



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.

ACCESSIBILITÉ DES FORMATIONS

- Les formations peuvent être adaptées aux personnes en situation de handicap, merci de nous contacter pour une proposition sur mesure.
- La responsable des ressources humaines est chargée d'orienter, d'informer et d'accompagner les personnes en situation de handicap.
- La liste des acteurs et interlocuteurs du handicap que vous pouvez solliciter pour construire votre projet de formation est consultable sur notre site internet : www.repinjection.fr



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



Formation | 06/12/2022 - FR - REP international

RUBBER
IN MOTION



FORMATIONS

— OPTIMISEZ —
VOS PERFORMANCES & PROCESS !



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
UTILISATION DES PRESSES					
S1	Gamme G9 / G10	<ul style="list-style-type: none"> • Donner une vue d'ensemble des possibilités de la machine • Permettre au stagiaire de se familiariser avec les commandes et la programmation de la machine grâce aux aspects concrets et pratiques • Étudier avec le stagiaire ses cas particuliers de production et d'utilisation dans le détail 	<ul style="list-style-type: none"> • Présentation de l'injection • Présentation fonctionnelle et technique de la presse • Interface Homme Machine • Démarrage d'une production • Présentation des sécurités • Réglage, production et arrêt de production (pratique) • Utilisation des options • Interprétation des défauts 	2 jours	3 mini 6 maxi
S2	Gamme G7 / G8				
DÉPANNAGE ET MAINTENANCE DES PRESSES					
S3	Gamme G9 / G10	<ul style="list-style-type: none"> • Acquérir une connaissance suffisante de la machine pour un dépannage rapide et pour effectuer les maintenances préventives garantant un fonctionnement optimal • Étude détaillée de la machine, • Utilisation des outils d'aide au diagnostic (schéma électrique, écran de contrôle, etc.) 	<ul style="list-style-type: none"> • Présentation et utilisation de la presse • Hydraulique, électrique, mécanique (réglages), automatisme • PC (matériel et logiciel), documentation • Recherche de panne (pratique) 	3 jours	3 mini 6 maxi
S4	Gamme G8 / G7				
AIDE À LA GESTION DE PRODUCTION					
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"> • Présentation de REP Net 4.0 • Gestion de la production et applications pratiques 	2 jours	6 maxi
PROCESS					
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"> • Bases du process d'injection • Présentation des techniques d'injection (avantages et limites) • Bloc à Canaux Régulés (BCR) • Quelle démarche pour choisir ? 	2 jours	4 mini 8 maxi
A2	Process et conception de moule	Concevoir un moule	<ul style="list-style-type: none"> • Démarche de conception thermique du process et du moule • Alimentation pièce, tirage de vide et BCR • Éléments annexes : kits de démoulage, mécanisation, etc. 	2 jours	4 mini 6 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"> • Paramétrage du process d'injection (théorie et pratique) • Cycles spécifiques, vulcanisation et correction des défauts de moulage 	2 jours	4 mini 6 maxi