



### MOYENS PÉDAGOGIQUES

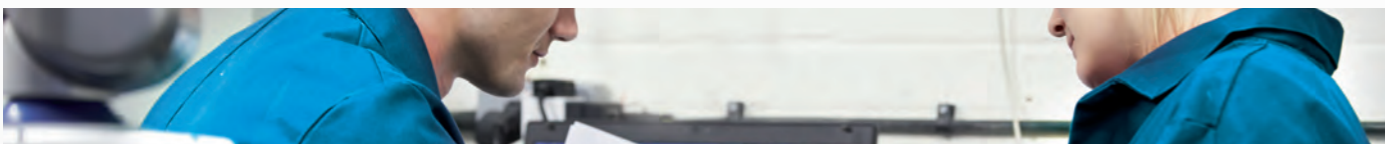
- Les stages sont animés par un formateur spécialisé.
- Les parties théoriques se déroulent en salle et les parties pratiques en atelier sur machine.
- Pour les travaux pratiques:
  - En cas de formation sur le site client, une machine doit être disponible.
  - En cas de formation dans les locaux REP 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.
- 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  
69964 CORBAS - FRANCE

☎ : +33 (0) 4 72 21 53 53  
Fax : +33 (0) 4 72 51 22 35  
✉ [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 6 maxi
S2	Gamme G7 / G8				
S3	RT9				
<b>MAINTENANCE DES PRESSES</b>					
S4	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 garantant 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 6 maxi
S5	Gamme G8 / G7				
<b>ENTRETIEN DES PRESSES - ÉVOLUTION DE GAMME</b>					
S6	Évolution gamme G9 → G10 ou G8 → G9	Permettre à un technicien expérimenté en presse de génération N-1 d'acquérir une connaissance suffisante de la presse génération N pour un dépannage rapide	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hydraulique, électrique, mécanique, automatisme</li> <li>• Réglage, recherche de panne, installation du logiciel</li> </ul>	1 jour	4 mini 8 maxi
<b>AIDE À LA GESTION DE PRODUCTION</b>					
S7	RepNet-Win®	Utiliser le logiciel de supervision RepNet-Win®, complémentaire aux presses REP pour une meilleure maîtrise de la production	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Présentation de RepNet-Win® et de la maîtrise statistique du procédé (SPC)</li> <li>• Gestion de la production et applications pratiques</li> </ul>	2 jours	8 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 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 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 10 maxi