



### MOYENS PÉDAGOGIQUES

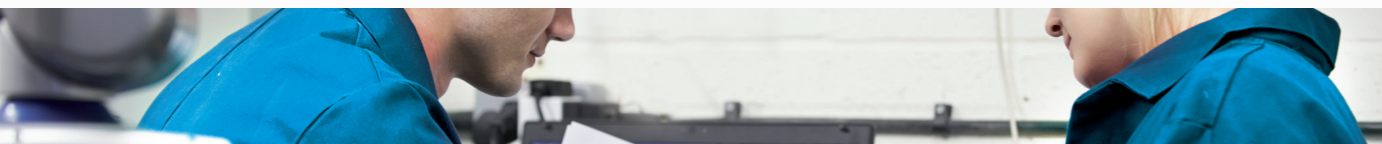
- Les stages sont animés par un formateur spécialisé.
- Les parties théoriques se déroulent en salle et les parties pratiques en atelier sur machine.
- Pour les travaux pratiques:
  - En cas de formation sur le site client, une machine doit être disponible.
  - En cas de formation dans les locaux REP international, ils se font sur un large choix de machines disponibles en atelier.
- Un document support de stage est remis à chaque participant.

### RENSEIGNEMENTS ET INSCRIPTIONS

- Les demandes (programmes complets, prix, dates, etc.) doivent être formulées auprès de REP international, à l'aide des coordonnées figurant sur cette page.
- **REP international est enregistré en France comme organisme de formation sous le numéro 82.69.004.82.69.**
- L'hébergement et les frais de déplacement sont à la charge du stagiaire.

### MODULARITÉ DES FORMATIONS

- Les formations sont proposées avec un programme adapté au plus grand nombre.
- Des formations «sur-mesure» peuvent être préparées en ajustant les modules présentés aux demandes spécifiques (pour insister sur certains points ou au contraire ne pas tenir compte d'autres déjà maîtrisés).
- Les formations peuvent s'effectuer sur le site client ou chez REP international.



# FORMATIONS



— OPTIMISEZ —  
VOS PERFORMANCES & PROCESS !

Programmes complets, prix, renseignements et inscriptions, contactez-nous !

## REP international

15 rue du Dauphiné  
69960 CORBAS - FRANCE

☎ : +33 472 215 353  
Fax : +33 472 512 235  
✉ [formations@repinjection.com](mailto:formations@repinjection.com)



REP propose toute l'année des FORMATIONS pour : Opérateurs, Régleurs, Techniciens de maintenance, Concepteurs de moule, Projeteurs BE, Responsables méthodes

| SUJET                                  |   | OBJECTIF   | CONTENU  | DURÉE     | NOMBRE STAGIAIRES |
|--|---|--|--|-----------|-------------------|
| <b>UTILISATION DES PRESSES</b>         |   |  |  |           |                   |
| S1                                     | Gamme G9 / G10                          | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Donner une vue d'ensemble des possibilités de la machine</li> <li>• Permettre au stagiaire de se familiariser avec les commandes et la programmation de la machine grâce aux aspects concrets et pratiques</li> <li>• Étudier avec le stagiaire ses cas particuliers de production et d'utilisation dans le détail</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Présentation de l'injection</li> <li>• Présentation fonctionnelle et technique de la presse</li> <li>• Interface Homme Machine</li> <li>• Démarrage d'une production</li> <li>• Présentation des sécurités</li> <li>• Réglage, production et arrêt de production (pratique)</li> <li>• Utilisation des options</li> <li>• Interprétation des défauts</li> </ul> | 2 jours   | 3 mini<br>6 maxi  |
| S2                                     | Gamme G7 / G8                           |  |  |           |                   |
| <b>MAINTENANCE DES PRESSES</b>         |   |  |  |           |                   |
| S3                                     | Gamme G9 / G10                          | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Acquérir une connaissance suffisante de la machine pour un dépannage rapide et pour effectuer les maintenances préventives garanties d'un fonctionnement optimal</li> <li>• Étude détaillée de la machine,</li> <li>• Utilisation des outils d'aide au diagnostic (schéma électrique, écran de contrôle, etc.)</li> </ul>     | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Présentation et utilisation de la presse</li> <li>• Hydraulique, électrique, mécanique (réglages), automatisme</li> <li>• PC (matériel et logiciel), documentation</li> <li>• Recherche de panne (pratique)</li> </ul>  | 3 jours   | 4 mini<br>6 maxi  |
| S4                                     | Gamme G8 / G7                           |  |  |           |                   |
| <b>AIDE À LA GESTION DE PRODUCTION</b> |   |  |  |           |                   |
| S5                                     | REP Net 4.0                             | Utiliser le logiciel de supervision REP Net 4.0, complémentaire aux presses REP pour une meilleure maîtrise de la production   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Présentation de REP Net 4.0</li> <li>• Gestion de la production et applications pratiques</li> </ul>  | 2 jours   | 6 maxi            |
| <b>PROCESS</b>                         |   |  |  |           |                   |
| A1                                     | Choix d'une technique de moulage        | Permettre à un débutant dans l'injection du caoutchouc d'avoir une vue d'ensemble des techniques d'injection, de leurs avantages et limites  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bases du process d'injection</li> <li>• Présentation des techniques d'injection (avantages et limites)</li> <li>• Bloc à Canaux Régulés (BCR)</li> <li>• Quelle démarche pour choisir ?</li> </ul>  | 2 jours   | 4 mini<br>10 maxi |
| A2                                     | Process et conception de moule          | Concevoir un moule   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Démarche de conception thermique du process et du moule</li> <li>• Alimentation pièce, tirage de vide et BCR</li> <li>• Éléments annexes : kits de démoulage, mécanisation, etc.</li> </ul>   | 2,5 jours | 4 mini<br>10 maxi |
| A3                                     | Mise au point des paramètres de moulage | Démarrer une nouvelle production, mettre au point un moule et optimiser le process   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Paramétrage du process d'injection (théorie et pratique)</li> <li>• Cycles spécifiques, vulcanisation et correction des défauts de moulage</li> </ul>   | 2,5 jours | 4 mini<br>10 maxi |