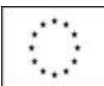


příloha č. 6 dohody č.:	ZLA-MN-12/2019	POVEZ II (CZ.03.1.52/0.0/0.0/15_021/0000053)		Vzdělávací zařízení:	SimulPlast, s.r.o.
<b>Plán výuky</b>				Lektor:	XXX
Zaměstnavatel:	greiner assistec s.r.o.	IČO:	291 88 440	Místo výuky:	XXX
Název vzdělávací aktivity:	Odborné technologické školení zpracování polymerů pro seřizovače				
	Datum *	Počet vyučovacích hodin	Od-do	Okruhy plánovaných témat	
1	4.3.2019	8	8:30 - 17:10	<p>Teoretická část:</p> <p>Interní struktura polymerů ve vztahu k mechanickým a tokovým vlastnostem a podrobný rozbor ve vztahu ke zpracovatelským teplotám. Vlastnosti a technologické parametry zpracování plastů. Chování kompozitů při zpracování. Rozbor viskozity během zpracování plastů. Sušení hmot, teorie sušení, typy sušáren, sušící výkon. Možnosti mletí a drcení materiálu. Praktické aplikace.</p>	
2	5.3.2019	8	8:30 - 17:10	<p>Teoretická část:</p> <p>Faktory ovlivňující vlastnosti výrobků. Vliv plastu, technologických parametrů a stroje a nástroje na proces vstřikování. Seznámení s konstrukcí náročnějších vstřikovacích forem, dle výkresů, 3D počítačových modelů (ukázka kinematiky forem) a praktické ukázky. Vady forem, možnosti rozpoznání. Používané postupy při výměně materiálu.</p>	
3	30.4.2019	8	8:30 - 17:10	<p>Teoretická část:</p> <p>Seznámení s komplikovanými nebo proti sobě jdoucími problémy na plastových dílech a metodikou jejich systematického odstraňování. Postup při optimalizaci technologických parametrů, postup při odstraňování vad. Detailní rozbor kombinovaných vad na plastových dílech. Možné moderní postupy odstraňování vad vstřikovaných plastových dílů.</p>	
4	13.6.2019	8	8:30 - 17:10	<p>Praktická část: Přípravná fáze</p> <p>Zjištění zpracovatelských parametrů z materiálového listu</p> <p>Příprava a kontrola sušení materiálu</p> <p>Určení prvotních technologických parametrů a jejich nastavení</p> <p>Praktická fáze</p> <p>Částečné nástřiky a jejich vyhodnocení</p> <p>Určení času/dráhy při přepínání na dotlak</p> <p>Optimalizace nastavení dotlaku</p> <p>Optimalizace chlazení (čas a rozložení teplot)</p> <p>Vyhodnocení deformací</p> <p>Simulace defektů způsobených:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- vlhkým materiálem</li> <li>- přehřátým materiálem ve stroji</li> <li>- přehřátým materiálem v horkých rozvodech</li> <li>- kontaminovaným materiálem</li> <li>- nedostatečným dotlakem</li> <li>- vysokou vstřikovací rychlostí</li> <li>- nedostatečnou uzavírací silou</li> </ul>	



5	14.6.2019	6 + 2	8:30 - 17:10	Vyhodnocovací fáze - Vyhodnocení stability procesu a kvality formy - Shrnutí zkoušek a porovnání reálných výsledků s přípravnou fází Závěrečná zkouška
---	-----------	-------	--------------	---

Vyplňte pouze bílá pole

\* V případě, že vzdělávací aktivita bude probíhat v určitém termínu denně, vypište do prvního sloupce datum od-do (např. 1.8.2016-20.8.2016).

V případě, že vzdělávací aktivita bude probíhat nepravidelně nebo pouze v určitý den v týdnu, vypište jednotlivé dny do připravených sloupců.

Datum:	22.2.2019
Vyřizuje:	XXX
Číslo telefonu:	XXX
Email:	<a href="#">XXX</a>

Mgr. Pavel Slavík, jednatel	
--------------------------------	--