HIỆP HỘI NHỰA VIỆT NAM
VIETNAM PLASTICS ASSOCIATION

Địa chỉ: 156 Nam Kỳ Khởi Nghĩa, Phường Sài Gòn, Thành phố Hồ Chí Minh, Việt Nam
Tel: 028–3521 8552 E-mail: info@vpas.vn Website: www.vpas.vn

Tp.HCM, ngày 28 tháng 09 năm 2026

THƯ MỜI

Tham gia khóa đào tạo "Công nghệ và kỹ thuật vận hành máy ép phun nhựa và đùn nhựa"

Kính gửi: Ban Lãnh đạo Quý Doanh nghiệp

Trong sản xuất nhựa, việc vận hành thiết bị đúng kỹ thuật và kiểm soát tốt các thông số công nghệ có ý nghĩa quan trọng đối với chất lượng sản phẩm, mức tiêu hao nguyên liệu và hiệu quả của dây chuyền. Vì vậy, bồi dưỡng kiến thức và kỹ năng cho đội ngũ kỹ thuật là nhu cầu thiết thực của nhiều doanh nghiệp.

Nhằm hỗ trợ doanh nghiệp nâng cao năng lực cho nhân sự trực tiếp tham gia sản xuất, Hiệp hội Nhựa Việt Nam (VPA) trân trọng kính mời Quý Doanh nghiệp cử đại diện tham gia khóa đào tạo:

"CÔNG NGHỆ VÀ KỸ THUẬT VẬN HÀNH MÁY ÉP PHUN NHỰA VÀ ĐÙN NHỰA"

Chương trình kết hợp kiến thức lý thuyết với việc phân tích các tình huống kỹ thuật thường gặp và tham quan thực tế tại doanh nghiệp. Học viên sẽ có cơ hội tìm hiểu nguyên lý công nghệ, cách thiết lập và kiểm soát thông số vận hành, nhận diện nguyên nhân gây lỗi và lựa chọn phương án xử lý phù hợp với điều kiện sản xuất.

Thời gian: Ngày 14-16/10/2026

- Ngày 14-15/10/2026: Đào tạo tại VPA
- Ngày 16/10/2026: Tham quan, học tập thực tế tại doanh nghiệp

Địa điểm đào tạo: Hiệp hội Nhựa Việt Nam

Lầu 1, 156 Nam Kỳ Khởi Nghĩa, Phường Sài Gòn, TP. Hồ Chí Minh.

Chuyên gia đào tạo: Ông Nguyễn Bảo Trung – Giám đốc Công ty TNHH Kỹ Thuật Hoàng Thiên Long, chuyên gia có nhiều năm kinh nghiệm trong lĩnh vực vận hành kỹ thuật và quản lý sản xuất ngành ép phun, đùn nhựa.

Kinh phí tham gia:

- Hội viên VPA: **3.000.000 đồng/học viên**
- Doanh nghiệp ngoài Hội viên: **3.500.000 đồng/học viên**

Nội dung chi tiết chương trình và Phiếu đăng ký được gửi kèm theo Thư mời.

Hiệp hội Nhựa Việt Nam trân trọng kính mời Quý Doanh nghiệp cử cán bộ quản lý, kỹ sư, cán bộ kỹ thuật và nhân sự sản xuất phù hợp tham gia khóa đào tạo.

Phiếu đăng ký vui lòng gửi về email: **ngocdungvpa@gmail.com**, trước ngày 08/10/2026.

Thông tin liên hệ: Ms. Ngọc Dung, Điện thoại: 0918 828 256

Rất mong nhận được sự quan tâm và tham gia của Quý Doanh nghiệp.

Trân trọng cảm ơn.

HIỆP HỘI NHỰA VIỆT NAM

Phó Chủ tịch & Tổng Thư ký

HUỲNH THỊ MỸ

Nơi nhận:

- *Như trên*
- *Lưu VP*

NỘI DUNG CHƯƠNG TRÌNH KHÓA ĐÀO TẠO

"CÔNG NGHỆ VÀ KỸ THUẬT VẬN HÀNH MÁY ÉP PHUN NHỰA VÀ ĐÙN NHỰA"

1. Quy tắc an toàn khi vận hành

1.1. Nguyên tắc an toàn

1.1.1 Vận hành an toàn

1.1.2 An toàn máy

1.1.3 Môi trường làm việc an toàn

1.2. Các biện pháp an toàn

1.3. Các bộ phận bên ngoài

2. Lắp đặt máy

2.1. Môi trường lắp đặt

2.2. Vận chuyển máy và lưu ý khi vận chuyển

2.2.1 Vận chuyển máy và cách xử lý

2.2.2 Những chú ý khi vận chuyển máy

2.3. Lắp đặt máy

2.3.1 Lắp đặt thiết bị giảm chấn (Anti-Vibration Damper)

2.3.2 Lắp đặt nước làm mát

2.3.3 Cung cấp nguồn điện

2.3.4 Lắp đặt dây dẫn

3. Chuẩn bị cho máy hoạt động

3.1.1 **Cấp nguồn**

3.1.2 Thao tác khởi động động cơ

3.1.2 Kiểm tra hướng quay của động cơ

3.2 Kiểm tra hệ thống cáp đầu thủy lực

3.3 Các bước kiểm tra mức dầu, mức nước

3.4 Kiểm tra các thiết bị an toàn

3.5 Mô tả công tắc hành trình và cảm biến tiệm cận

3.6 Kiểm tra các bộ phận nằm ngang

4. Thông số của các loại nhựa thông dụng

4.1 Danh sách các loại nhựa

4.2 Những vật liệu nhựa thích hợp sử dụng trên máy ép phun nhựa và đùn nhựa

4.3 Những vật liệu nhựa thường dùng với máy ép phun nhựa và đùn nhựa

4.4 Các phương pháp sấy nhựa

4.5 Nhiệt độ quá trình ép, nhiệt độ khuôn, hệ số ép rút của một số loại nhựa thường dùng

4.6 Các tính chất đặc biệt của các loại nhựa

4.7 Quan hệ giữa chất sơ, sợi thủy tinh và độ bền của nhựa

5. Chuẩn bị khuôn – gá khuôn lên máy

5.1 Chuẩn bị khuôn

5.1.1 Các bước lắp khuôn hai tấm

5.1.2 Các bước lắp khuôn ba tấm

5.2 Các bước thực hiện gá khuôn lên máy

6. Thiết lập hệ thống ép phun nhựa và đùn nhựa

6.1 Giới thiệu máy ép phun nhựa và đùn nhựa các chu trình ép phun nhựa và đùn nhựa

6.1.1 Thời gian chu kì ép phun nhựa và đùn nhựa

6.1.2 Chu kì ép phun nhựa và đùn nhựa

6.2 Thiết lập thông số ép phun nhựa và đùn nhựa

6.3 Các chế độ vận hành máy

7. Kỹ thuật ép phun nhựa và đùn nhựa

7.1 Các nguyên tắc cơ bản

7.2 Kỹ thuật ép phun và đùn nhựa

7.3 Các bộ phận của quá trình ép phun và đùn nhựa: máy ép phun và ép đùn, khuôn ép phun và ép đùn, hệ kiểm soát máy.

7.4 Vật liệu nhựa ép phun và ép đùn

7.5 Quá trình ép phun và ép đùn

7.5.1 Chu kỳ công nghệ ép phun và ép đùn

7.5.2 Giai đoạn ép phun và ép đùn

7.5.3 Giai đoạn giữ áp suất (dùy trì áp hay bảo áp)

7.5.4 Giai đoạn làm nguội

7.6 Những biến số kỹ thuật điều chỉnh trên máy ép phun và ép đùn cho phù hợp sản phẩm

7.6.1 Nhiệt độ nòng xy lanh

7.6.2 Nhiệt độ nhựa nóng chảy

7.6.3 Nhiệt độ khuôn

7.6.4 Nhiệt độ dầu thủy lực

7.6.5 Áp suất dầu thủy lực và áp suất nhựa nóng chảy

7.6.6 Áp suất khoang tạo hình (cốc) khuôn

7.6.7 Áp suất nén ép

7.6.8 Vận tốc và thời gian ép phun và ép đùn

7.6.9 Điểm chuyển đổi áp suất

7.6.10 Phần đệm nhựa

7.6.11 Áp suất giữ

7.6.12 Thời gian giữ áp

7.6.13 Tốc độ dẻo hóa nhựa

7.6.14 Áp suất ngược

7.6.15 Thước nhập liệu

7.6.16 Thời gian ngâm nhiệt

7.6.17 Thời gian làm nguội

7.6.18 Lực kẹp khuôn

7.7 Các lưu ý về thay đổi vật liệu nhựa và màu sắc trong sản xuất ép phun và ép đùn

8. Cách khắc phục cho sản phẩm ép bị lỗi

8.1 Sự cố co rút

8.2 Lỗi có cạnh sắc-bavia (burrs)

8.3 Vệt đen và điểm đen

8.4 Đường hàn (melt line)
8.5 Bọt khí
8.6 Vết hằn của dòng chảy (flow trace)
8.7 Sản phẩm sai hỏng về hình dáng và kích thước, không hoàn hảo
8.8 Sọc màu bạc
8.9 Dính khuôn
8.10 Cong vênh và biến dạng
8.11 Cháy

Tài liệu tham khảo

Bảng 3.1 Thông tin về các thiết bị nạp đầu
Bảng 4.1 Danh sách các loại nhựa thông dụng
Bảng 4.2 Nhiệt độ nóng chảy và định hình của các loại PA
Bảng 4.3 Thông số kỹ thuật của các loại nhựa nhiệt dẻo kết tinh
Bảng 4.4 Thông số kỹ thuật của các loại nhựa nhiệt dẻo không kết tinh
Bảng 4.5 Thông số kỹ thuật của các loại nhựa nhiệt rắn
Bảng 4.6 Điều kiện sấy của các loại nhựa
Bảng 6.1 Nhiệt độ xy lanh và khuôn của một số vật liệu
Bảng 6.2 Nhiệt độ nhựa và nhiệt độ khuôn của một số vật liệu
Bảng 6.3 Áp suất trung bình một số loại nhựa