

Certificat Régleur en Injection Plastique

OBJECTIFS

À l'issue de la formation, le stagiaire sera capable de : -Préparer une production (matière, moule, machine, périphériques) -Régler la presse à injecter pour obtenir des pièces conformes -Identifier et corriger les défauts de production -Appliquer les règles de sécurité et de qualité en production -Réaliser la maintenance de premier niveau et contribuer à l'amélioration continue

PROGRAMME

Module 1 : les matières thermoplastiques pour injection

- Connaissance du métier de régleur
- Présentation des matériaux polymères et leurs familles (thermoplastiques, thermodurcissables, élastomères)
- Propriétés principales influençant le moulage
- Notions de rhéologie (viscosité, fluidité, comportement à chaud)
- Analyse de fiche technique matière

Module 2 : La machine d'injection

- Architecture d'une presse à injecter (unités d'injection, fermeture, commande)
- Cycle d'injection (fermeture – injection – maintien – refroidissement –.....)
- Connaissance des périphériques : thermorégulateurs, sécheurs, manipulateurs
- Paramètres principaux de la presse : pression, vitesse, température, temps

Module 3 : Moules & Préparation de la production

- Types de moules (mono-empreinte, multi-empreintes, à canaux chauds/froids)
- Fonctionnement des systèmes de refroidissement, éjection et guidage
- Maintenance de premier niveau
- Influence du moule sur la qualité de la pièce
- Lecture d'un ordre de fabrication
- Préparation matière : séchage, mélange, colorants, additifs
- Montage et démontage des moules (sécurité + méthode)
- Préparation des périphériques et réglages initiaux

Module 4 : Réglages, mise au point et optimisation

- Réglage des paramètres d'injection (pression, vitesse, profil de phase)
- Réglage des paramètres de plastification et de maintien
- Optimisation du cycle (réduction du temps, stabilité)
- Démarrage d'une production et validation des premières pièces (contrôle qualité)
- Identification des défauts d'injection (retassures, bavures, manques de matière, ...)
- Actions correctives selon le défaut (paramètres machine, moule, matière)

Module 5 : Qualité & sécurité

- Contrôle dimensionnel et aspect des pièces
- Utilisation d'outils de mesure simples (pied à coulisse, jauges, etc.)
- Notions de SPC (Statistical Process Control) et suivi qualité
- Normes de sécurité en injection plastique (machine, moules, manutention)
- Notions de Lean Manufacturing & SMED
- Amélioration continue (Kaizen) appliquée à l'injection plastique

Module 6 : Maintenance de premier niveau

- Vérification et entretien quotidien de la presse
- Contrôle des moules en production
- Maintenance des périphériques
- Tenue de fiches de suivi machine et moules

PUBLIC :

-Techniciens
- Ingénieurs
- Personnel souhaitant se spécialiser en réglage injection plastique

DUREE :

6 mois
120 heures de formation

METHODOLOGIE :

Cours théoriques
Ateliers pratiques
Études de cas
Projets en groupe
Évaluations continues
Délivrance de certificat

CONTACT :

0661 403 406
sifoptechnologie.contact@gmail.com