publique » du 03 au 07 avril 2023 (semaine 14)**.

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 dans notre **centre de formation à Arinthod (39240)**. Pour des sessions avec des effectifs plus importants, possibilité de délocaliser cette formation 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 03/04/2023 - 14h au 07/04/2023 - 12h**

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.

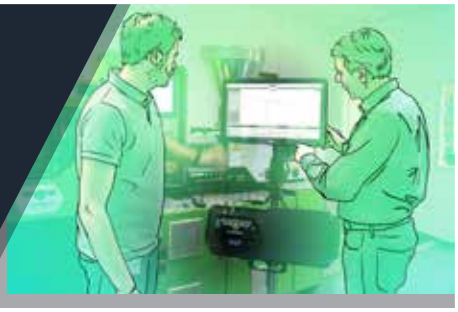
Elle vous garantira des résultats immédiats en atelier, pour vos essais ou votre production. Elle s'adresse aussi bien à des transformateurs travaillant avec des presses électriques ou hydrauliques, **avec ou sans capteurs dans les moules**.

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 SYSTEMATIQUE / ATELIER DECOUPLE

“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 ?”

Prérequis :

Avoir des connaissances des différentes phases d’un process d’injection plastique et des connaissances de base sur les fonctionnalités des presses à injecter, du moule et des matières plastiques.

Public concerné :

Cette formation d’adresse à des plasturgistes, des régleurs, des techniciens, des ingénieurs. Tout public ayant de bonnes connaissances du process d’injection et ayant obtenu un minimum de 60% au test en ligne : https://fr.rjginc.com/training/assessments/new

Moyens pédagogiques et techniques :

- Livrets de formation
- Powerpoint, vidéos, ...
- Travaux en atelier sur machine
- Support informa`que sur les calculs
- Exercices en salle

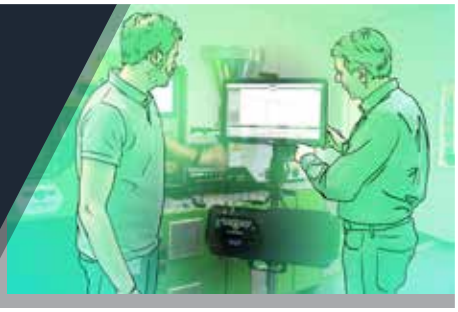
Moyens permettant le suivi et l’évaluation des résultats :

- Feuille d’émargement
- Attestation de formation
- Evaluation des acquis
- Evaluation de formation

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 rigoureux de moule, ou un démarrage en production et d’évaluer les performances machine. Cela inclut le suivi de leurs capacités individuelles.

Note : cette classe peut être adaptée à un découplé II ou III avec Edart (instrumentation) si besoin.



Systématique : (2 jours en classe)

Qu'allons-nous couvrir ?

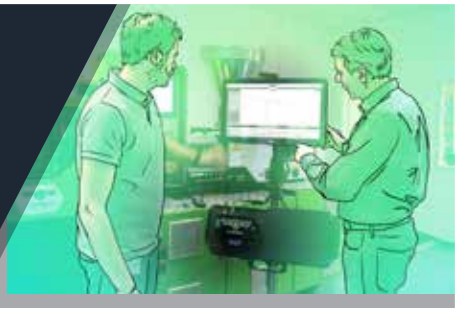
- Pierres Angulaires d'un process d'injection performant
- Les 4 Variables Plastiques en Injection
- Aspects Financiers du Moulage par Injection
- Le Système de Moulage
- Bases des Polymères
- Contrôle Process du Point de Vue du Plastique
- Analyses d'un process découplé
- Surveillance Process, Analyses & 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 groupes (binômes ou trinômes) 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 construire un bref résumé de leurs conclusions.

Jour 4, les élèves échangeront de machine et réaliseront de nouveau tous les tests pour construire un process optimisé et robuste. Ils devront de nouveau construire un rapport sur leurs constatations et présenter les améliorations obtenues (rebuts, temps de cycle, poids pièce...) devant leur direction.

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, répétabilité 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.
- Utilisez 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 l'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 toutes les vitesses d'injection.
- 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 :

- Amélioration de la qualité des moules
- Réduire ou éliminer les démarrages difficiles de production et les coûts associés
- Réduction de la variabilité des pièces et du taux de rebut
- Optimisation des temps de cycle
- Réduction du temps passé pour le recentrage des process défaillants

Si vous ne voyez pas apparaître ces types de compétences ou des améliorations opérationnelles, appelez-nous. Notre objectif est d'améliorer les compétences de votre personnel et la performance opérationnelle. Parfois, l'amélioration des connaissances et des compétences n'est pas traduite en amélioration de la performance. Dans ce cas, un coaching supplémentaire peut être nécessaire : ajustement des procédures d'exploitation actuelles, de nouvelles attentes de performance mises en place, ou d'autres changements mis en œuvre pour parvenir au résultat. Si vous n'observez pas de meilleures performances, nous voulons connaître les causes et trouver un moyen pour y parvenir. Contactez-nous et nous ferons une évaluation par téléphone, sans frais, et, selon les besoins, une évaluation sur site.

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

1600 € 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 **Attention** : nombre de places limité, réservation par ordre d'arrivée des inscriptions.		