



ENGEL

Ausbildung zum Prozessoptimierer Spritzguss Teil 2: Qualitäts- und Zykluszeitoptimierung

Dem Teilnehmer soll vermittelt werden, wie ein bereits laufender Spritzgießprozess weiter optimiert werden kann und welche Hilfsmittel hierzu zur Verfügung stehen.

Der Fokus liegt hierbei auf der Wirtschaftlichkeit und der Qualität der Teile.

Des Weiteren stehen Fehlererkennung am Formteil, Identifizierung, Ursachenermittlung und -beseitigung auf dem Programm.

Das Seminar endet auf Wunsch mit einer schriftlichen Erfolgskontrolle des Lehrstoffes und dokumentiertem Ergebnis.

Zielgruppe

- Maschineneinrichter, die bereits über fundierte Erfahrungen beim Anfahren von Maschinen verfügen.
- Personen, die Teil 1 des Lehrgangs 'Ausbildung zum Prozessoptimierer Spritzguss' besucht haben.

Voraussetzungen

Folgende Kenntnisse bzw. Fähigkeiten werden als bekannt vorausgesetzt:

- Kenntnisse des Verfahrensablaufes Spritzgießen (Dosier-, Einspritz- und Nachdruckphase, Restkühlzeit, Entformung)
- Druckverhältnisse im Spritzgießwerkzeug, Einfluss von Fließweglängen, Wanddicken und Temperaturen auf den Prozess und das Formteil
- Selbständiges Einrichten und Anfahren einer Spritzgießmaschine



Dienstag, 22. Mai 2007

09.00 - 16.30 Uhr

Vormittags:
Vermittlung der theoretischen Grundlagen zur Prozessoptimierung

Nachmittags:
Praktische Umsetzung des theoretischen Lehrstoffs an mehreren Spritzgießmaschinen verschiedener Schließkraftbereiche

09.00 Uhr Prozessparameter und Teilemerkmale
- Kurze Wiederholung und Anknüpfung an Teil 1
- Darstellung der Wechselwirkungen von Prozessparametern und Ihr Einfluss auf die Teilemerkmale
Trainer: Kunststoff-Institut Lüdenschied

Prozessanalyse

- Erkennung der relevanten Parameter
 - Bewertung ihrer Aussagefähigkeit
- Trainer: Engel Austria GmbH

Zykluszeitoptimierung und Qualitätsmerkmale

- Prüfung der Aussagekraft unterschiedlicher Qualitätsmerkmale
 - Festlegung von Messkriterien
 - Veränderung von Einstellwerten
 - Systematik bei der Vorgehensweise
 - Erneute Zyklusbeurteilung
- Trainer: Engel Austria GmbH

16.30 Uhr Ende

Mittwoch, 23. Mai 2007

09.00 - 16.30 Uhr

Vormittags:
Vermittlung der theoretischen Grundlagen zur Prozessoptimierung

Nachmittags:
Praktische Umsetzung des theoretischen Lehrstoffs an mehreren Spritzgießmaschinen verschiedener Schließkraftbereiche

09.00 Uhr Wechselwirkung von Prozessparametern
- Zusammenhang zwischen Prozessparametern und Teilemerkmalen
- Zusammenhang der Prozessparameter untereinander
- Zusammenhang der Teilemerkmale untereinander
Trainer: Engel Austria GmbH

Formteilefehler an thermoplastischen Spritzgussteilen

- Fehlerarten
 - Beispiele
 - Klassifizierung, Identifizierung
 - Ursachenermittlung
 - Abhilfemaßnahmen
 - Grenzen zwischen Verfahrens- und Werkzeugtechnik
- Trainer: Kunststoff-Institut Lüdenschied

16.30 Uhr Ende

Schriftliche Erfolgskontrolle inkl. Zertifikat

- Beantwortung ausgewählter Fragen, basierend auf dem vorher vermittelten Stoff
- Auswertung und Ergebnisübermittlung

Die Ergebniskontrolle erfolgt 3 Wochen später in den Räumlichkeiten des Kunststoff-Clusters in Linz.

Nähere Informationen hierzu werden im Rahmen des Seminars gegeben.

Gesamtkoordination

Kunststoff-Cluster, Frau Nina Käferböck
Hafenstraße 47-51, 4020 Linz
Tel.: +43 (0)732 79810 - 5115
Fax: +43 (0)732 79810 - 5110
e-mail: nina.kaeferboeck@clusterland.at

Veranstaltungsort

Engel Austria GmbH
Trainingszentrum Perg

Veranstaltungsdatum und -dauer

22./23.05.2007
09.00 - 16.30 Uhr
Anmeldung ab 08.30 Uhr

Teilnahmebeitrag

Die Teilnahmegebühr beinhaltet Vortragsunterlagen, Pausengetränke sowie -imbisse und beträgt pro Person

Für KC-Partner: Euro 750,- (exkl. MwSt.)
Normalpreis: Euro 900,- (exkl. MwSt.)

Follow up: Euro 100,- (exkl. MwSt.)
Prüfung: Euro 30,- (exkl. MwSt.)

Bei Buchung eines **gesamten Packages** sind das **Follow up** und die **Prüfungsgebühr kostenlos**.

Anmeldebedingungen

Um den Teilnehmern effiziente Seminar-Bedingungen zu gewährleisten, wurde die Teilnehmerzahl limitiert. Nach schriftlicher Anmeldung erhalten Sie eine Anmeldebestätigung. Sie können die Anmeldung bis 10 Kalendertage vor der Veranstaltung kostenfrei stornieren (bitte schriftlich). Danach bzw. bei Nichterscheinen des Teilnehmers ist der gesamte Betrag zu bezahlen. Eine Vertretung des angemeldeten Teilnehmers ist möglich. Die Rechnungslegung erfolgt nach der Veranstaltung. Der KC behält sich vor, Partnerunternehmen zu bevorzugen.

CLUSTERLAND
OBERÖSTERREICH GmbH



Impressum: Der Kunststoff-Cluster ist eine Initiative der Länder Oberösterreich und Niederösterreich. Die Träger des Kunststoff-Clusters sind die Clusterland Oberösterreich GmbH und ecoplus.Niederösterreichs Wirtschaftsagentur GmbH. Alle Angaben erfolgen trotz sorgfältiger Bearbeitung ohne Gewähr; eine Haftung ist ausgeschlossen.

Herausgeber:

Clusterland Oberösterreich GmbH
Redaktionsadresse: 4020 Linz, Hafenstraße 47-51; Tel.: +43 (0)732 79810 - 5115,
Fax +43 732 (0)79810 - 5110, e-mail: kunststoff-cluster@clusterland.at

FAX: +43 (0)732 / 79810 - 5110

Ich melde mich verbindlich zur Ausbildung Modul II an:

Vorname/Nachname

Firma/Institution/Abteilung

Rechnungsadresse: Straße, Hausnummer

Rechnungsadresse: PLZ, Ort

Telefon

Fax

Handy

Mail

Unterschrift/Datum

Mit Ihrer Unterschrift bestätigen Sie die oben gemachten Angaben und erklären sich damit einverstanden, dass die bekannt gegebenen Daten von der Clusterland OÖ GmbH und der ecoplus.Niederösterreichs Wirtschaftsagentur GmbH elektronische erfasst und verarbeitet werden. Weiters stimmen Sie der Übermittlung weiterer Informationen per E-Mail zu. Die Zustimmung kann jederzeit schriftlich widerrufen werden.

Bitte verwenden Sie pro Person jeweils ein Formular!

Unser Unternehmen ist Partner des Kunststoff-Clusters

JA

NEIN



**Ausbildung zum
"Prozessoptimierer Spritzguss"
in zwei Modulen
Modul II**

22./23. Mai 2007

Engel Austria GmbH - Trainingszentrum Perg
Begrenzte Teilnehmerzahl