

juin 2000

## sommaire



### sommaire

#### Le carrousel

2

La puissance productive pour faire face aux grandes séries

#### Nouveau vérin bourreur

4

Pour passer très rapidement à l'injection silicone

#### Internet

8

Rep sur le net

#### ISO 9001

10

L'officialisation d'un état d'esprit

#### Extension d'usine

12

Rep se donne les moyens de sa politique

## dossier

# Rep

# Net-Win®



# édito

*Le groupe REP démarre l'an 2000 en grande forme : une certification ISO 9001 remportée haut la main, par REP International, atteste de sa maîtrise de la qualité ; une augmentation sensible (+ 20 %) de sa capacité de R & D et de Production permettra de répondre au plus vite aux besoins de ses clients mondiaux ; la nouvelle gamme G8 confirme son succès sur le marché ; l'offre de produits s'étoffe continuellement pour mieux répondre aux besoins de la clientèle, laquelle est invitée à nous rendre visite aux foires et conférences de l'année où nous montrerons encore plus notre savoir-faire.*

*A défaut, nous prendrons soin de vous faire connaître nos solutions en vous rendant visite au plus tôt ou en vous recevant dans nos établissements industriels.*

*Dans tous les cas, nous restons à votre disposition pour répondre à vos demandes.*

(B. Tabar)

# Le carrousel : la puissance productive pour faire face aux grandes séries

*Lorsque la production se chiffre en millions de pièces par an, toutes identiques ou de même nature, le recours à des machines spécifiques s'impose. Le carrousel est l'une de ces solutions "hors-normes", adoptées par les spécialistes de la grande série, leur évitant de mobiliser toute une partie de leur parc machines pour un seul travail.*

## Une utilisation efficace du temps masqué

Le principe du carrousel est d'utiliser conjointement plusieurs unités de fermeture venant "s'aligner" par rotation sous une unité d'injection. Avantage majeur : la vulcanisation d'une pièce s'opère durant l'injection des autres. Le gain de temps est considérable lorsque l'on travaille sur de très grandes séries. Actuellement REP, à travers sa filiale Sacomat, propose des machines de ce type en 6, 8, voire 12 postes, et en puissances de 70, 100, 150 tonnes.

## Grande série et grande précision

Si le carrousel est destiné aux très grandes séries (machines tournant une année entière sur un ou deux moules), il ne faut pas conclure qu'il se limite à des productions de

pièces simples. Ainsi, des carrousels SACOMAT réalisent chez des équipementiers automobiles des surmoulages caoutchouc sur des pièces complexes composées de métal et de verre, ce dernier étant déjà en place lors de l'injection.

## Une solution globale "clés en main"

Un carrousel étant généralement commandé pour une application très précise, SACOMAT est en mesure d'y adjoindre tous les éléments périphériques pour en faire une cellule de production parfaitement adaptée. C'est le cas de la robotisation, permettant par exemple la mise en place automatique d'inserts métalliques dans un moule. SACOMAT développe donc dans ce cas une compétence d'intégrateur, proposant une solution globale à ses clients.

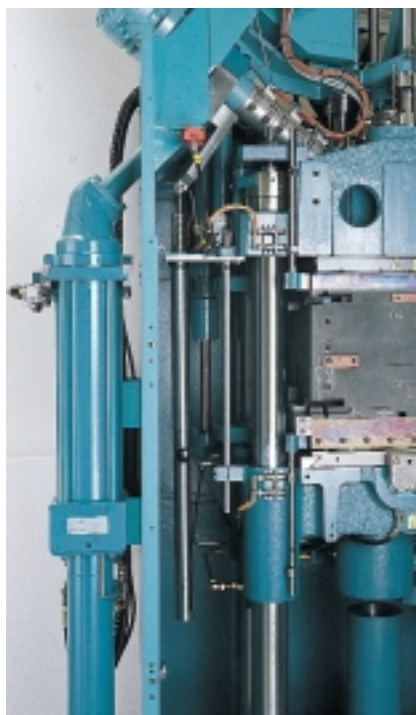


# Nouveau vérin bourreur pour passer très rapidement à l'injection silicone

*Le silicone a connu ces derniers temps une baisse de prix significative. Désormais, ce matériau est souvent préféré au caoutchouc dans nombre d'applications spécifiques. Mais comment répondre à cette demande particulière lorsque l'on ne dispose pas d'une machine prévue à l'origine pour ce matériau ? Le vérin bourreur proposé par Rep permet de s'adapter très vite à ce type de production sans changer son parc machines. De plus, ce mode d'alimentation est réversible très rapidement.*

## Un matériau délicat à travailler

Le silicone, malgré toutes ses qualités en tant que matériau, pose un problème majeur pour l'injection : son manque de tenue interdit souvent l'alimentation en bande, contrairement au caoutchouc. Le rôle du vérin bourreur est donc d'acheminer le silicone, sous forme de pains, vers la boudineuse.



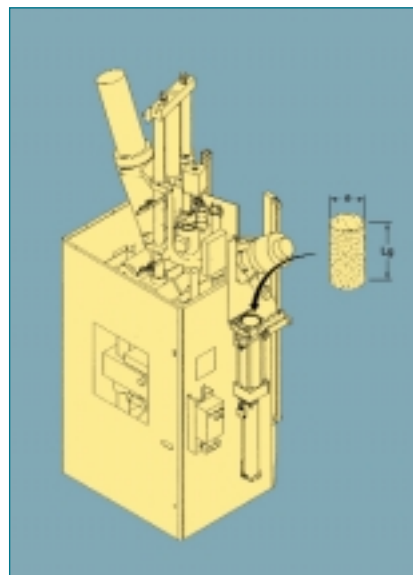
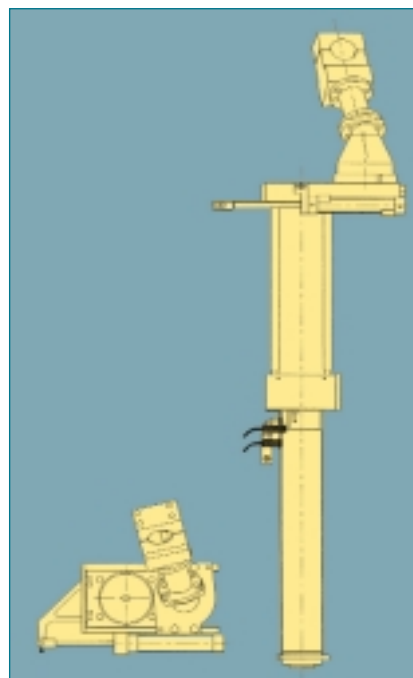
Il est lié à l'unité d'injection, positionné à la place de la goulotte d'alimentation matière.

Ce système a été initialement créé pour une production spéciale sur la génération G7. Devenu une option sur ce modèle, il a fait l'objet d'un développement particulier dès la conception de la G8, pour être parfaitement intégré à la machine.

## Plus de capacité, plus de souplesse

Le vérin bourreur proposé désormais sur la G8 (mais néanmoins adaptable aux presses G7 en rétrofitting) a d'abord été conçu pour être mis en place très rapidement. En quelques heures, il est possible de passer d'une production caoutchouc à une fabrication silicone. Le vérin est fixé par une bride à la place de la goulotte d'origine. Cette bride peut elle-même être utilisée pour une alimentation directe par bande caoutchouc. Le retour à une production avec ce matériau est donc lui aussi ultra-rapide.

La capacité du vérin bourreur a été augmentée pour atteindre 10 litres (6 litres sur l'ancien modèle), ainsi que la puissance, grâce à un nouveau choix de vérin hydraulique. Par ailleurs, l'ouverture du vérin a été conçue pour permettre un chargement en temps masqué et limiter les risques d'obstruction par la matière.

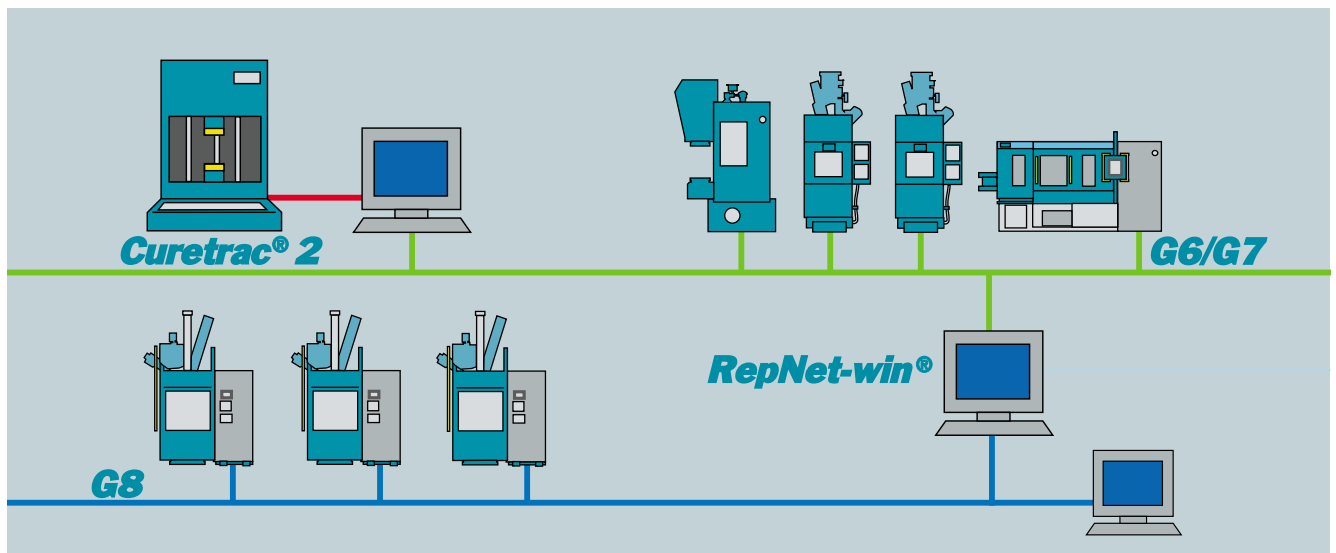


# RepNet-Win®

A la pointe de la technologie, mais respectueux des générations précédentes.

*rep-net®, puis Rep-Next®, et aujourd'hui RepNet-Win® : la supervision et sa gestion informatique accompagnent l'historique des presses REP. La marque dispose désormais d'une solide expérience dans ce domaine très particulier. REP NEWS fait le point ici sur le principe de la supervision et sur les particularités de RepNet-Win®, dernier-né des logiciels REP.*

4



## Contrôle et supervision

Dès l'instant où un utilisateur dispose d'un véritable "parc machines", il souhaite pouvoir superviser sa production. En quoi consiste cette supervision ? En un enregistrement des conditions de production de plusieurs machines, transmises vers un poste central. Ceci permet un contrôle statistique de production. Les données transmises sont les données réelles, mesurées à chaque

cycle, ce qui permet de les confronter avec celles réglées sur la machine. En cas de défaut sur les pièces produites, il est possible d'incriminer une des variables, en étudiant plusieurs dizaines de cycles. L'autre avantage de la supervision est la possibilité de transférer un "moule" d'une machine à l'autre, pour se calquer très rapidement sur les mêmes réglages.

## De rep-net® à RepNet-Win®, une évolution logique

rep-net®, première génération de logiciel dédié à la supervision, mettait en réseau les presses au travers d'un PC. Rep-net® a montré sa fiabilité et son efficacité, mais certains utilisateurs lui ont reproché le caractère "fermé" de sa configuration. En effet, le système de contrôle, quoique fonctionnant sous DOS, n'autorisait pas de liaison avec le



système de gestion de l'entreprise utilisatrice. Pour cette raison a été créé Rep-Next®, travaillant sous UNIX. Ce système d'exploitation

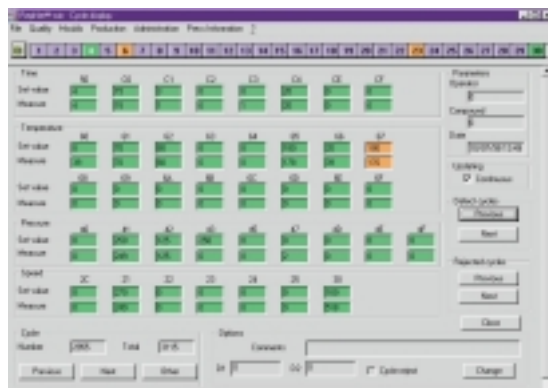
est totalement compatible avec un réseau de machines G7 ou G6. En pratique, RepNet-Win® se substitue purement et simplement à rep-net® ou Rep-Next® ; le câblage reste en place et surtout, toutes les données sont conservées.

Voilà pour la compatibilité avec le réseau existant. Mais RepNet-Win®, est aussi ouvert sur l'avenir :

- Son interface permet la connexion en réseau de 60 machines à un poste central (au lieu de 30 sur les précédents logiciels).

mise sur le marché de ce logiciel, il apparaît que ce caractère intuitif et convivial est apprécié par tous ceux qui découvrent ce logiciel, mais aussi par ceux qui utilisaient ses prédécesseurs.

A noter que pour les possesseurs de rep-net® ou Rep-Next®, des conditions particulières sont proposées lors de l'achat de RepNet-Win®. Par ailleurs, un contrat de maintenance et de mise à jour est proposé pour une somme modique. Ceci garantit à l'utilisateur de disposer d'un logiciel correspondant à ses attentes concrètes. C'est ce pragmatisme et cette écoute des opérateurs qui ont guidé toute la mise au point de RepNet-Win®. Ce produit devrait convaincre les sceptiques que l'informatique peut évoluer sans faire table rase des solutions existantes.



s'était à l'époque imposé comme un standard dans tout l'environnement industriel. Cette fois, la consultation des données de production était possible à partir d'un service de gestion, pour peu que l'opérateur maîtrise UNIX. Ceci supposait en général un service informatique dédié.

Lorsque les ingénieurs de REP ont établi le cahier des charges de la nouvelle G8, le standard UNIX avait cédé le pas à Windows NT, plus convivial et beaucoup moins complexe à aborder qu'UNIX pour un nouvel utilisateur. Ce choix a dicté la conception de RepNet-Win®, nouveau logiciel plus performant et plus facile d'accès.

### RepNet -Win®, compatible au présent, au futur... mais aussi au passé.

La première qualité de RepNet-Win® est peut-être de respecter autant le passé que l'avenir. Car RepNet-Win®

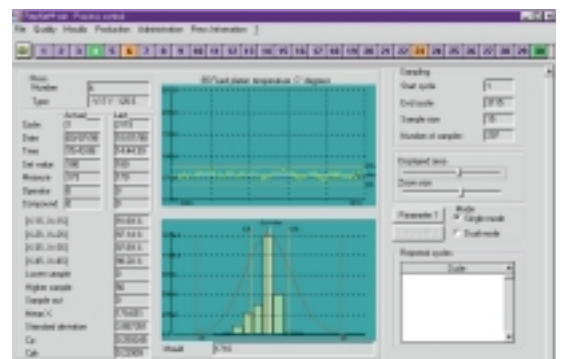
- La supervision est étendue : la connexion à un second réseau Ethernet peut permettre de lire les mêmes données sur un ou plusieurs autres PC.

- Plusieurs ateliers peuvent être reliés, par l'intermédiaire de leurs postes centraux, à un poste de supervision.

- Enfin, il est désormais possible d'extraire les données à partir d'outils tel qu'Excel, par le biais d'une requête SQL, à partir d'un PC relié au réseau. Le système est donc ouvert, permettant l'établissement d'analyses plus complètes sans ressaisir les données.

### Priorité à la convivialité

Tout en préservant la logique de rep-net® et Rep-Next® dans l'accès aux informations, RepNet-Win® a été conçu pour qu'un utilisateur même novice soit en mesure de se familiariser très vite avec son maniement. Un an et demi après la



# Rep sur le Net

[www.rep.tm.fr](http://www.rep.tm.fr)

Aucun groupe industriel ne peut aujourd'hui être absent du Web. Si REP n'y figure pas encore, c'est que notre groupe a choisi de prendre le temps nécessaire pour que son site corresponde en tous points aux codes graphiques récemment mis en place, et délivre un maximum d'informations sous une forme vivante. Le printemps 2000 verra donc éclore un nouveau vecteur de communication entre REP, ses clients et ses partenaires.



## Une volonté d'unité et de cohérence

Un site avait déjà été développé par la filiale américaine de notre groupe, d'autres étaient en projet. Par ailleurs, certains de nos agents présentent déjà REP sur leur propre site. Ces discours par trop disparates ne correspondaient pas toujours à la ligne directrice de notre groupe, au moins dans leur forme. C'est pourquoi il a été décidé que la maison-mère serait désormais le maître d'œuvre du nouveau site REP, qui sera trilingue.

L'élaboration de celui-ci a été confiée à Médiartis, filiale de Publicis, selon la charte graphique établie par notre agence de communication (Publicis Alpes). La mise à la disposition sur le Net a eu lieu en avril 2000.

## Infos générales ou infos clients : 2 sites à la même adresse

Il a été décidé de séparer les informations générales de celles exclusivement destinées à nos clients. Néanmoins, dans un souci de simplicité, les deux contenus seront accessibles sur le même site, la partie clients (ou partenaires) nécessitant un code d'accès. En cours de développement, ces rubriques spécifiques seront accessibles au 2<sup>ème</sup> semestre 2000. Les informations générales seront disponibles en français, anglais et allemand. Tandis que pour nos clients, les pages seront accessibles également en italien et espagnol.

## Objectif : un site complet, vivant et interactif

La première vocation de ce site est bien sûr de présenter le groupe REP, ses produits, ses activités et son savoir-faire. Mais il ne se limitera pas à ce contenu de fond. Au-delà des rubriques "Groupe", "Technologies", "Offres REP et SACOMAT", on pourra également y retrouver :

- le contenu des REPNEWS, depuis le n°1. Internet ne remplace pas les catalogues papier. Cependant, nous avons décidé de publier dorénavant les REP NEWS que vous avez l'habitude de voir depuis novembre 1995 sur le WEB.
- les documents commerciaux,
- une rubrique "nouveau" mise à jour très régulièrement,
- pour les clients et partenaires, des informations sur l'évolution des presses et des formulaires de saisie. Enfin, et c'est un point essentiel, ce site se veut un vecteur d'échanges et de dialogue. Nos clients y trouveront des liens vers les sites et e-mail de nos agents ainsi que leurs coordonnées. Ils pourront ainsi communiquer directement par e-mail avec eux. Naturellement, nous demanderons à nos agents d'établir des liens réciproques avec le site REP. Dès à présent, notez l'adresse de ce site, opérationnel depuis début avril 2000 :

[www.rep.tm.fr](http://www.rep.tm.fr)

Nous espérons votre prochaine visite sur le web !

# ISO 9001

## L'officialisation d'un état d'esprit



Depuis le 17/12/1999 REP International est officiellement certifié ISO 9001. Cette certification est une reconnaissance, même si la politique qualité du groupe a toujours été mesurée prioritairement par la satisfaction des clients.

Résultat d'un travail de plusieurs années, cette certification a mobilisé tous les services de REP International. Son obtention a donc été particulièrement appréciée en interne. Mais pour nos clients, comment cela se traduit-il ? Avant tout, la certification officialise une démarche indissociable de nos méthodes depuis fort longtemps : la volonté de contrôler la qualité à chaque étape de fabrication, pour tendre vers le "zéro défaut". Si REP International a décidé

de mener à son terme la mise à la norme ISO 9001, c'est pour répondre à la demande de certains de nos clients, mais aussi pour formaliser les procédures. Ceci a pour effet de pérenniser les actions, en définissant des méthodes stables, dont les évolutions seront en permanence maîtrisées.

La certification obtenue par REP International correspond à des règles édictées en 1994.

Prochainement, une nouvelle norme

ISO 9001 sera définie. Moins formaliste, plus globale, elle accordera une place prépondérante à la satisfaction des clients, qui se révèle un critère essentiel. Chez REP International, nous nous sentons armés pour cette future certification, de par notre culture d'entreprise et la politique qualité déjà en place.

Il nous reste à le prouver quotidiennement à tous ceux qui nous font confiance.

7

# PLANNING

## foires et conférences 2000

### FOIRES

- PLAST 2000
- IRC 2000
- CHINAPLAS 2000
- DKT 2000

Du 8 au 13 mai  
Du 12 au 15 juin  
Du 4 au 8 juillet  
Du 4 au 7 septembre

Milan - ITALIE  
Helsinki - FINLANDE  
Shanghai - CHINE  
Nürnberg - RFA

### CONFÉRENCES

- G8/RepNet-win
- G8
- Jornadas Latinoamericanas

Février/mars  
Mai  
Du 14 au 16 juin

Agent : Landa & Cia - ESPAGNE  
Buenos Aires - ARGENTINE  
Guadalajara - MEXIQUE

# Extension d'usine

## REP se donne les moyens de sa politique.

*L'augmentation des effectifs pour faire face au développement de l'activité et au passage aux 35 heures rendait inévitable une extension des locaux. Avec 1600 m<sup>2</sup> de surface créée, la récente extension de l'unité de Corbas permet à REP de se donner les moyens de son ambition : augmenter son chiffre d'affaires de 30 % sur 5 ans.*

### En temps et en heure...

Programmés début 99, ces travaux d'extension ont été terminés comme prévu à la fin du mois de juillet. Pourtant, la surface initialement prévue a été largement augmentée, pour atteindre plus de 1600 m<sup>2</sup>. La réimplantation des services a été organisée de début août à fin décembre, et les espaces verts prévus auront tôt fait d'intégrer le nouveau bâtiment à l'unité de production de Corbas. Aujourd'hui, REP est en mesure de tirer pleinement parti de ce nouvel agencement.

### Davantage de productivité et de capacité d'essai

Le déplacement des services d'expéditions, des laboratoires applications et Recherche & Développements dans la nouvelle extension correspond chez REP à une augmentation des effectifs. Ces facteurs conjoints vont permettre à l'entreprise d'augmenter sensiblement ses capacités de production, passant de 9 machines par semaine à 11.

Cet accroissement quantitatif ne se fait pas au détriment des essais : la surface qui leur est consacrée a été nettement agrandie, suite au déménagement des autres services. Elle permet désormais de tespmachines. Cette phase d'essais est cruciale dans la démarche qualité développée par REP. Dans l'extension elle-même, nos clients seront reçus dans de meilleures conditions, en particulier au laboratoire Applications, à présent mieux isolé du bruit. Par ailleurs, l'activité peinture va être renforcée pour permettre le traitement des machines de grande taille dans de meilleures conditions. La construction de cette extension s'inscrit dans un principe général de production multi-sites. Sur quatre lieux de production, REP est en mesure de répondre aux demandes dans un temps plus court, sans aucune concession aux contrôles qualité.



**France**  
**REP FRANCE**  
 15, rue du Dauphiné - B.P. 369  
 69960 CORBAS  
 Tél. : 04 72 21 53 53  
 Fax : 04 72 51 22 35  
 www.rep.tm.fr

**SACOMAT**  
 Rue de Bramafan B.P. 2  
 73230 BARBY  
 Tél. : 04 79 72 88 88  
 Fax : 04 79 72 74 15

**Allemagne**  
**REP DEUTSCHLAND**  
 Sauergasse 5-7  
 69483 WALD-MICHELBACH  
 Tél. : 06 207 9408.0  
 Fax : 06 207 6632

**Grande-Bretagne**  
**REP MACHINERY**  
 Petersfield Avenue  
 SLOUGH BERKS. SL2-5EA  
 Tél. : 01 753 57 09 95  
 Fax : 01 753 53 88 41

**Italie**  
**REP ITALIANA**  
 Corso Vercelli 13  
 10078 VENARIA (TO)  
 Tél. : 011 42 42 154  
 Fax : 011 42 40 207

**U.S.A.**  
**REP CORPORATION**  
 8 N 470 Tameling Court  
 PO. Box 8146  
 BARTLETT, Illinois 60103-8146  
 Tél. : 847 697 7210  
 Fax. : 847 697 6829

**Chine**  
**REP BEIJING OFFICE**  
 JUNEFIELD PLAZA. ROOM 1305  
 n°6 XUANWUMENWAI  
 XUANWU DISTRICT  
 BEIJING 100052  
 Tél. : 86 10 63 10 14 47  
 Fax. : 86 10 63 10 15 90

**Brésil**  
**REP INJETORAS DE BORRACHA**  
 Av. Kennedy, 54  
 Sala 05 2° andar  
 Jd. do Mar  
 SAO BERNARDO DO CAMPO  
 CEP 09726 - 250 SAO PAULO  
 Tél. : 55 (11) 4125 7950  
 Fax. : 55 (11) 4125 6525

