



Qualiopi
processus certifié



PROGRAMMES FORMATIONS

DÉVELOPPEZ VOTRE POTENTIEL EN INTERNE ET
RÉSOLVEZ VOS PROBLÈMES DE RECRUTEMENT

2022

Maîtrise: « Fait de dominer techniquement, intellectuellement, scientifiquement » (Larousse 2020)

Maîtriser vos machines et vos process, tel est l'enjeu de la formation.

Dominer techniquement votre outil de production est primordial pour atteindre, voire dépasser vos objectifs de productivité et améliorer votre rentabilité.

En outre, la formation est une solution efficace à vos problèmes de recrutement.

C'est pourquoi OSYP est là pour vous accompagner.

Avec plus de 20 ans d'expérience dans l'injection plastique, nous avons les moyens et les connaissances pour vous aider à devenir encore plus performant à travers la formation.

Les pages suivantes vous présentent 2 formations adaptées et modulables à vos besoins.

N'hésitez pas à nous contacter pour toutes demandes ou questions complémentaires.

Philippe GUYET

VOUS SOUHAITEZ DÉLOYER LE POTENTIEL DE VOS ÉQUIPES EN INTERNE?

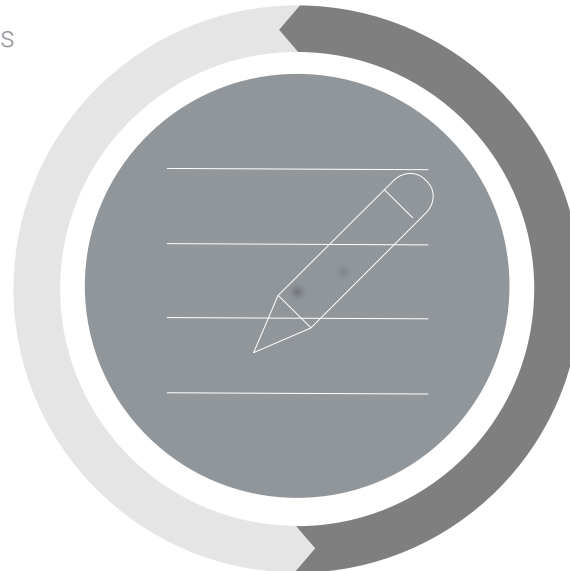


Qualiopi
processus certifié
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

FORMATION INJECTION L1

Vous souhaitez faire évoluer des collaborateurs en interne ou vous n'arrivez pas à recruter ?

Optez pour la formation injection **L1**.



FORMATION INJECTION L2

Vous souhaitez former une élite pour vos essais, vos mises aux points et optimiser l'ensemble de vos process ?

Optez pour la formation injection **L2**.

DESCRIPTION FORMATION INJECTION L1



Objectifs:

- ✓ Acquérir les connaissances pour régler une presse à injecter de manière autonome
- ✓ Apprendre l'impact des réglages sur les pièces finies et le process
- ✓ Savoir protéger l'outil de production

Public:

- ✓ Opérateurs, Techniciens, Monteurs-régleurs

Prérequis:

- ✓ Être issue d'un domaine technique ou/et avoir des connaissances de base dans l'injection plastique (études ou expérience)

Compétences:

- ✓ Autonomie, polyvalence

Aptitudes:

- ✓ Travail en équipe, persévérance, esprit logique et d'initiative

Durée et horaires :

- ✓ 40 h sur 6 jours : formation initiale sur 5 jours + 1 journée de test à froid à réaliser dans les 6 mois après la formation initiale
- ✓ Le Lundi: 13h à 17h / du Mardi au Jeudi: 8h-12h et 13h 17h / Le Vendredi: 8h à 12h
- ✓ 8h complémentaires à définir 6 mois minimum après la formation pour un test à froid

Lieu:

- ✓ Sur site client

Modalités:

- ✓ 880€ par jour hors frais de déplacement et hébergement
- ✓ 6 stagiaires maximum par session

Délais d'accès:

- ✓ Environ 2 mois à réception de la demande

DESCRIPTION FORMATION INJECTION L1



Accessibilité aux personnes handicapées:

- ✓ Les lieux et les moyens disponibles dans lesquels seront réalisées les formations devront être conformes à l'accueil du public en situation d'handicap

Documentation:

- ✓ Support numérique (type clé USB) regroupant l'ensemble des documents vus pendant la formation

Programme:

- ✓ Explication et réglage des paramètres de fermeture
- ✓ Explication et réglage des paramètres d'injection et de dosage
- ✓ Analyse du comportement de la matière en fonction des paramètres réglés
- ✓ Analyse et résolution des principaux problèmes process
- ✓ Analyse et résolution des principaux défauts visibles sur pièces finies
- ✓ Explication et mise en place des sécurités permettant de protéger l'outil de production
- ✓ Mise en pratique sur presse

Moyens pédagogiques et techniques à mettre à disposition :

- ✓ Une presse à injecter, un outillage et la matière pour la mise en pratique
- ✓ Une salle apte à recevoir le formateur et les stagiaires
- ✓ Un écran de projection (TV ou vidéoprojecteur avec port VGA ou HDMI)
- ✓ Un tableau papier (type paperboard) et/ou réinscriptible (type « VELEDA ® »)

Condition d'annulation

- ✓ Toute annulation d'une formation programmée doit être signalée par écrit à OSYP au plus tard 12 jours francs avant le début de la formation. Le cas échéant, OSYP se réserve le droit de facturer 25% du coût de la formation.

DESCRIPTION FORMATION INJECTION L1_PARCOURS PEDAGOGIQUE



Bienvenue
Evaluer les connaissances des stagiaires avant formation

- Accueil - Présentation
- Formalités administratives
- Présentation du déroulement de la formation
- Réalisation du test écrit de référence
- Partage des difficultés rencontrées par chacun selon leurs expériences

Acquérir les connaissances pour le réglage d'une presse à injecter de manière autonome

- Explication du fonctionnement et du réglage de l'unité de fermeture
- Mise en pratique en atelier
- Explication du fonctionnement et du réglage de l'unité d'injection
- Mise en pratique en atelier

Apprendre l'impact des réglages sur les pièces et le process

- Détails des défauts les plus courants sur les pièces
- Explication des différentes structures de matières
- Explication du comportement mécanique des plastiques
- Explication du comportement mécanique d'une presse à injecter pendant l'injection
- La réaction des plastiques selon la conceptions d'outillages
- Mise en pratique en atelier

Savoir protéger l'outil de production

- Prise de conscience des enjeux du réglage des paramètres de sécurité
- Explication et intégration de tous les réglages de sécurité
- Mise en pratique en atelier

Evaluer les connaissances des stagiaires après formation
Fin de formation

- Réalisation du test écrit de référence
- Correction collective du test
- Retour sur les points sensibles selon les résultats du test
- Formalités administratives

Maintien des compétences

Réalisation d'un test à froid 6 mois après la formation initiale

DESCRIPTION FORMATION INJECTION L2



Objectifs:

- ✓ Acquérir la méthodologie pour réaliser les essais et la mise au point d'une presse à injecter
- ✓ Apprendre à optimiser un process de production
- ✓ Mettre en place le système de suivi qualité

Public:

- ✓ Monteurs-régleurs, Techniciens essais, méthodes et industrialisation

Prérequis:

- ✓ Formation injection L1

Compétences:

- ✓ Autonomie, polyvalence

Aptitudes:

- ✓ Travail en équipe, persévérance, esprit logique et d'initiative

Durée et horaires :

- ✓ 40 h sur 6 jours : formation initiale sur 5 jours + 1 journée de test à froid à réaliser dans les 6 mois après la formation initiale
- ✓ Le Lundi: 13h à 17h / du Mardi au Jeudi: 8h-12h et 13h 17h / Le Vendredi: 8h à 12h
- ✓ 8h complémentaires à définir 6 mois minimum après la formation pour un test à froid

Lieu:

- ✓ Sur site client

Modalités:

- ✓ 880€ par jour hors frais de déplacement et hébergement
- ✓ 6 stagiaires maximum par session

Délais d'accès:

- ✓ Environ 2 mois à réception de la demande

DESCRIPTION FORMATION INJECTION L2



Accessibilité aux personnes handicapées:

- ✓ Les lieux et les moyens disponibles dans lesquels seront réalisées les formations devront être conformes à l'accueil du public en situation d'handicap

Documentation:

- ✓ Support numérique (type clé USB) regroupant l'ensemble des documents vus pendant la formation

Programme:

- ✓ Rappel sur les réglages des paramètres de fermeture, d'injection et de dosage
- ✓ Rappel sur le comportement de la matière en fonction des paramètres réglés
- ✓ Explication de la méthodologie de réglage pour les essais et la mise au point
- ✓ Interprétation des courbes d'injection et optimisation des paramètres
- ✓ Mise en place des surveillances et du suivi qualité
- ✓ Mise en pratique sur presse

Moyens pédagogiques et techniques à mettre à disposition :

- ✓ Une presse à injecter, un outillage et la matière pour la mise en pratique
- ✓ Une salle apte à recevoir le formateur et les stagiaires
- ✓ Un écran de projection (TV ou vidéoprojecteur avec port VGA ou HDMI)
- ✓ Un tableau papier (type paperboard) et/ou réinscriptible (type « VELEDA ® »)

Condition d'annulation

- ✓ Toute annulation d'une formation programmée doit être signalée par écrit à OSYP au plus tard 12 jours francs avant le début de la formation. Le cas échéant, OSYP se réserve le droit de facturer 25% du coût de la formation.

DESCRIPTION FORMATION INJECTION L2_PARCOURS PEDAGOGIQUE



Bienvenue
Evaluer les connaissances des stagiaires avant formation

- Accueil - Présentation
- Formalités administratives
- Présentation du déroulement de la formation
- Réalisation du test écrit de référence
- Partage des difficultés rencontrées par chacun selon leurs expériences

Acquérir la méthodologie pour réaliser les essais et la mise au point d'une presse à injecter

- Révision des bases de réglage des unités de fermeture et d'injection
- Révision du comportement mécanique des plastiques en fonction des réglages et de l'outil de production
- Explication détaillée de la méthodologie permettant d'adapter un process à un outillage pour obtenir des pièces conformes
- Mise en pratique en atelier

Apprendre à optimiser un process de production

- Interprétation des courbes d'injection et de dosage
- Optimisation des paramètres en fonctions des différentes données de la presse
- Définition des limites de fonctionnements pour chaque réglages
- Stabilisation du process
- Mise en pratique en atelier

Mettre en place le système de suivi qualité

- Prise de conscience des avantages du suivi qualité
- Explication des différentes options de suivi qualité en fonction des pièces finies et du process
- Mise en pratique en atelier

Evaluer les connaissances des stagiaires après formation
Fin de formation

- Réalisation du test écrit de référence
- Correction collective du test
- Retour sur les points sensibles selon les résultats du test
- Formalités administratives

Maintien des compétences

Réalisation d'un test à froid 6 mois après la formation initiale



NOS OFFRES

FORMATION

DÉVELOPPEZ VOTRE POTENTIEL EN INTERNE ET
RÉSOLVEZ VOS PROBLÈMES DE RECRUTEMENT

2022