

Anmeldung

“Prozessbeherrschung durch Prozesswissen -
Stufe 1” am 26. August 2010 in Haren (Ems)

Titel, Vorname

Name

Funktion

Unternehmen/Institution

Anschrift

PLZ/Ort

Telefon

E-Mail

Anmeldung bitte bis zum 13. August 2010 an:

Iris Pomplun per Fax 0511 833574,
per E-Mail pomplun@chemienord.de

oder

Stephan Griesehop per Fax 05921 961319,
per E-Mail stephan.griesehop@grafschaft.de

**Kostenbeitrag EUR 250,00, jede weitere Person
aus dem gleichen Unternehmen EUR 150,00.
Für WIP-Mitglieder ist die Teilnahme kostenfrei.**

Veranstaltungsort

Hotel Greive
Nordstraße 10
49733 Haren (Ems)

Eine Anfahrtsbeschreibung finden Sie unter
www.hotel-greive.de/45.html

Veranstalter

Kunststoffnetzwerk in der Ems-Achse
van-Delden-Straße 1 - 7
48529 Nordhorn
Telefon 05921 961317
Telefax 05921 9651317
www.emsachse.de



Förderverein WIP-Kunststoffe e. V.
Wissens- und Innovations-Netzwerk
Polymertechnik
Güntherstraße 1
30519 Hannover
Telefon 0511 9849027
Telefax 0511 833574
www.wip-kunststoffe.de



Spritzgusstechnik für Anwender



Aus der Praxis für die Praxis

**Prozessbeherrschung durch
Prozesswissen – Stufe 1**

**26. August 2010
in Haren (Ems)**

EMS  ACHSE
Kunststoffnetzwerk



Inhalt

Optimieren Sie Ihre Spritzgussproduktion – wir bieten Ihnen Erfahrungswissen aus der Praxis an! Das Kunststoffnetzwerk in der Wachstumsregion Ems-Achse lädt Sie in Kooperation mit dem niedersächsischen Wissens- und Innovationsnetzwerk Polymertechnik (WIP) dazu ein.

Das Know-how über die neuesten Technologien und die besten technischen Voraussetzungen – zusammen mit einer preiswerten, zielorientierten Gestaltung neuer Produkte – bietet die Grundlage, auch morgen eine gewinnbringende Position auf dem Weltmarkt einzunehmen. Wir stellen Ihnen hierfür praxisnahe Vorgehensweisen vor:

„**Prozessbeherrschung durch Prozesswissen – Stufe 1**“ Vermittelt Kenntnisse zu den einzelnen Spritzguss-Prozessschritten. Dabei geht es unter anderem um optimale Füll-Profile bei unterschiedlichen Anspritz- und Werkzeugkonzepten, Prozessparameter, Vor- und Nachteile von Kalt- und Heißkanaltechnik und um die plastische Seele, um die Schwindung, die Entstehung sowie das Vermeiden von Bindenähten. Das Wissen wird im Dialog mit den Teilnehmern vermittelt, so kann auf den jeweiligen Kenntnisstand eingegangen werden. Ziel ist es, möglichst viel Verständnis als Nutzen für die tägliche Arbeit im Unternehmen mitzugeben und die notwendige Basis für das Verstehen und die Beherrschung des komplexen Spritzguss-Prozesses zu vermitteln.

Zielgruppe:

Spritzereileiter, Fertigungsleiter, Meister, Schichtführer, Prozess-Entwickler, Einrichter-Spritzguss, Prozessoptimierer, Ingenieure der Prozessentwicklung, Werkzeugentwickler

Programmablauf



Referent:
Hans-Heinrich Behrens
spritzguss-schulung.de
Schäftlarn

Beginn 10.00 Uhr

Materialversorgung, Kühltechnik und allgemeines Umfeld in einer Spritzguss-Fertigung als notwendige Basis für die Prozessbeherrschung

Allgemeine Werkzeugtechnik, Anspritzkonzepte, Heißkanaltechnik - Vor- und Nachteile für den sicheren Prozess

12.30 bis 13.30 Gemeinsames Mittagessen

Spritzgießmaschine - welche Ausstattung ist notwendig für die Prozessbeherrschung, Schwindungsverhalten

Was passiert beim Füllen einer Kavität? Quellfluss und plastische Seele - Kurzinfo zu Werkzeugsensoren und Kurvengrafik

Ende gegen 16.30 Uhr

Wir freuen uns, Ihnen die Veranstaltungsreihe „**Spritzgusstechnik für Anwender – Aus der Praxis für die Praxis**“ anbieten zu können. Rudolf Hein (Konstruktionsbüro Hein GmbH), Hans-Heinrich Behrens (spritzguss-schulung.de) sowie Friedhelm Begemann (Ingenieurbüro FH Friedhelm Begemann) zeigen in sechs aufeinander aufbauenden Veranstaltungen praxisnahe Optimierungsmöglichkeiten. Bereits feststehende Termine können unter www.wip-kunststoffe.de abgerufen werden.

Ziel:

Die Veranstaltungen bilden die gesamte Prozesskette von der Produktidee bis zur fehlerfreien Serie ab. Die Teilnehmer sollen ein erweitertes Verständnis für Kunststoffe, die Zusammenhänge der Kunststofftechnik und der Werkzeugherstellung erhalten. Dadurch können Produkte so gestaltet werden, dass sie unter definierten Bedingungen prozesssicher herstellbar sind. Hohe Folgekosten für unnötige Werkzeugänderungen, Fehlfunktionen von Spritzgießwerkzeugen, Verzug sowie Maßhaltigkeitsprobleme können deutlich reduziert werden.

Fragestellungen aus Ihrem Unternehmen können gerne eingebracht werden. Die Teilnehmerzahl ist begrenzt. Sie sollten sich bei Interesse an den Folge-Veranstaltungen möglichst umgehend einen Platz sichern. Für die besuchte Schulungsmaßnahme erhält jeder Teilnehmer eine Teilnahmebescheinigung.