

Expertise Sertissage : Maîtriser le Double Serti et Garantir l'Étanchéité Zéro Défaut

Lien : https://afrique-formation.com/formation/expertise-sertissage-maitriser-le-double-serti-et-garantir-letancheite-zero-defaut

DURÉE
10 jours (70h)

RÉFÉRENCE
AA44

CATÉGORIE
Génie Industriel, Procédés de Transformation et Performance

Afrique Formation

OBJECTIFS DE LA FORMATION

À l'issue de cette formation, vous serez capable de :

- Identifier les composants d'un serti et leur fonction dans l'étanchéité
- Réaliser un contrôle visuel efficace pour détecter les défauts critiques (faux serti, becquage)
- Utiliser les instruments de métrologie (micromètre, projecteur) avec précision
- Effectuer un décorticage complet et mesurer les crochets internes
- Interpréter une coupe de serti pour valider le taux de croisement et la compacité
- Régler les molettes de 1ère et 2ème passe pour corriger une dérive
- Contrôler la qualité du capsulage verre (couple, vide) et l'intégrité du joint
- Remplir les fiches de traçabilité et décider de la conformité d'un lot
- Appliquer les procédures de sécurité lors des interventions sur sertisseuse

POUR QUI ?

- Régleurs et Conducteurs de sertisseuses
- Contrôleurs Qualité en ligne et Techniciens laboratoire
- Responsables de production conserverie
- Techniciens de maintenance (pour le diagnostic)
- Opérateurs de ligne (pour le contrôle visuel)
- Auditeurs qualité externes

Afrique Formation

AFRIQUE FORMATION
La Référence en Afrique pour la Formation



Programme détaillé

1 / Enjeux de l'étanchéité en conserverie

- Le sertissage comme Point Critique (CCP) de la sécurité sanitaire
- Conséquences d'un défaut : fuite, recontamination, botulisme
- Responsabilité de l'opérateur et traçabilité des contrôles

2 / Anatomie d'un serti métallique (Double sertissage)

- Les 5 couches de métal : Corps, Fond, Crochet de corps, Crochet de fond
- Terminologie : Hauteur, Épaisseur, Profondeur de cuvette
- Rôle du joint (compound) dans l'étanchéité

3 / Formation du serti : Mécanique de précision

- Rôle de la 1ère passe : enroulement des crochets (formation)
- Rôle de la 2ème passe : écrasement et étanchéité (serrage)
- Interaction Mandrin / Molettes / Plateau de compression

4 / Contrôle visuel (Examen externe)

- Fréquence de contrôle en ligne (toutes les 15 min par ex.)
- Identification des défauts majeurs : Faux serti, Becquage, Patinage
- Défauts mineurs : Traces de mandrin, Rayures

Afrique Formation

5 / Contrôle dimensionnel (Mesures externes)

- Utilisation du micromètre (Palmer) spécifique sertissage
- Mesure de la hauteur (H), de l'épaisseur (E) et de la profondeur (C)
- Comparaison aux standards du fournisseur d'emballage (Fiche technique)

6 / Contrôle destructif par Décorticage

- Technique d'ouverture et de "déshabillage" du serti
- Mesure des Crochets de Corps (BH) et Crochets de Fond (CH)
- Calcul du Taux de Croisement théorique (Overlap)

7 / Contrôle destructif par Coupe (Section)

- Utilisation de la scie à serti (coupe nette sans bavure)
- Lecture au projecteur de profil ou vidéo-contrôle
- Mesure directe du Croisement réel et de la Compacité (Serrage)

8 / Interprétation des résultats et Dérives

- Seuils critiques : Croisement > 45%, Serrage > 70%
- Analyse des tendances : usure des molettes, déréglage de la hauteur
- Actions correctives : arrêt ligne, blocage produit, réglage

9 / Spécificités des boîtes de forme (Non rondes)

- Contraintes mécaniques dans les rayons (coins)
- Réglage des molettes de forme et cames
- Points de contrôle spécifiques

10 / Le Capsulage Twist-Off (Bocal Verre)

- Principe de fermeture par vissage et injection de vapeur
- Le cran de sécurité (Button) : indicateur de vide

Afrique Formation

- Mesure du vide résiduel (Vacuomètre) après refroidissement

11 / Contrôle du couple de serrage et d'ouverture

- Utilisation du Torsiomètre : Couple de vissage vs Couple de dévissage
- Impact du traitement thermique sur le couple (gommage du joint)
- Défauts de capsulage : caps en biais, sur-serrage (foirage)

12 / Réglage et Maintenance des sertisseuses

- Changement de format : outillage (étoiles, vis sans fin)
- Réglage de la pression des molettes (1ère et 2ème passe)
- Contrôle de l'usure des mandrins et roulements

13 / Gestion des documents de contrôle

- Remplissage des fiches de contrôle (auto-contrôle)
- Archivage des échantillons témoins
- Procédure de libération des lots

14 / Audit et Validation des compétences

- Test pratique de mesure et d'interprétation (Répétabilité R&R)
- Habilitation des contrôleurs sertissage
- Gestion des non-conformités détectées

Afrique Formation

Approche pédagogique

- Support Ecrit et Projection
- Exposés Interactifs, Podcasts et Vidéos
- Brainstorming et Jeux de Rôle
- Mises en Situation pour faciliter l'assimilation
- Cas Pratiques et Labs inclus pour leur impact opérationnel
- Test de Validation des Acquis des Connaissances

Prochaines dates programmées

01 au 12 Fév. 2027	Présentiel - Casablanca
29 Mars au 09 Avr. 2027	Présentiel - Casablanca
24 Mai au 04 Juin 2027	Présentiel - Casablanca
19 au 30 Juil. 2027	Présentiel - Casablanca
13 au 24 Sep. 2027	Présentiel - Casablanca

Autres dates possibles sur demande. Contactez-nous pour organiser une session intra-entreprise.

Réservation & Renseignements

Téléphone : +212 522 247 210
Email : contact@afrique-formation.com
Web : https//www.afrique-formation.com

Afrique Formation — Tous droits réservés