



Catalogue des Formations



OPTIMISEZ VOTRE INVESTISSEMENT PAR UNE FORMATION

Toute entreprise est confrontée aujourd'hui à des pressions conjointes de la concurrence et de l'innovation technologique. Et pour y répondre, elle n'a d'autre choix que de miser sur la compétence de ses collaborateurs comme levier déterminant pour développer la performance de son organisation.

La formation est l'outil qui permet d'agir sur les compétences des collaborateurs, de continuer à les aider à se développer et se renforcer : L'espace dédié à la formation chez Europlacer, l'équipe pédagogique et les ressources mises à dispositions dans nos locaux vous donnent les moyens de former votre personnel à l'utilisation, la programmation et la maintenance des machines liées à l'univers de la technologie CMS – machine de placement, mais aussi sérigraphie, AOI/SPI et four.



L'analyse des évaluations des stagiaires ayant utilisé nos services montre que toutes modalités confondues, les répondants se sentent globalement satisfaits de la formation suivie et sont convaincus de son utilité.



Notre Service Formation se tient à votre écoute pour un meilleur ciblage des besoins et des formations à mettre en œuvre, et vous propose son aide à vos demandes de prise en charge administrative.

Qualiopi
processus certifié

FR RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

La certification qualité a été délivrée au titre de la catégorie d'action suivante :
ACTIONS DE FORMATION

EUROPLACER INDUSTRIES est un Organisme de Formation enregistré sous le numéro 52 85 01403 85, référencé DATADOCK et certifié QUALIOPi pour ses actions de formations.

Pour toute information : 02.51.31.03.00 ou formations@europlacer.fr

EUROPLACER INDUSTRIES
Route de Cholet - 85620 ROCHESERVIERE

Email : formations@europlacer.fr

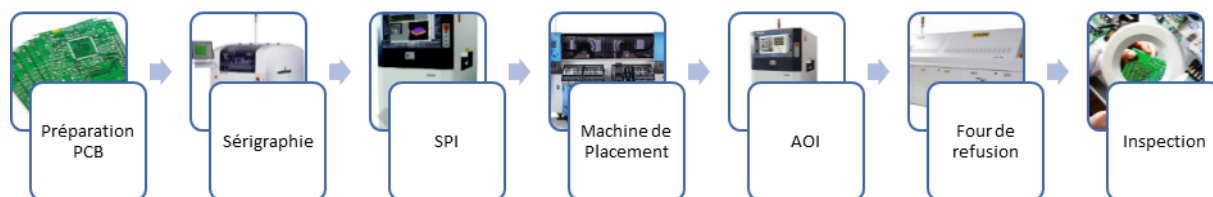
Tél : 02.51.31.03.00/

N° SIRET :38328297700024

N° déclaration OF (NDA) : 52850140385

N° TVA Intra :FR79 383 282 977





europlacer
HIGH MIX
PRODUCTIVITY

EP-C01	21h	Conducteur de machine de pose CMS – Formation de base	La technologie CMS. Apprendre à utiliser la machine de placement de composants. Changement de série. Chargement et vérification d'un programme. Mise en place des composants et des différents outils sur la machine.	5
EP-C02	14h	Conducteur de machine de pose CMS – Formation avancée	Suivi de la production et de ses aléas. Optimisation du chargement des composants, gestion des chargeurs intelligents. Utilisation des outils d'aide aux diagnostics. Changement de série. <i>Nécessite [EP-C01] ou niveau équivalent</i>	6
EP-P01	21h	Formation Programmation et Process de pose CMS- Formation de base.	Apprentissage, création, modification de programmes de placement. Transfert de programmes CAO. Structures des fichiers d'échange. Description des différentes bibliothèques de composants.	7
EP-P02	21h	Formation Programmation et Process de pose CMS- Options avancées	Création de boîtiers exotiques. Optimisation des plans de chargements. Mode de planification en Multi-programmation. Gestion de stock et traçabilité. <i>Nécessite [EP-P01] ou niveau équivalent</i>	8
EP-M01	7h	Maintenance Niveau 1	Fonctionnement des organes de la machine. Consigne de sécurité. Entretien quotidien et préventif.	9
EP-NUM	21h	Mise en Avant du Numérique dans un Process de pose CMS	Identifier et s'approprier les outils numériques dans la production de carte CMS, aussi bien dans la gestion des composants que dans le respect de l'usage préconisé sur la machine de placement. <i>Nécessite [EP-C01] ou niveau équivalent</i>	10

Nouveau



europlacer
HIGH MIX
PRODUCTIVITY

SP-P2J	14h	Conduite et Programmation de machine de sérigraphie CMS	La finalité du process de sérigraphie. Apprentissage, création, modification de programmes sur machine. Importation de fichier GERBER. Le système vision. Création des programmes d'inspection 2D et 2D+. Chargement d'une nouvelle production et mise en place des outillages.	11
SP-M01	7h	Maintenance de machine de sérigraphie	Identifier les pièces en limite d'usure et savoir les changer. Analyser les défauts à partir des messages d'erreur et les corriger. Fonctionnement des organes de la machine. Suivi des plans de maintenance préventive. Aide aux diagnostics.	12

Attention : Nos formations sont susceptibles de révision sans préavis.

Pour toute information : 02.51.31.03.00 ou formations@europlacer.fr

EUROPLACER INDUSTRIES
Route de Cholet - 85620 ROCHESERVIERE

Email : formations@europlacer.fr

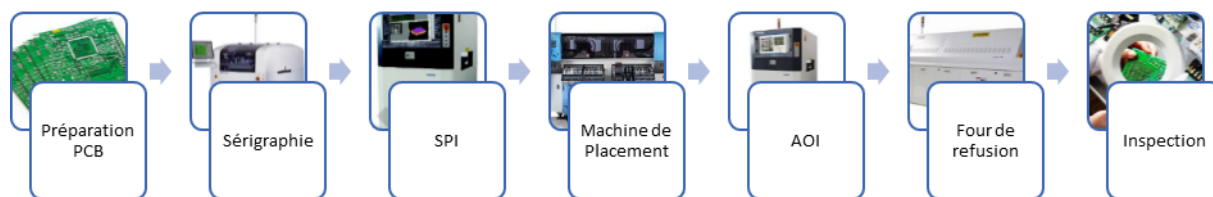
Tél : 02.51.31.03.00/

N° SIRET :38328297700024

N° déclaration OF (NDA) : 52850140385

N° TVA Intra :FR79 383 282 977





MI-IN	2D - 17h	Utilisation/Programmation d'une AOI/SPI – Formation initiale	Formation de base : La nécessité d'une analyse vision à l'aide d'une AOI ou d'une SPI. Apprendre à utiliser, programmer, analyse de base de cet outil de contrôle et d'analyse.	13
	3D - 24h			
	SPI - 14h			
MI-AV	2D - 10h	Programmation avancée d'une AOI – Formation avancée	L'analyse poussée : Être capable d'analyser finement un défaut, ainsi que les erreurs de production, de réaliser la maintenance de base, dans le but d'améliorer à la fois la qualité et le process. <i>Nécessite [MI-IN-2D ou 3D]</i>	14
	3D - 21h			



BT-C01	14h	Conduite de Four de refusion, réglages et maintenance	Principe de la refusion plomb/sans plomb. Procédure de démarrage et arrêt du four. Gestion des différents états de fonctionnement. Chargement d'un programme et réalisation des profils thermiques. Entretien régulier et nettoyage.	15
--------	-----	---	--	----

Bulletin d'inscription

page 17

Condition Générales de Ventes

page 19



Dans le cas de stagiaires en situation de handicap, n'hésitez pas à contacter notre référent pédagogique par téléphone [02.51.31.03.03](tel:02.51.31.03.03) ou email david.gouel@europlacer.fr pour la mise en place de mesures adaptées.

Attention : Nos formations sont susceptibles de révision sans préavis.

Pour toute information : [02.51.31.03.00](tel:02.51.31.03.00) ou formations@europlacer.fr

EUROPLACER INDUSTRIES
Route de Cholet - 85620 ROCHESERVIERE

Email : formations@europlacer.fr

Tél : 02.51.31.03.00/

N° SIRET : 38328297700024

N° déclaration OF (NDA) : 52850140385

N° TVA Intra : FR79 383 282 977





PUBLIC

Opérateurs en machine de report de composants CMS. Les participants ont reçu au préalable une formation adaptée aux opérations confiées.

HANDICAP

Si l'un de vos stagiaires se trouve en situation de handicap, merci de nous contacter par téléphone au 02-51-31-03-03 pour la mise en place de mesures adaptées.

PREREQUIS

Toute personne ayant une connaissance du milieu industriel spécifique à l'électronique, ainsi qu'une habileté manuelle, le sens de l'organisation et une aptitude à l'utilisation des moyens informatiques.

NOMBRE DE STAGIAIRES

4 personnes maximum

DUREE

3 jours consécutifs
(soit 21 heures présentiels en salle)

LIEU

Possible chez EUROPLACER (85) mais fortement recommandée sur site CLIENT

MODALITES / DELAI D'ACCES

Le bulletin d'inscription transmis au service formation formations@europlacer.fr valide l'inscription des participants.
Une convention de formation sera établie en amont du stage.
Le délai moyen constaté de mise en place de cette formation est de 10 semaines.

FORMATEUR

Nos formateurs, techniciens de Service Clients, ont au minimum 2 ans d'expérience dans la profession et sont titulaire d'un certificat de compétence de formateur.
Ce sont des experts dans nos 4 produits majeurs : machine de pose de composants montés en surface, sérigraphie, four de refusion et système de contrôle AOI/SPI.

COUT DU STAGE

Session à partir de **4500 € HT**,
frais de déplacement en sus

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

Conduire et optimiser l'utilisation des différents organes d'une machine automatisée de pose de Composants Montés en Surface (CMS), dans le respect des règles de sécurité.
Identifier les différents process liés à cette technologie et les outils nécessaires à la production de cartes électroniques.

DESCRIPTION / CONTENU DU PROGRAMME

1 - Présentation du programme de la formation

2 - Consignes de sécurité

3 - La technologie de Montage des Composants en Surface

3 - 1 Rappel des différentes filières

- La sérigraphie et la refusion des CMS.
- Le collage des CMS : les microdoseurs de colle.
- Les moyens de contrôle.
- Fonctionnement des machines de pose de CMS à chargeurs intelligents et vision intégrée.

3 - 2 Dénominations des composants utilisés

- Les chips résistifs et capacitifs.
- Les transistors et les diodes, SOT, DPAK, micromelfs, melfs.
- Les circuits intégrés : SO, TSSOP, PLCC, QFP, BGA, Micro BGA.
- Les composants particuliers : Trimmers, boutons poussoirs, connecteurs, LEDs, etc...

4 - Présentation et description des organes de la machine

- Convoyeurs - Anti-flexion
- Tête - Barillet - Cycle machine
- Centrage de composant par vision au vol
- Recalage de la carte par vision
- Organigramme de production d'une carte
- Zone de prise de composants
- Outillage - Magasin à buse
- Commande générale de la machine

5 - La machine de placement -et le chargement des composants CMS.

- Vérification, chargement du programme, lecture du plan de chargement
- Chargement de bandes sur les chargeurs, de circuits intégrés dans les belt feeders, de plateaux dans le séquenceur ou sur le support plateaux.
- Programmation des chargeurs avec le micro-terminal et de la tablette ii-Tab, la machine, avec l'assistance à la programmation. Utilisation du code barre.
- Sélection d'un programme de report et assistance des opérateurs à la production.
 - Sélection de composants, motifs - Utilisation du NPI
 - Dépose de colle, pâte, test électrique
 - Mires de Recalage - Gestion des buses
 - Mode de production dégradée
- Equilibrage / Notion d'optimisation de la ligne de production
- Analyse des données de production, temps, cadence, défauts, etc....

6 - Evaluation des compétences

7 - Bilan de la formation

METHODE PEDAGOGIQUE

La formation est construite par modules successifs et progressifs : Un premier exposé théorique en salle puis une étude de cas concrets est proposée, sous forme d'essais pratiques sur l'équipement.
Adaptation des rythmes et des contenus en fonction des évaluations et de la mise en pratique. Mise en place de moyen de compensation en cas d'accueil de PSH.

MOYENS ET SUPPORTS PEDAGOGIQUES

Utilisation des manuels des machines et du livret d'apprentissage pour la partie théorique.
- sur le site EUROPLACER : en salle dédiée équipée de paperboard et vidéoprojecteur, et sur machine et accessoires à disposition immédiate de la salle de formation.
- sur le site CLIENT : une salle de formation devra être mise à disposition avec paperboard et vidéoprojecteur. Accès aux machines pour la partie pratique.

SUIVI ET EVALUATIONS

Un questionnaire d'évaluation avant formation est systématiquement envoyé au stagiaire, de manière à proposer un parcours de formation adéquat.
Tout au long de la formation, une mise en situation réelle du groupe sur l'équipement, ainsi qu'un questionnaire individuel et sa correction permet de valider l'atteinte des objectifs en fin de stage.
Un questionnaire de satisfaction à froid et un Certificat de Réalisation sera remis à chaque participant à l'issue de la formation.

Conduite de Machine de Pose CMS - Formation Avancée

PUBLIC

Opérateurs en machine de report de composants CMS. Les participants ont reçu au préalable une formation adaptée aux opérations confiées.

HANDICAP

Si l'un de vos stagiaires se trouve en situation de handicap, merci de nous contacter par téléphone au 02-51-31-03-03 pour la mise en place de mesures adaptées.

PREREQUIS

Toute personne ayant validé la formation [EP-C01] et ayant une connaissance du milieu industriel spécifique à l'électronique, ainsi qu'une habileté manuelle, le sens de l'organisation et une aptitude à l'utilisation des moyens informatiques.

NOMBRE DE STAGIAIRES

4 personnes maximum

DUREE

2 jours consécutifs
(soit 14 heures présentiels en salle)

LIEU

Possible chez EUROPLACER (85) mais fortement recommandée sur site CLIENT

MODALITES / DELAI D'ACCES

Le bulletin d'inscription transmis au service formation formations@europlacer.fr valide l'inscription des participants.

Une convention de formation sera établie en amont du stage.

Le délai moyen constaté de mise en place de cette formation est de 16 semaines.

FORMATEUR

Nos formateurs, techniciens de Service Clients, ont au minimum 2 ans d'expérience dans la profession et sont titulaire d'un certificat de compétence de formateur.

Ce sont des experts dans nos 4 produits majeurs : machine de pose de composants montés en surface, sérigraphie, four de refusion et système de contrôle AOI/SPI.

COUT DU STAGE

Session à partir de **3000 € HT**,
frais de déplacement en sus

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

Conduire et optimiser l'utilisation des différents organes d'une machine automatisée de pose de Composants Montés en Surface (CMS), dans le respect des règles de sécurité.

Identifier les outils d'aide aux diagnostics, et interpréter les données de manière à réduire les aléas de production.

DESCRIPTION / CONTENU DU PROGRAMME

1 - Présentation du programme de la formation

2 - Echange sur les aléas de production

3 - Consignes de sécurités

4 - Erreurs courantes liés à la programmation

- Rappel sur la structure d'un programme de placement
- La bibliothèque article et l'utilisation d'articles alternatifs.
- Les boîtiers - l'analyse vision, la présence composants, le 3DPS
- Les mires de recalages
- Vérification, chargement du programme, lecture du plan de chargement

5 - Les opérations sources d'erreurs en production

- Chargement de bandes sur les chargeurs, de circuits intégrés dans les belt-feeders, de plateaux dans le séquenceur ou sur le support plateaux.
- Programmation des chargeurs avec la machine
- Programmation avec le micro-terminal - Utilisation du code barre.
- L'assistance à la préparation

6 - Les outils d'aides aux diagnostics

- Mise en place sur machine d'une carte et son changement de production pour analyse par les opérateurs des aléas de production.
 - Sélection de composants, motifs,
 - Dépose de colle, pâte
 - Test des composants
 - Recalage
 - Mode de production dégradée
 - Utilisation des buses
- Mise en place et analyse des outils d'aide aux diagnostics
- Equilibrage / Notion d'optimisation de la ligne de production
- Optimisation des hauteurs de composant : l'A.A.S.
- Gestion des Séquences

7 - Le logiciel de suivi de production : PROMON

- Analyse des données de production, temps, cadence, défauts, etc...

8 - Evaluation des compétences

9 - Bilan de la formation

METHODE PEDAGOGIQUE

La formation est construite par modules successifs et progressifs : Un premier exposé théorique en salle puis une étude de cas concrets est proposée, sous forme d'essais pratiques sur l'équipement.

Adaptation des rythmes et des contenus en fonction des évaluations et de la mise en pratique. Mise en place de moyen de compensation en cas d'accueil de PSH.

MOYENS ET SUPPORTS PEDAGOGIQUES

Utilisation des manuels des machines et du livret d'apprentissage pour la partie théorique.

- sur le site EUROPLACER: en salle dédiée équipée de paperboard et vidéoprojecteur, et sur machine et accessoires à disposition immédiate de la salle de formation.

- sur le site CLIENT: une salle de formation devra être mise à disposition avec paperboard et vidéoprojecteur. Accès aux machines pour la partie pratique.

SUIVI ET EVALUATIONS

Un questionnaire d'évaluation avant formation est systématiquement envoyé au stagiaire, de manière à proposer un parcours de formation adéquat.

Tout au long de la formation, une mise en situation réelle du groupe sur l'équipement, ainsi qu'un questionnaire individuel et sa correction permet de valider l'atteinte des objectifs en fin de stage.

Un questionnaire de satisfaction à froid et un Certificat de Réalisation sera remis à chaque participant à l'issue de la formation.

Programmation et Process de Pose CMS - Formation de Base

PUBLIC

Programmeurs en machine de report de composants CMS. Les participants ont reçu au préalable une formation adaptée aux opérations confiées.

HANDICAP

Si l'un de vos stagiaires se trouve en situation de handicap, merci de nous contacter par téléphone au 02-51-31-03-03 pour la mise en place de mesures adaptées.

PREREQUIS

Toute personne ayant une connaissance du milieu industriel spécifique à l'électronique, ainsi qu'une habileté manuelle, le sens de l'organisation et une aptitude à l'utilisation des moyens informatiques.

NOMBRE DE STAGIAIRES

4 personnes maximum

DUREE

3 jours consécutifs
(soit 21 heures présentiels en salle)

LIEU

Fortement recommandée chez EUROPLACER (85) mais également envisageable sur site CLIENT

MODALITES / DELAI D'ACCES

Le bulletin d'inscription transmis au service formation formations@europlacer.fr valide l'inscription des participants.
Une convention de formation sera établie en amont du stage.
Le délai moyen constaté de mise en place de cette formation est de 8 semaines.

FORMATEUR

Nos formateurs, techniciens de Service Clients, ont au minimum 2 ans d'expérience dans la profession et sont titulaire d'un certificat de compétence de formateur.
Ce sont des experts dans nos 4 produits majeurs : machine de pose de composants montés en surface, sérigraphie, four de refusion et système de contrôle AOI/SPI.

COUT DU STAGE

Session à partir de **4500 € HT**,
frais de déplacement en sus

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

Créer et modifier un programme de placement de composants CMS à partir de différentes sources de documents (CAO – coordonnées machine – fichier GERBER).
Identifier et adapter les différentes bibliothèques boîtiers et articles à utiliser pour être conforme à l'usage préconisé sur la machine de placement.

DESCRIPTION / CONTENU DU PROGRAMME

- 1 - Présentation du programme de la formation
- 2 - Consignes de sécurité
- 3 - Organigramme de programmation et règle d'utilisation des écrans
 - 3.1 Commandes
 - 3.2 Exécution des commandes
 - 3.3 Fenêtres de sauvegarde
- 4 - Bibliothèque des boîtiers
 - 4.1 Convention de description des boîtiers
 - 4.2 Création et Modifications
 - 4.3 Auto-apprentissage du Boîtier / Vérification
 - 4.4 Boîtiers exotiques
- 5 - Bibliothèque des articles
 - 5.1 Création
 - 5.2 Modification
- 6 - Bibliothèque des procédures de test électrique
 - 6.1 Création et sélections
 - 6.3 Paramètres des procédures de test
 - 6.4 Usage recommandé pour Résistance, Capacité, Inductance et Diode
- 7 - Contraintes d'implantation des C.I.
- 8 - Marques de recalage
 - 8.1 Méthode de suivi de contour et analyse par corrélation
 - 8.2 Création de nouvelles marques de recalage.
- 9 - Création d'un programme de report
 - 9.1 Flux des données
 - 9.2 Saisie des coordonnées
 - 9.3 La gestion des motifs
 - 9.4 Description du produit
 - 9.5 Import de fichier GERBER
 - 9.6 Fonctionnement optimisé de la machine
 - 9.7 Plan de chargement
 - 9.8.1 Optimisation de l'ordre de pose
 - 9.8.2 Gestion des plans de chargement
- 10 - Importation des fichiers CAO / GERBER
 - 10.1 Prog Maker
 - 10.2 Prog Faiseur
- 11 - Evaluation des compétences
- 12 - Bilan de la formation

METHODE PEDAGOGIQUE

La formation est construite par modules successifs et progressifs : Un premier exposé théorique en salle puis une étude de cas concrets est proposée, sous forme d'essais pratiques sur l'équipement.
Adaptation des rythmes et des contenus en fonction des évaluations et de la mise en pratique. Mise en place de moyen de compensation en cas d'accueil de PSH.

MOYENS ET SUPPORTS PEDAGOGIQUES

Utilisation des manuels des machines et du livret d'apprentissage pour la partie théorique.
- sur le site EUROPLACER: en salle dédiée équipée de paperboard et vidéoprojecteur, et sur machine et accessoires à disposition immédiate de la salle de formation.
- sur le site CLIENT: une salle de formation devra être mise à disposition avec paperboard et vidéoprojecteur. Accès aux machines pour la partie pratique.

SUIVI ET EVALUATIONS

Un questionnaire d'évaluation avant formation est systématiquement envoyé au stagiaire, de manière à proposer un parcours de formation adéquat.
Tout au long de la formation, une mise en situation réelle du groupe sur l'équipement, ainsi qu'un questionnaire individuel et sa correction permet de valider l'atteinte des objectifs en fin de stage.
Un questionnaire de satisfaction à froid et un Certificat de Réalisation sera remis à chaque participant à l'issue de la formation.

Programmation et Process de Pose CMS – Options Avancées

PUBLIC

Programmeurs en machine de report de composants CMS. Les participants ont reçu au préalable une formation adaptée aux opérations confiées.

HANDICAP

Si l'un de vos stagiaires se trouve en situation de handicap, merci de nous contacter par téléphone au 02-51-31-03-03 pour la mise en place de mesures adaptées.

PREREQUIS

Toute personne ayant validée la formation [EP-P01] et ayant une connaissance du milieu industriel spécifique à l'électronique, ainsi qu'une habileté manuelle, le sens de l'organisation et une aptitude à l'utilisation des moyens informatiques.

NOMBRE DE STAGIAIRES

4 personnes maximum

DUREE

3 jours consécutifs
(soit 21 heures présentiels en salle)

LIEU

Fortement recommandée chez EUROPLACER (85) mais également envisageable sur site CLIENT

MODALITES / DELAI D'ACCES

Le bulletin d'inscription transmis au service formation formations@europlacer.fr valide l'inscription des participants.

Une convention de formation sera établie en amont du stage.

Le délai moyen constaté de mise en place de cette formation est de 14 semaines.

FORMATEUR

Nos formateurs, techniciens de Service Clients, ont au minimum 2 ans d'expérience dans la profession et sont titulaires d'un certificat de compétence de formateur.

Ce sont des experts dans nos 4 produits majeurs : machine de pose de composants montés en surface, sérigraphie, four de refus et système de contrôle AOI/SPI.

COUT DU STAGE

Session à partir de **4500 € HT**,
frais de déplacement en sus

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

Identifier et créer des boîtiers exotiques, puis vérifier sa faisabilité.

Analyser et améliorer un plan de chargement de la machine de placement dans le respect de l'optimisation de la répartition de charge, et construire une planification multi-programme.

Gérer les sorties de traçabilités et la gestion de stock de composants.

DESCRIPTION / CONTENU DU PROGRAMME

1 - Présentation du programme de la formation

2 - Consignes de sécurité

3 - Bibliothèque des BOITIERS

Convention de description des boîtiers

Rappel des différents modes d'analyse vision.

Les paramètres de prise/pose. Le 3DPS.

Création de boîtiers exotiques

4 - Le TEST ELECTRIQUE sur machine

Le testeur PONT RLC – Usage et paramétrage

Le module VOLTMETRE – Générateur de courant

Programmation de composant standard – Resistance, Inductance, Condensateur.

Le module STRAP pour les résistance zéro ohm

Le test des diodes, standard ou Zener.

5 – Option logicielle : la TRACABILITE

Création d'une étiquette code à barre

Identification des cartes et programmation des codes-barres.

Programmation de circuits simples et panélisés.

Cas des circuits double face : Gestion du TOP et BOTTOM.

6 – Option logicielle : la GESTION de STOCK

Création d'une base Stock

L'identification unique d'une bobine.

Fin de vie d'une bobine – Mise à la poubelle d'une bobine vide.

7 – Option logicielle : la MULTIPROGRAMMATION

Création d'un plan de production

Modifications – Choix de l'ordre de production.

Paramètres d'optimisations

Création d'un plan de chargement optimisé d'un plan.

8 - Evaluation des compétences

9 - Bilan de la formation

METHODE PEDAGOGIQUE

La formation est construite par modules successifs et progressifs : Un premier exposé théorique en salle puis une étude de cas concrets est proposée, sous forme d'essais pratiques sur l'équipement.

Adaptation des rythmes et des contenus en fonction des évaluations et de la mise en pratique. Mise en place de moyen de compensation en cas d'accueil de PSH.

MOYENS ET SUPPORTS PEDAGOGIQUES

Utilisation des manuels des machines et du livret d'apprentissage pour la partie théorique.

- sur le site EUROPLACER: en salle dédiée équipée de paperboard et vidéoprojecteur, et sur machine et accessoires à disposition immédiate de la salle de formation.

- sur le site CLIENT: une salle de formation devra être mise à disposition avec paperboard et vidéoprojecteur. Accès aux machines pour la partie pratique.

SUIVI ET EVALUATIONS

Un questionnaire d'évaluation avant formation est systématiquement envoyé au stagiaire, de manière à proposer un parcours de formation adéquat.

Tout au long de la formation, une mise en situation réelle du groupe sur l'équipement, ainsi qu'un questionnaire individuel et sa correction permet de valider l'atteinte des objectifs en fin de stage.

Un questionnaire de satisfaction à froid et un Certificat de Réalisation sera remis à chaque participant à l'issue de la formation.

Maintenance de Machine de Pose CMS - Formation de Base

PUBLIC

Opérateurs/Régisseurs en machine de report de composants CMS. Les participants ont reçu au préalable une formation adaptée aux opérations confiées.

HANDICAP

Si l'un de vos stagiaires se trouve en situation de handicap, merci de nous contacter par téléphone au 02-51-31-03-03 pour la mise en place de mesures adaptées.

PREREQUIS

Toute personne ayant une connaissance du milieu industriel spécifique à l'électronique, ainsi qu'une habileté manuelle, le sens de l'organisation et une aptitude à l'utilisation des moyens informatiques.

NOMBRE DE STAGIAIRES

3 personnes maximum

DUREE

1 journée
(soit 7 heures présentielle en salle)

LIEU

Idéalement sur le site CLIENT

MODALITES / DELAI D'ACCES

Le bulletin d'inscription transmis au service formation formations@eurolacer.fr valide l'inscription des participants.
Une convention de formation sera établie en amont du stage.
Le délai moyen constaté de mise en place de cette formation est de 10 semaines.

FORMATEUR

Nos formateurs, techniciens de Service Clients, ont au minimum 2 ans d'expérience dans la profession et sont titulaire d'un certificat de compétence de formateur.
Ce sont des experts dans nos 4 produits majeurs : machine de pose de composants montés en surface, sérigraphie, four de refusion et système de contrôle AOI/SPI.

COUT DU STAGE

Session à partir de **1500 € HT**,
frais de déplacement en sus

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

Identifier les différents organes d'une machine de pose de composant de pose de Composants Montés en Surface (CMS). Conduire l'entretien régulier et préventif dans le respect des règles de sécurité.

DESCRIPTION / CONTENU DU PROGRAMME

1 - Présentation du programme de la formation

2 - Consignes de sécurité

- Position des organes de sécurité.
- Moyen de consignation électrique et pneumatique
- Précautions relatives à l'usage des moteurs linéaires
- Données de sécurité des lubrifiants et nettoyants préconisés.

3 - Présentation et description des organes de la machine

- Zone de prise de composants et dénominations
- Zone de pose
- Convoyeurs et système anti-flexion
- Tête. Capteur de pression et capteurs optiques.
- Barillet et portes-buses - Cycle machine
- Centrage de composant par vision au vol
- Recalage de la carte par vision
- Organigramme de production d'une carte
- Magasin à buse
- Commande générale de la machine
- Les armoires électriques
- Le calculateur
- La pompe à vide.

4 - Présentation des menus de maintenance

- Axes - Initialisation de la machine.
- Commandes diverses
- Caméras et Etalonnage têtes
- Visualisation des capteurs
- Commande des sorties
- Paramètres de réglages

5 - Maintenance préventives

- Entretien quotidien
- Entretien hebdomadaire
- Entretien mensuel
- Entretien trimestriel/semestriel

6 - Evaluation des compétences

7 - Bilan de la formation

METHODE PEDAGOGIQUE

La formation est construite par modules successifs et progressifs : Un premier exposé théorique en salle puis une étude de cas concrets est proposée, sous forme d'essais pratiques sur l'équipement.
Adaptation des rythmes et des contenus en fonction des évaluations et de la mise en pratique. Mise en place de moyen de compensation en cas d'accueil de PSH.

MOYENS ET SUPPORTS PEDAGOGIQUES

Utilisation des manuels des machines et du livret d'apprentissage pour la partie théorique.

- sur le site EUROPLACER: en salle dédiée équipée de paperboard et vidéoprojecteur, et sur machine et accessoires à disposition immédiate de la salle de formation.
- sur le site CLIENT: une salle de formation devra être mise à disposition avec paperboard et vidéoprojecteur. Accès aux machines pour la partie pratique.

SUIVI ET EVALUATIONS

Un questionnaire d'évaluation avant formation est systématiquement envoyé au stagiaire, de manière à proposer un parcours de formation adéquat.

Tout au long de la formation, une mise en situation réelle du groupe sur l'équipement, ainsi qu'un questionnaire individuel et sa correction permet de valider l'atteinte des objectifs en fin de stage.

Un questionnaire de satisfaction à froid et un Certificat de Réalisation sera remis à chaque participant à l'issue de la formation.

Mise en Avant du Numérique dans un Process de Pose CMS

PUBLIC

Programmeur de machine de report de composants CMS. Les participants ont reçu au préalable une formation adaptée aux opérations confiées.

HANDICAP

Si l'un de vos stagiaires se trouve en situation de handicap, merci de nous contacter par téléphone au 02-51-31-03-03 pour la mise en place de mesures adaptées.

PREREQUIS

Toute personne ayant validé la formation [EP-C01] et ayant une connaissance du milieu industriel spécifique à l'électronique, ainsi qu'une habileté manuelle, le sens de l'organisation et une aptitude à l'utilisation des moyens informatiques.

NOMBRE DE STAGIAIRES

4 personnes maximum

DUREE

3 jours consécutifs
(soit 21 heures présentiels en salle)

LIEU

Fortement recommandée sur le site de EUROPLACER (85), mais parfois envisageable sur site CLIENT.

MODALITES / DELAI D'ACCES

Le bulletin d'inscription transmis au service formation formations@europlacer.fr valide l'inscription des participants.

Une convention de formation sera établie en amont du stage.

Le délai moyen constaté de mise en place de cette formation est de 12 semaines.

FORMATEUR

Nos formateurs, techniciens de Service Clients, ont au minimum 2 ans d'expérience dans la profession et sont titulaire d'un certificat de compétence de formateur.

Ce sont des experts dans nos 4 produits majeurs : machine de pose de composants montés en surface, sérigraphie, four de refusion et système de contrôle AOI/SPI.

COUT DU STAGE

Session à partir de **4500 € HT**,
frais de déplacement en sus

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

Identifier et s'approprier les outils numériques dans la production de carte CMS, aussi bien dans la gestion des composants que dans le respect de l'usage préconisé sur la machine de placement.

DESCRIPTION / CONTENU DU PROGRAMME**1 - Présentation du programme de la formation****2 - Consignes de sécurité****3 - PROCESS : le procédé industriel d'assemblage CMS et l'industrie 4.0**

- 3.1 La relation communicante Homme/Machine
- 3.2 Le principe de NOTIFICATION
- 3.3 Le protocole CFX

4 - COMMUNICATION : La GESTION de STOCK et l'IDENTIFICATION

- 4.1 Convention et définition de la base stock
- 4.2 L'identification unique (UID) des bobines de composants CMS
- 4.3 Les définitions des règles communes d'usage
- 4.4 Le protocole de communication XML

5 - COMPOSANT : La gestion des QUANTITES

- 5.1 Les différents types de besoin : ERP / WMS / MACHINES
- 5.2 Gestion particulières des QUANTITES restantes
- 5.3 Attribution en FIFO

6 - COMPOSANT : Le principe de LOCALISATION

- 6.1 Les différences entre armoires PASSIVES ou ACTIVES
- 6.2 Création et définition du codage
- 6.3 Les cas particuliers les composants MSL

7 - OUTILLAGE : la tablette et le logiciel ii-TAB

- 7.1 La gestion des OF de fabrication
- 7.2 Création des PICK-LIST
- 7.3 Affectation/RESERVATION des composants identifiés
- 7.4 Les cas particuliers : le rechargement PARTIEL

8 - PROCESS : L'aide au chargement (SETUP HELP)

- 8.1 Attribution/allocation des chargeurs
- 8.2 Changements DYNAMIQUES des composants

9 - PRODUCTION : Mise en production et analyse des données

- 9.1 Le suivi de la production grâce au REAL TIME MONITORING
- 9.2 Gestion des rabouages de composants
- 9.3 Le cas des fins de bobines : le CSL

10 - Evaluation des compétences**11 - Bilan de la formation****METHODE PEDAGOGIQUE**

La formation est construite par modules successifs et progressifs : Un premier exposé théorique en salle puis une étude de cas concrets est proposée, sous forme d'essais pratiques sur l'équipement.

Adaptation des rythmes et des contenus en fonction des évaluations et de la mise en pratique. Mise en place de moyen de compensation en cas d'accueil de PSH.

MOYENS ET SUPPORTS PEDAGOGIQUES

Utilisation des manuels des machines et du livret d'apprentissage pour la partie théorique.

- sur le site EUROPLACER: en salle dédiée équipée de paperboard et vidéoprojecteur, et sur machine et accessoires à disposition immédiate de la salle de formation.

- sur le site CLIENT: une salle de formation devra être mise à disposition avec paperboard et vidéoprojecteur. Accès aux machines pour la partie pratique.

SUIVI ET EVALUATIONS

Un questionnaire d'évaluation avant formation est systématiquement envoyé au stagiaire, de manière à proposer un parcours de formation adéquat.

Tout au long de la formation, une mise en situation réelle du groupe sur l'équipement, ainsi qu'un questionnaire individuel et sa correction permet de valider l'atteinte des objectifs en fin de stage.

Un questionnaire de satisfaction à froid et un Certificat de Réalisation sera remis à chaque participant à l'issue de la formation.

Programmation et Conduite de Machine de Sérigraphie CMS

PUBLIC

Opérateurs en machine de sérigraphie (technologie CMS). Les participants ont reçu au préalable une formation adaptée aux opérations confiées.

HANDICAP

Si l'un de vos stagiaires se trouve en situation de handicap, merci de nous contacter par téléphone au 02-51-31-03-03 pour la mise en place de mesures adaptées.

PREREQUIS

Toute personne ayant une connaissance du milieu industriel spécifique à l'électronique, ainsi qu'une habileté manuelle, le sens de l'organisation et une aptitude à l'utilisation des moyens informatiques.

NOMBRE DE STAGIAIRES

3 personnes maximum

DUREE

2 jours consécutifs
(soit 14 heures présentiels en salle)

LIEU

Possible chez EUROPLACER (85) mais fortement recommandée sur site CLIENT

MODALITES / DELAI D'ACCES

Le bulletin d'inscription transmis au service formation formations@europlacer.fr valide l'inscription des participants.
Une convention de formation sera établie en amont du stage.
Le délai moyen constaté de mise en place de cette formation est de 12 semaines.

FORMATEUR

Nos formateurs, techniciens de Service Clients, ont au minimum 2 ans d'expérience dans la profession et sont titulaire d'un certificat de compétence de formateur.
Ce sont des experts dans nos 4 produits majeurs : machine de pose de composants montés en surface, sérigraphie, four de refusion et système de contrôle AOI/SPI.

COUT DU STAGE

Session à partir de **3000 € HT**,
frais de déplacement en sus

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

Conduire une machine de Sérigraphie, dans le respect des règles de sécurités.
Créer par apprentissage un programme sur une machine de Sérigraphie, dans le respect des règles du process de la technologie CMS (Composants Montés en Surface).
Importer un fichier au format GERBER et créer les programmes d'inspections 2D et 2D+.

DESCRIPTION / CONTENU DU PROGRAMME

1 - Présentation du programme de la formation

2 - Consignes de sécurité

3 - Partie théorique : Rappel du process de sérigraphie de crème à braser sur des cartes CMS

- 3.1. Maîtrise des paramètres des machines à sérigraphier
- 3.2 L'environnement : le respect température, hygrométrie, propreté.
- 3.3- Choix du type d'écran : types d'usinage laser ou électro-érosion.
- 3.4- Choix de la râcle : taille, matériau, compatibilité des écrans.
- 3.4- La vitesse de râclage, de la pression sur l'écran et du démoulage.
- 3.5- Critère de la réalisation du pochoir en fonction des composants.
- 3.6- Choix du produit selon la taille des ouvertures du pochoir.
- 3.7- Conditions de stockage de la crème à braser.
- 3.8- Précaution à la manipulation de la crème à braser
- 3.9 – La fiche sécurité du produit.

4 - Organigramme de programmation et règle d'utilisation des écrans

- 4.1 Exécution des commandes
- 4.2 Fenêtres de sauvegarde

5 – Création de programme : Description des OUTILLAGES

- 5.1 Différentes tailles de racles
- 5.2 Le pochoir : taille et épaisseur.
- 5.3 Contraintes d'implantation des CI. Cas des cartes à motifs.
- 5.4 Outillage de support carte.
- 5.5 Importance des cycles de nettoyage

6 – Création de programme : la partie VISION

- 6.1 Apprentissage des mires, des ouvertures et des plages d'accueil
- 6.2 Le réglage de la vision
- 6.3 Procéder à l'alignement
- 6.4 L'optimisation et la calibration du programme.

7 – L'incontournable des machines de Sérigraphie : le fichier GERBER

- 7.1 Importation des fichiers GERBER
- 7.2 Réglage de la vision à l'aide des données GERBER
- 7.3 Positionnement des outillages avec données GERBER.
- 7.4 Le taux de couverture de la dépose crème : l'inspection 2D.
- 7.5 La recherche des ponts de soudure : l'inspection 2D+.

8 - Evaluation des compétences. Mise en condition sur production réelle.

9 - Bilan de la formation

METHODE PEDAGOGIQUE

La formation est construite par modules successifs et progressifs : Un premier exposé théorique en salle puis une étude de cas concrets est proposée, sous forme d'essais pratiques sur l'équipement.
Adaptation des rythmes et des contenus en fonction des évaluations et de la mise en pratique. Mise en place de moyen de compensation en cas d'accueil de PSH.

MOYENS ET SUPPORTS PEDAGOGIQUES

Utilisation des manuels des machines et du livret d'apprentissage pour la partie théorique.
- sur le site EUROPLACER: en salle dédiée équipée de paperboard et vidéoprojecteur, et sur machine et accessoires à disposition immédiate de la salle de formation.
- sur le site CLIENT: une salle de formation devra être mise à disposition avec paperboard et vidéoprojecteur. Accès aux machines pour la partie pratique.

SUIVI ET EVALUATIONS

Un questionnaire d'évaluation avant formation est systématiquement envoyé au stagiaire, de manière à proposer un parcours de formation adéquat.
Tout au long de la formation, une mise en situation réelle du groupe sur l'équipement, ainsi qu'un questionnaire individuel et sa correction permet de valider l'atteinte des objectifs en fin de stage.
Un questionnaire de satisfaction à froid et un Certificat de Réalisation sera remis à chaque participant à l'issue de la formation.

Maintenance de Machine de Sérigraphie CMS

PUBLIC

Personnel de Maintenance sur ligne CMS. Les participants ont reçu au préalable une formation adaptée aux opérations confiées.

HANDICAP

Si l'un de vos stagiaires se trouve en situation de handicap, merci de nous contacter par téléphone au 02-51-31-03-03 pour la mise en place de mesures adaptées.

PREREQUIS

Toute personne ayant une connaissance du milieu industriel spécifique à l'électronique, ainsi qu'une habileté manuelle, le sens de l'organisation et une aptitude à l'utilisation des moyens informatiques.

NOMBRE DE STAGIAIRES

3 personnes maximum

DUREE

1 journée
(soit 7 heures présentiels en salle)

LIEU

Possible chez EUROPLACER (85) mais fortement recommandée sur le site CLIENT

MODALITES / DELAI D'ACCES

Le bulletin d'inscription transmis au service formation formations@europlacer.fr valide l'inscription des participants.
Une convention de formation sera établie en amont du stage.
Le délai moyen constaté de mise en place de cette formation est de 8 semaines.

FORMATEUR

Nos formateurs, techniciens de Service Clients, ont au minimum 2 ans d'expérience dans la profession et sont titulaire d'un certificat de compétence de formateur.
Ce sont des experts dans nos 4 produits majeurs : machine de pose de composants montés en surface, sérigraphie, four de refusion et système de contrôle AOI/SPI.

COUT DU STAGE

Session à partir de **1500 € HT**,
frais de déplacement en sus

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

Conduire et planifier les actions de maintenance préventives régulières, et réaliser l'entretien des différents organes d'une machine automatisée de sérigraphie pour process CMS (Composants Montés en Surface), dans le respect des règles de sécurité.

DESCRIPTION / CONTENU DU PROGRAMME

1 - Présentation du programme de la formation

2 - Consignes de sécurité

3 - Présentation des organes de la machine

Eléments Mécanique
Eléments Electrique

4 - Menu de maintenance

Les Entrées/Sorties
Menu Utilitaire
Diagnostic.

5 - L'entretien préventif : Les pièces d'usure

Calendrier des actions de maintenance
Lubrification des vis / rails de guidage,
Entretien des micromoteurs X1/Y1/Y2
Régulation de pression : électrovanne proportionnelle
Vérins de table, filtres, papier nettoyant, tuyau d'air.
Vérification des tensions de l'alimentation.

6 - Les caméras Haute et Basse

Réglages des hauteurs de vision
Alignement et Calibration

7 - Aide et diagnostique : le FAULT REPORT

Principe du fichier espion.
Génération du fichier de sauvegarde.

8 - Evaluation des compétences

9 - Bilan de la formation

METHODE PEDAGOGIQUE

La formation est construite par modules successifs et progressifs : Un premier exposé théorique en salle puis une étude de cas concrets est proposée, sous forme d'essais pratiques sur l'équipement.
Adaptation des rythmes et des contenus en fonction des évaluations et de la mise en pratique. Mise en place de moyen de compensation en cas d'accueil de PSH.

MOYENS ET SUPPORTS PEDAGOGIQUES

Utilisation des manuels des machines et du livret d'apprentissage pour la partie théorique.
- sur le site EUROPLACER: en salle dédiée équipée de paperboard et vidéoprojecteur, et sur machine et accessoires à disposition immédiate de la salle de formation.
- sur le site CLIENT: une salle de formation devra être mise à disposition avec paperboard et vidéoprojecteur. Accès aux machines pour la partie pratique.

SUIVI ET EVALUATIONS

Un questionnaire d'évaluation avant formation est systématiquement envoyé au stagiaire, de manière à proposer un parcours de formation adéquat.
Tout au long de la formation, une mise en situation réelle du groupe sur l'équipement, ainsi qu'un questionnaire individuel et sa correction permet de valider l'atteinte des objectifs en fin de stage.
Un questionnaire de satisfaction à froid et un Certificat de Réalisation sera remis à chaque participant à l'issue de la formation.

Utilisation et Programmation de Base d'une AOI ou SPI

PUBLIC

Technicien Process Qualité ou Test CMS.
Les participants ont reçu au préalable une formation adaptée aux opérations confiées..

HANDICAP

Si l'un de vos stagiaires se trouve en situation de handicap, merci de nous contacter par téléphone au 02-51-31-03-03 pour la mise en place de mesures adaptées.

PREREQUIS

Toute personne ayant une connaissance du milieu industriel spécifique à l'électronique, ainsi qu'une habileté manuelle, le sens de l'organisation et une aptitude à l'utilisation des moyens informatiques.

NOMBRE DE STAGIAIRES

3 personnes maximum

LIEU

Possible chez EUROPLACER (85) mais également envisageable sur site CLIENT

MODALITES / DELAI D'ACCES

Le bulletin d'inscription transmis au service formation formations@europLacer.fr valide l'inscription des participants.

Une convention de formation sera établie en amont du stage.

Le délai moyen constaté de mise en place de cette formation est de 8 semaines.

FORMATEUR

Nos formateurs, techniciens de Service Clients, ont au minimum 2 ans d'expérience dans la profession

Ce sont des experts dans nos 4 produits majeurs : machine de pose de composants montés en surface, sérigraphie, four de refus et système de contrôle AOI/SPI.

DUREE et COUT DU STAGE

En présentiel, en journées consécutives
Coût de la session « à partir de », frais de déplacement en sus

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

Créer et modifier un programme d'analyse. Utiliser le moyen en production, afin de relever les erreurs de productions et d'améliorer la qualité et le process de fabrication CMS.
Réaliser la maintenance régulière de la machine.

DESCRIPTION / CONTENU DU PROGRAMME

1 - Introduction

2 - Utilisation

- Consignes de sécurités.
- Présentation des particularités de la machine (Type de machine, options, etc.).
- Lancement et fonction des applications.
- Création d'une liste des défauts spécifiques au client.
- Explications et définition de la durée de sauvegarde des différents éléments.
- Utilisation et organisation des interfaces.
- Explications des différentes options internes à la machine par rapport au fonctionnement souhaité par le client.
- Découverte de la technologie de contrôle par vision 2D.

3 - Programmation

- Explication des étapes à suivre pour la création d'un programme de test
- Positionnement des cartes dans la machine.
- Création d'un programme de test en suivant les différentes étapes.
- Explication de chaque type de tests avec les tolérances et les contraintes associées.
- Finalisation du programme de test et optimisation.

4 - Production

- Réglage des options de production.
- Essais sur production.

5 - Analyse

- Analyse et compréhension des défauts en 2D en vue de l'amélioration des programmes et de la production.
- Analyse et vérification des résultats sur le logiciel de réparation.
- Analyse de la production et explication des modules du logiciel de statistiques.

6 - Maintenance (AOI 2D et SPI uniquement)

- Nettoyage/Graissage, type et manière.
- Calibrations.
- Vérifications régulières.

7 - Evaluation des compétences

8 - Bilan de la formation

METHODE PEDAGOGIQUE

La formation est construite par modules successifs et progressifs : Un premier exposé théorique en salle puis une étude de cas concrets est proposée, sous forme d'essais pratiques sur l'équipement. Adaptation des rythmes et des contenus en fonction des évaluations et de la mise en pratique. Mise en place de moyen de compensation en cas d'accueil de PSH.

MOYENS ET SUPPORTS PEDAGOGIQUES

Utilisation des manuels des machines et du livret d'apprentissage pour la partie théorique.

- sur le site EUROPLACER: en salle dédiée équipée de paperboard et vidéoprojecteur, et sur machine et accessoires à disposition immédiate de la salle de formation.

- sur le site CLIENT: une salle de formation devra être mise à disposition avec paperboard et vidéoprojecteur. Accès aux machines pour la partie pratique.

SUIVI ET EVALUATIONS

Un questionnaire d'évaluation avant formation est systématiquement envoyé au stagiaire, de manière à proposer un parcours de formation adéquat.

Tout au long de la formation, une mise en situation réelle du groupe sur l'équipement, ainsi qu'un questionnaire individuel et sa correction permet de valider l'atteinte des objectifs en fin de stage.

Un questionnaire de satisfaction à froid et un Certificat de Réalisation sera remis à chaque participant à l'issue de la formation.

AOI-2D
2,5 jours - 17H
3750 € HT

AOI-3D
3,5 jours - 24H
5250 € HT

SPI
2 jours - 14H
3000 € HT

Utilisation et Programmation Avancée d'une AOI

PUBLIC

Technicien Process Qualité ou Test CMS. Les participants ont reçu au préalable une formation adaptée aux opérations confiées.

HANDICAP

Si l'un de vos stagiaires se trouve en situation de handicap, merci de nous contacter par téléphone au 02-51-31-03-03 pour la mise en place de mesures adaptées.

PREREQUIS

Toute personne ayant validée la formation [MI-P01] et ayant une connaissance du milieu industriel spécifique à l'électronique, ainsi qu'une habileté manuelle, le sens de l'organisation et une aptitude à l'utilisation des moyens informatiques.

NOMBRE DE STAGIAIRES

3 personnes maximum

LIEU

Possible chez EUROPLACER (85) mais également envisageable sur site CLIENT

MODALITES / DELAI D'ACCES

Le bulletin d'inscription transmis au service formation formations@europlacer.fr valide l'inscription des participants.

Une convention de formation sera établie en amont du stage.

Le délai moyen constaté de mise en place de cette formation est de 14 semaines.

FORMATEUR

Nos formateurs, techniciens de Service Clients, ont au minimum 2 ans d'expérience dans la profession.

Ce sont des experts dans nos 4 produits majeurs : machine de pose de composants montés en surface, sérigraphie, four de refusion et système de contrôle AOI/SPI.

DUREE et COUT DU STAGE

En présentiel, en journées consécutives
Coût de la session « à partir de », frais de déplacement en sus.

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

Utiliser, programmer et analyser un programme complexe et avancé.

Analyser les aléas et identifier les erreurs en production, dans le but d'améliorer la qualité et le process de fabrication CMS.

DESCRIPTION / CONTENU DU PROGRAMME

1 - Introduction

2 - Utilisation

- Consignes de sécurités.
- Utilisation et organisation des interfaces avancées.

3 - Programmation

A chaque étape de la formation à la programmation, le stagiaire est amené à pratiquer par lui-même.

- Programmation sur des composants spécifiques liée à la production du client.
- Programmation des fonctions avancées des algorithmes spécifiques.

4 - Production

- Essais sur production.
- Ciblage des problématiques de faux défauts en production.

5 - Analyse

- Analyse des faux défauts de façon approfondie dans le but d'améliorer le temps et la qualité du process de contrôle.

6 - Maintenance (uniquement pour AOI 3D)

- Nettoyage/Graissage, type et manière.
- Calibrations.
- Vérifications régulières.

7 - Evaluation des compétences

8 - Bilan de la formation

METHODE PEDAGOGIQUE

La formation est construite par modules successifs et progressifs : Un premier exposé théorique en salle puis une étude de cas concrets est proposée, sous forme d'essais pratiques sur l'équipement.

Adaptation des rythmes et des contenus en fonction des évaluations et de la mise en pratique. Mise en place de moyen de compensation en cas d'accueil de PSH.

MOYENS ET SUPPORTS PEDAGOGIQUES

Utilisation des manuels des machines et du livret d'apprentissage pour la partie théorique.

- sur le site EUROPLACER: en salle dédiée équipée de paperboard et vidéoprojecteur, et sur machine et accessoires à disposition immédiate de la salle de formation.

- sur le site CLIENT: une salle de formation devra être mise à disposition avec paperboard et vidéoprojecteur. Accès aux machines pour la partie pratique.

SUIVI ET EVALUATIONS

Un questionnaire d'évaluation avant formation est systématiquement envoyé au stagiaire, de manière à proposer un parcours de formation adéquat.

Tout au long de la formation, une mise en situation réelle du groupe sur l'équipement, ainsi qu'un questionnaire individuel et sa correction permet de valider l'atteinte des objectifs en fin de stage.

Un questionnaire de satisfaction à froid et un Certificat de Réalisation sera remis à chaque participant à l'issue de la formation.

AOI-2D

1,5 jours - 10H

2250 € HT

AOI-3D

3 jours - 21H

4500 € HT

EUROPLACER INDUSTRIES

Route de Cholet - 85620 ROCHESEVIERE

Email : formations@europlacer.fr

Tél : 02.51.31.03.00/

N° SIRET :38328297700024

N° déclaration OF (NDA) : 52850140385

N° TVA Intra :FR79 383 282 977



PUBLIC

Opérateurs en machine de sérigraphie (technologie CMS). Les participants ont reçu au préalable une formation adaptée aux opérations confiées.

HANDICAP

Si l'un de vos stagiaires se trouve en situation de handicap, merci de nous contacter par téléphone au 02-51-31-03-03 pour la mise en place de mesures adaptées.

PREREQUIS

Toute personne ayant une connaissance du milieu industriel spécifique à l'électronique, ainsi qu'une habileté manuelle, le sens de l'organisation et une aptitude à l'utilisation des moyens informatiques.

NOMBRE DE STAGIAIRES

4 personnes maximum

DUREE

2 jours consécutifs
(soit 14 heures présentiels en salle)

LIEU

Formation fortement recommandée sur le site du CLIENT.

MODALITES / DELAI D'ACCES

Le bulletin d'inscription transmis au service formation formations@europLacer.fr valide l'inscription des participants.
Une convention de formation sera établie en amont du stage.
Le délai moyen constaté de mise en place de cette formation est de 12 semaines.

FORMATEUR

Nos formateurs, techniciens de Service Clients, ont au minimum 2 ans d'expérience dans la profession et sont titulaire d'un certificat de compétence de formateur.
Ce sont des experts dans nos 4 produits majeurs : machine de pose de composants montés en surface, sérigraphie, four de refusion et système de contrôle AOI/SPI.

COUT DU STAGE

Session à partir de **3000 € HT**,
frais de déplacement en sus

OBJECTIFS PEDAGOGIQUES

Prendre en main un four de refusion CMS, dans le respect des règles de sécurités.
Créer par apprentissage un profil thermique dans le respect des règles du process de la technologie CMS (Composants Montés en Surface).
Conduire les maintenances de base et entretien régulier sur ce type d'équipement.

DESCRIPTION / CONTENU DU PROGRAMME

Présentation du programme de la formation et Consignes de sécurité

Premier jour :

Matin

Présentation générale du four et de ses fonctions
Consignes générales de sécurité.
Procédure de démarrage et arrêt du four
Chargement de programmes divers
[Découverte logiciel Wincon](#)

Après-midi

Avec Programme défini et chargé par le formateur ou existant.
« Pilotage » de la machine en réel avec simulations de production.
Explication et gestions des différents états du four
Simulation et acquittement des principales alarmes
Questions réponses

Deuxième jour :

Matin

Réalisation d'un profil thermique sur une carte.
Approche et compréhension des contraintes CI et four.
Découverte de la technologie par convection forcée.
Compréhension du système.
Analyse de l'effet thermique.
Passage en refusions d'un type de carte.
Explication théorique des courbes de refusions compréhension, explication des différentes phases de refusions: montée en chauffe, paliers, refusions, refroidissement de la carte.

Après-midi

Maintenance préventive:

Maintenance hebdomadaire: que contient t'elle ?
Quelles sont les tâches à effectuer ?
- description des opérations de nettoyage réalisables par un CDL
- opération basique sur le programme « Wincon » et description des « recipes »

Evaluation des compétences. Mise en condition sur production réelle.

Bilan de la formation

METHODE PEDAGOGIQUE

La formation est construite par modules successifs et progressifs : Un premier exposé théorique en salle puis une étude de cas concrets est proposée, sous forme d'essais pratiques sur l'équipement.
Adaptation des rythmes et des contenus en fonction des évaluations et de la mise en pratique. Mise en place de moyen de compensation en cas d'accueil de PSH.

MOYENS ET SUPPORTS PEDAGOGIQUES

Utilisation des manuels des machines et du livret d'apprentissage pour la partie théorique.
- sur le site [EUROPLACER](#): en salle dédiée équipée de paperboard et vidéoprojecteur, et sur machine et accessoires à disposition immédiate de la salle de formation.
- sur le site [CLIENT](#): une salle de formation devra être mise à disposition avec paperboard et vidéoprojecteur. Accès aux machines pour la partie pratique.

SUIVI ET EVALUATIONS

Un questionnaire d'évaluation avant formation est systématiquement envoyé au stagiaire, de manière à proposer un parcours de formation adéquat.
Tout au long de la formation, une mise en situation réelle du groupe sur l'équipement, ainsi qu'un questionnaire individuel et sa correction permet de valider l'atteinte des objectifs en fin de stage.
Un questionnaire de satisfaction à froid et un Certificat de Réalisation sera remis à chaque participant à l'issue de la formation.



Nos formations, ce sont les clients qui en parlent le mieux !

Pour nos formateurs, la satisfaction de nos clients est une priorité. C'est pourquoi notre Organisme de Formation s'efforce constamment de recueillir leurs satisfactions :

Référence	Intitulé	Taux de réussite (2025)	Taux de satisfaction (2025)
EP-C01	Conducteur de machine de pose CMS – Formation de base	100 %	90 %
EP-C02	Conducteur de machine de pose CMS – Formation avancée	100 %	92 %
EP-P01	Programmation et Process de pose CMS – Formation de base	100 %	91 %
EP-NUM	Mise en avant du Numérique sur machine de pose CMS	100 %	75 %
SP-P2J	Programmation et Conduite de Machine de Sérigraphie	100 %	91 %
SP-M01	Maintenance de Machine de Sérigraphie	100 %	94 %
MI-SPI	Utilisation et programmation et maintenance SPI 3D	89 %	88 %
MI-3D-IN	Utilisation et programmation de base d'une AOI 3D	92 %	86 %
MI-3D-AV	Programmation avancée d'une AOI 3D	100 %	100 %
BT-C01	Conduite, réglage et Maintenance d'un Four de Refusion	100 %	100 %

Source : évaluations à chaud des stagiaires formés en 2025

BESOIN D'UNE FORMATION SUR-MESURE ?

Vous n'avez pas trouvé dans nos différents programmes de formations chaussure à votre pied ?

Vous avez peut-être des besoins spécifiques, un projet en cours ou tout simplement envie d'être guidé(e) pas à pas ?

Nous vous proposons de réaliser la formation sur-mesure en fonction de vos besoins.

Contactez-nous !



Pour toute information : 02.51.31.03.00 ou formations@europlacer.fr

EUROPLACER INDUSTRIES

Route de Cholet - 85620 ROCHESERVIERE

Email : formations@europlacer.fr

Tél : 02.51.31.03.00/

N° SIRET :38328297700024

N° déclaration OF (NDA) : 52850140385

N° TVA Intra :FR79 383 282 977





INFORMATIONS GENERALES (se référer à la fiche pédagogique et au devis)

INTITULE DE LA FORMATION.....

REFERENCE : MONTANT :

DUREE :JOURS /HEURES. DATES (SI CONNUES): DU/...../..... AU...../...../.....

NOMBRE DE PARTICIPANTS 	☐ MME ☐ MR	NOM.....	PRENOM
	☐ MME ☐ MR	NOM.....	PRENOM
	☐ MME ☐ MR	NOM.....	PRENOM
	☐ MME ☐ MR	NOM.....	PRENOM

UNE DES PERSONNES CI-DESSUS EST EN SITUATION DE HANDICAP (PSH) ? ☐ OUI ☐ NON

LIEU DE LA FORMATION		(en fonction de la disponibilité du matériel pédagogique)
☐ SITE D'EUROPLACER	☐ SUR UN SITE EXTERIEUR	
EUROPLACER INDUSTRIES ROUTE DE CHOLET 85620 ROCHESEVIERE TEL : 02.51.31.03.03		NOM DE L'ENTREPRISE..... ADRESSE : TEL :

EMPLOYEUR / ADRESSE DE FACTURATION

RAISON SOCIALE DE L'ENTREPRISE.....

N° DE TVA : TELEPHONE :

ADRESSE :

NOM DE LA PERSONNE SIGNATAIRE DES CONVENTIONS :

NOM DE LA PERSONNE CHARGEE DU SUIVI ADMINISTRATIF DES FORMATIONS:.....

ADRESSE DE LA CONVENTION (optionnel)	ORGANISME DE SUBROGATION (Opco/Adefim...)
☐ ADRESSE IDENTIQUE A LA FACTURATION - <u>OU</u> - RAISON SOCIALE..... ADRESSE : TEL :	☐ FACTURATION DIRECTE A LA SOCIETE. - <u>OU</u> - ☐ UNE DEMARCHE DE PRISE EN CHARGE TOTALE A ETE FAITE ET LA FACTURE DEVRA ETRE ADRESSEE A : NOM ORGANISME..... ADRESSE : PERSONNE EN CHARGE DE VOTRE DOSSIER : NOM : TEL.....

La signature de ce bulletin d'inscription implique l'acceptation des conditions jointes ci-après.

DATE :/...../.....

SIGNATURE et TAMPON SOCIETE

FORM02-FR-Rev04



CONDITIONS D'INSCRIPTION

1 – MODALITÉS D'INSCRIPTION

Pour les inscriptions, **un engagement écrit est nécessaire** : aucune inscription ne sera prise par téléphone et seuls les bulletins d'inscription délivrés par EUROPLACER INDUSTRIES et dûment remplis seront considérés.

Le bulletin d'inscription est complété et signé par un membre habilité de l'entreprise.

Après vérification par notre service formation, une convention et les convocations des stagiaires seront alors rédigées et envoyées à l'entreprise pour signature.

Après signature de la convention de formation professionnelle et exécution de la formation, le stage est payable sur présentation d'une facture.

2 – CONTENU DE LA FORMATION, LIEU ET FRAIS DIVERS

- Toute demande de formation fait référence à un plan de formation valant devis.

Ces documents décrivent le lieu, la durée, le tarif ainsi que le contenu pédagogique de la formation.

- Toute demande de modification (lieu de formation, nom des stagiaires, date) rend caduque la convention établie. Une nouvelle convention ou un avenant à la convention d'origine sera alors rédigée et **un forfait de 90 € sera facturé au titre des frais de traitement administratif** (tarif au 01/09/2019).

- Dans le cas d'une formation proposée à l'extérieur d'EUROPLACER INDUSTRIES, le tarif proposé inclut les frais de déplacement de l'animateur de formation.

- Le tarif proposé n'inclut jamais les frais de subsistance, d'hébergement et de transport des stagiaires qui restent à la charge de l'entreprise du demandeur.

3 – REGLEMENT PAR UN TIERS (SUBROGATION)

Lorsque la formation est prise en charge par un tiers (OPCO,...) il appartient au client (entreprise ou participant) :

- de vérifier directement l'éligibilité de la formation auprès de l'organisme de financement ;
- de faire la demande de prise en charge avant le début de la formation et de s'assurer de la bonne fin de cette demande ;
- d'indiquer explicitement sur le bulletin d'inscription l'établissement à facturer avec sa raison sociale et son adresse.
- de transmettre l'accord de prise en charge de l'organisme tiers. Si celui-ci ne parvient pas avant le 1er jour de la formation, les frais de formation seront intégralement facturés au client (entreprise ou participant).

4 – ANNULATION, EMPECHEMENT, ABANDON OU ABSENCE

- L'organisme de formation se réserve le droit d'annuler un stage si le nombre d'inscriptions est insuffisant. Dans ce cas, l'entreprise et/ou le stagiaire sont informés par écrit et remboursés des éventuels règlements.

- Toute annulation d'inscription ne sera prise en compte que si elle parvient à l'organisme de formation au plus tard 8 jours avant la date d'ouverture du stage.

- **En cas d'absence d'un participant ou d'abandon en cours de stage, les frais de formation demeurent exigibles en totalité.**

Nous attirons l'attention sur les conditions de subrogation par les Organismes tiers type OPCO, celles-ci sont souvent nominatives et peuvent donc rendre caduque votre prise en charge : les frais de formation seront alors intégralement facturés au client (entreprise ou participant).

5 – ACCUEIL DES PERSONNES EN SITUATION DE HANDICAP

Si l'un de vos stagiaires se trouve en situation de handicap, merci de nous contacter pour la mise en place de mesures adaptées.

Nous vous encourageons alors à porter la mention « personnes en situation de handicap » à OUI sur le bulletin d'inscription.

COMMENT REMPLIR CE BULLETIN D'INSCRIPTION ?



1. Ouvrez Acrobat Reader. Cliquez sur l'outil
2. Complétez votre formulaire. ...
3. Signez et tamponnez votre formulaire. ...
4. Envoyez votre formulaire par mail à formations@eurolacer.fr



Remplir et signer

dans le volet de droite.

Pour toute information : 02.51.31.03.00 ou formations@eurolacer.fr

EUROPLACER INDUSTRIES

Route de Cholet - 85620 ROCHESERVIERE

Email : formations@eurolacer.fr

Tél : 02.51.31.03.00/

N° SIRET :38328297700024

N° déclaration OF (NDA) : 52850140385

N° TVA Intra :FR79 383 282 977



Article 1 : Objet

Les conditions générales de vente décrites ci-après détaillent les droits et obligations de la société EUROPLACER INDUSTRIES et de ses filiales (ci-après «le vendeur») et de l'acquéreur ou du commanditaire (ci-après le client) dans le cadre de la vente des équipements qu'elle conçoit et/ou commercialise et des prestations (service après-vente notamment) qui lui sont commandées.

Toute commande passée auprès de la société EUROPLACER INDUSTRIES, toute vente et/ou la réalisation de toute prestation impliquant l'adhésion sans réserve du client aux présentes conditions générales de vente.

Toute disposition contraire aux présentes sera réputée non écrite et, en toute hypothèse, sera inopposable au vendeur, et cela quel que soit le support dans lequel sont insérés ces conditions et/ou le moment où de telles conditions auront été portées (ou réputées portées) à sa connaissance.

En conséquence, toute stipulation dérogeant aux présentes n'est valable qu'après un accord express, écrit et signé du vendeur.

Article 2 : Prix

La société EUROPLACER INDUSTRIES s'accorde le droit de modifier ses tarifs à tout moment. Les prix des marchandises vendues sont ceux en vigueur au jour de la prise de commande. Ils sont libellés en euros et calculés hors taxes.

Ils seront majorés du taux de TVA et des frais de transport applicables au jour de la commande.

Pour tous les produits expédiés hors Union Européenne et/ou DOM-TOM, le prix est calculé hors taxes.

Les droits de douane ou autres taxes locales ou droits d'importation ou taxes d'état susceptibles d'être exigés par les Etats de destination demeurent à la charge de l'acheteur et relèvent de sa responsabilité exclusive.

Article 3 : Devis et commande

3.1. Seuls les devis régulièrement établis par écrit, sur en-tête de la société EUROPLACER INDUSTRIES, par l'un de ses représentants dûment habilités, constitue une offre au sens juridique du terme, engageant le vendeur.

Cette offre engage la société pendant une durée de 30 jours à compter de la date d'émission du devis, sauf à ce qu'il en soit stipulé autrement.

3.2. Les commandes deviennent définitives à réception d'un acompte de 30% du montant global de la facture, le solde devant être payé à réception des marchandises.

A l'encaissement de l'acompte, la société EUROPLACER INDUSTRIES émettra une confirmation écrite de commande, et ce par tout moyen (courrier, télécopie, e-mail).

Jusqu'à cette confirmation, le vendeur possède la faculté de se dédire et les sommes éventuellement versées par l'acheteur seront restituées sans qu'il puisse invoquer le bénéfice de l'article 1590 alinéa 2 et 3 du Code civil.

Le Client doit vérifier la Confirmation de Commande et avertir immédiatement EUROPLACER INDUSTRIES de toute erreur ou anomalie. A défaut, les équipements seront livrés conformément à ladite confirmation de Commande qui engage le Client.

Toute modification de commande de la part du client ne pourra être prise en considération que sous les conditions suivantes :

1/ si elle apparaît compatible avec les caractéristiques de l'équipement objet de la commande initiale;

2/ si elle est parvenue par écrit au vendeur avant la mise en production des équipements commandés, ou si ceux-ci existaient en stock au moment de la commande, avant leur expédition;

3/ si cette modification entraîne une évolution du prix, après acceptation expresse, par le client, du devis correspondant à la modification sollicitée. A défaut de cette acceptation la commande initiale sera exécutée.

Article 4 : Modalités de paiement

Les factures sont payables à 30 jours fin de mois de la date de la facture. Selon le cas, le vendeur se réserve la possibilité de demander un paiement sur pro forma, ou au comptant, ou contre-remboursement

Le règlement des commandes s'effectue soit par :

- virement;
- chèque;
- traites acceptées et avalisées.

Les factures sont payables à vue.

Toutes les sommes dues par l'acheteur, pour quelque motif que ce soit, sont soumises de plein droit au taux d'intérêt légal, majoré de 1,5%, à compter de leur échéance.

Le taux de l'intérêt légal retenu est celui en vigueur au jour de la livraison des marchandises.

Cette pénalité est calculée sur le montant TTC de la somme restant due, et court à compter de la date d'échéance du prix sans qu'aucune mise en demeure préalable ne soit nécessaire.

Aucun escompte ne sera consenti en cas de paiement anticipé.

Article 5 : Retard de paiement et résolution de la vente

En cas de défaut de paiement total ou partiel des marchandises livrées, à l'échéance de la facture l'acheteur versera, sans qu'il soit besoin de mise en demeure préalable, à la société EUROPLACER INDUSTRIES une pénalité de retard égale à trois fois le taux de l'intérêt légal, calculée sur le montant TTC de la somme restant due.

FORM22-FR-Rev02

Le taux de l'intérêt légal retenu est celui en vigueur au jour de la livraison des marchandises.

En sus des indemnités de retard, toute somme, y compris l'acompte, non payée à sa date d'exigibilité produira de plein droit le paiement d'une indemnité forfaitaire de 150 euros due au titre des frais de recouvrement sans préjudice pour la société EUROPLACER INDUSTRIES de solliciter une indemnité complémentaire sur justificatif.

Articles 441-6, I alinéa 12 et D. 441-5 du code de commerce.

Article 6 : Résolution de la vente, indemnité contractuelle

Si dans les 60 jours qui suivent l'émission de la facture, l'acheteur ne s'est pas acquitté des sommes restant dues, la vente sera résolue de plein droit au bon vouloir du vendeur ; cette résolution pourra ouvrir droit à l'allocation de dommages et intérêts au profit de la société EUROPLACER INDUSTRIES.

En cas de paiement à tempérament, il est expressément convenu qu'à défaut de paiement de l'une des échéances au terme convenu, la totalité du prix sera exigible sans délai et pourra entraîner la revendication immédiate des équipements.

En toute hypothèse, les frais de reprise de l'équipement seront à la charge de l'acheteur défaillant.

En cas de résolution du contrat par le vendeur pour inexécution d'une obligation de l'acheteur, et sans préjudice d'éventuels dommages et intérêts complémentaires, ce dernier devra verser à titre de d'indemnité contractuelle une somme égale à 35 % du montant hors taxe de la commande, en compensation de la dépréciation de l'équipement.

Article 7 : Clause de réserve de propriété

La société EUROPLACER INDUSTRIES conserve la propriété des biens vendus jusqu'au paiement intégral du prix, en principal et en accessoires. A ce titre, si l'acheteur fait l'objet d'un redressement ou d'une liquidation judiciaire, la société EUROPLACER INDUSTRIES revendiquera, dans le cadre de la procédure collective, les marchandises vendues et restées impayées.

Cette disposition ne fait pas obstacle, dès la livraison des équipements, au transfert à l'acheteur des risques de perte ou de détérioration des biens soumis à la réserve de propriété, ainsi que des dommages que les biens pourraient occasionner à des tiers.

En cas de saisie-arrest ou de toute autre intervention d'un tiers sur les équipements, l'acheteur devra impérativement en informer le vendeur sans délai afin de lui permettre de s'y opposer et de préserver ses droits.

A défaut, il engage directement sa responsabilité.

L'acquéreur s'engage, en outre, à ne pas donner en gage ou à céder à titre de garantie la propriété des équipements.

Article 8 : Livraison

La livraison est effectuée :

- soit par la remise directe de la marchandise à l'acheteur;
- soit au lieu indiqué par l'acheteur sur le bon de commande.

Le délai de livraison indiqué dans la Confirmation de Commande est indicatif.

L'acquéreur est informé et accepte expressément qu'un retard raisonnable dans la livraison ne pourra donner lieu à son profit à :

- ni à l'allocation de dommages et intérêts;
- ni à l'annulation de la commande.

Le lieu de livraison est précisé dans la Confirmation de Commande. Les frais de livraison sont à la charge de l'acheteur. Le client atteste avoir reçu un détail des frais de livraison ainsi que les modalités de paiement, de livraison et d'exécution du contrat.

À réception, l'acquéreur devra expressément mentionner par écrit, sur le bordereau de livraison, les vices apparents ou la non-conformité du produit livré. A défaut, l'équipement vendu sera réputé accepté sans réserve par l'acheteur.

Si l'acheteur émet des réserves, il lui appartiendra de fournir toute justification quant à la réalité des vices ou anomalies constatées. Il devra laisser au vendeur toute facilité pour procéder à la constatation contradictoire de ces vices et, le cas échéant, pour y porter remède.

Le transfert des risques s'opère lors de la livraison, au lieu stipulé dans la confirmation de commande : le risque du transport est supporté en totalité par l'acheteur.

L'installation de l'équipement et la formation du personnel de l'acquéreur sont réalisées par le vendeur et seront facturées en sus du prix de vente de l'équipement, sauf dérogation expresse stipulée aux conditions particulières du contrat.

Dans sa recherche constante d'améliorer les performances et qualité de ses produits, la société EUROPLACER INDUSTRIES se réserve le droit de modifier les spécifications techniques des Produits et Services indiqués dans la Confirmation de Commande. Le vendeur garantit cependant des fonctionnalités et des performances au moins équivalentes, et aucun changement significatif ne sera effectué sans l'accord du Client.

Article 9 : Garantie

Le vendeur garantit les équipements contre tous défauts les affectant pendant un an à compter de la date de livraison.

Les obligations de la société EUROPLACER INDUSTRIES en matière de garantie sont subordonnées à une utilisation adéquate des équipements et au respect des visites de maintenance préventive stipulées aux conditions particulières.

La garantie EUROPLACER INDUSTRIES ne couvre pas les dommages dus à une cause externe telle que : chocs, sécheresse, humidité, surtension électrique, conditions d'environnement des équipements.

Toute intervention sur l'équipement par un membre du personnel de l'acquéreur ou par un tiers non habilité par le vendeur entraînera de plein droit la déchéance de cette garantie.

Ne sont pas couverts par la garantie conventionnelle, les défaillances liées à un déplacement physique de l'équipement non effectué par les salariés du vendeur et toute modification de la configuration initiale de l'équipement sans un accord spécifique du vendeur, les consommables, le software, les pièces d'usures ou éléments décoratifs...

La société EUROPLACER INDUSTRIES ne peut garantir que l'équipement répondra à des critères de performance spécifique, sauf engagement express.

Le vendeur consacrera ses meilleurs efforts à ce que les cadences de production de l'équipement soient conformes aux performances définies, étant ici précisé que celles-ci sont fonctions d'une multitude de facteurs (configuration, software, contraintes de production du client, nature des biens produits...) que ne peut maîtriser le vendeur.

Article 10 : Limitation de Responsabilité

10.1 En cas de vente, et Hors les situations énumérées ci-dessous, l'engagement de responsabilité de la société EUROPLACER INDUSTRIES est, de convention expresse et en toute hypothèse, limitée à 100% du prix de l'équipement vendu.

Par ailleurs, la responsabilité de la société EUROPLACER INDUSTRIES ne pourra, en aucun cas, être engagée dans les situations suivantes :

- (i) Les dommages résultant d'un défaut de l'équipement qui a été réparé par EUROPLACER INDUSTRIES dans un délai raisonnable;
- (ii) Les préjudices indirects ou immatériels tel que les pertes de chiffres d'affaires, de profits, de salaires, de revenus, de données, ou manque à gagner;
- (iii) Les dommages résultant de l'utilisation des matériels fournis ou choisis par le Client, ou du fait de l'utilisation non conforme du Client; notamment par le non respect des conseils et instructions de EUROPLACER INDUSTRIES;
- (iv) Les dommages résultant de l'absence de copies de sauvegarde de données et/ou des programmes informatiques à jour par le Client.

10.2 Dans l'hypothèse d'une prestation de service, la responsabilité de la société EUROPLACER INDUSTRIES sera limitée au prix de la prestation, telle que figurant au devis accepté par le Client.

La société EUROPLACER INDUSTRIES, qui supporte une obligation de moyen dans l'exécution de ses prestations ne sera en aucun cas responsable des dommages indirects, (tels que communément admis par la jurisprudence française et notamment, perte d'exploitation, obligation de recourir à un équipement de remplacement...) matériels ou immatériels, subis par le commanditaire résultant de la prestation et plus largement de l'exécution du présent Contrat.

10.3 Plus généralement, la responsabilité de la société EUROPLACER INDUSTRIES ne pourra pas être mise en œuvre si la non-exécution ou le retard dans l'exécution de l'une de ses obligations décrites dans les présentes conditions générales de vente découle d'un cas de force majeure.

La force majeure s'entend de tout événement extérieur, imprévisible et irrésistible au sens de l'article 1148 du Code civil.

Article 11 : Propriété intellectuelle

Les marques, noms de domaines, produits, logiciels, images, vidéos, textes ou plus généralement toute information objet de droits de propriété intellectuelle sont et restent la propriété exclusive du vendeur. Aucune cession de droits de propriété intellectuelle n'est réalisée au travers des présentes CGV. Toute reproduction totale ou partielle, toute modification ou utilisation de ces biens pour quelque motif que ce soit sont strictement interdites.

Les logiciels créés par la société EUROPLACER INDUSTRIES sont protégés par le droit d'auteur.

L'acquéreur bénéficie d'une licence d'utilisation qui l'autorise à utiliser le logiciel sur une seule machine EUROPLACER ou sur un seul ordinateur à la fois.

Cette licence est strictement personnelle à l'acquéreur : elle est incessible

Le client ne peut pas, en totalité ou en partie, décompiler, manipuler, désassembler, modifier, louer, louer à crédit- bail, prêter, concéder des licences, diffuser ou créer des produits dérivés à partir des logiciels créés par EUROPLACER INDUSTRIES

Article 12 : Les déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE)

Conformément à l'article 18 du décret 2005-829 du 20 juillet 2005 relatif à la composition des équipements électriques et électroniques (EEE) et à l'élimination des déchets issus de ces équipements, l'organisation et le financement de l'enlèvement et du traitement des déchets d'EEE professionnels objet du présent contrat de vente sont transférés à l'acheteur qui les accepte.

L'acheteur s'assure de la collecte de l'EEE objet de la vente, de son traitement et de sa valorisation, conformément à l'article 21 dudit décret. Les obligations susvisées doivent être transmises par les acheteurs successifs jusqu'à l'utilisateur final de l'EEE.

Le non-respect par l'acheteur des obligations ainsi mises à sa charge peut entraîner, à son encontre, l'application des sanctions pénales prévues à l'article 25 dudit décret.

Article 13 : Nullité et modification du contrat

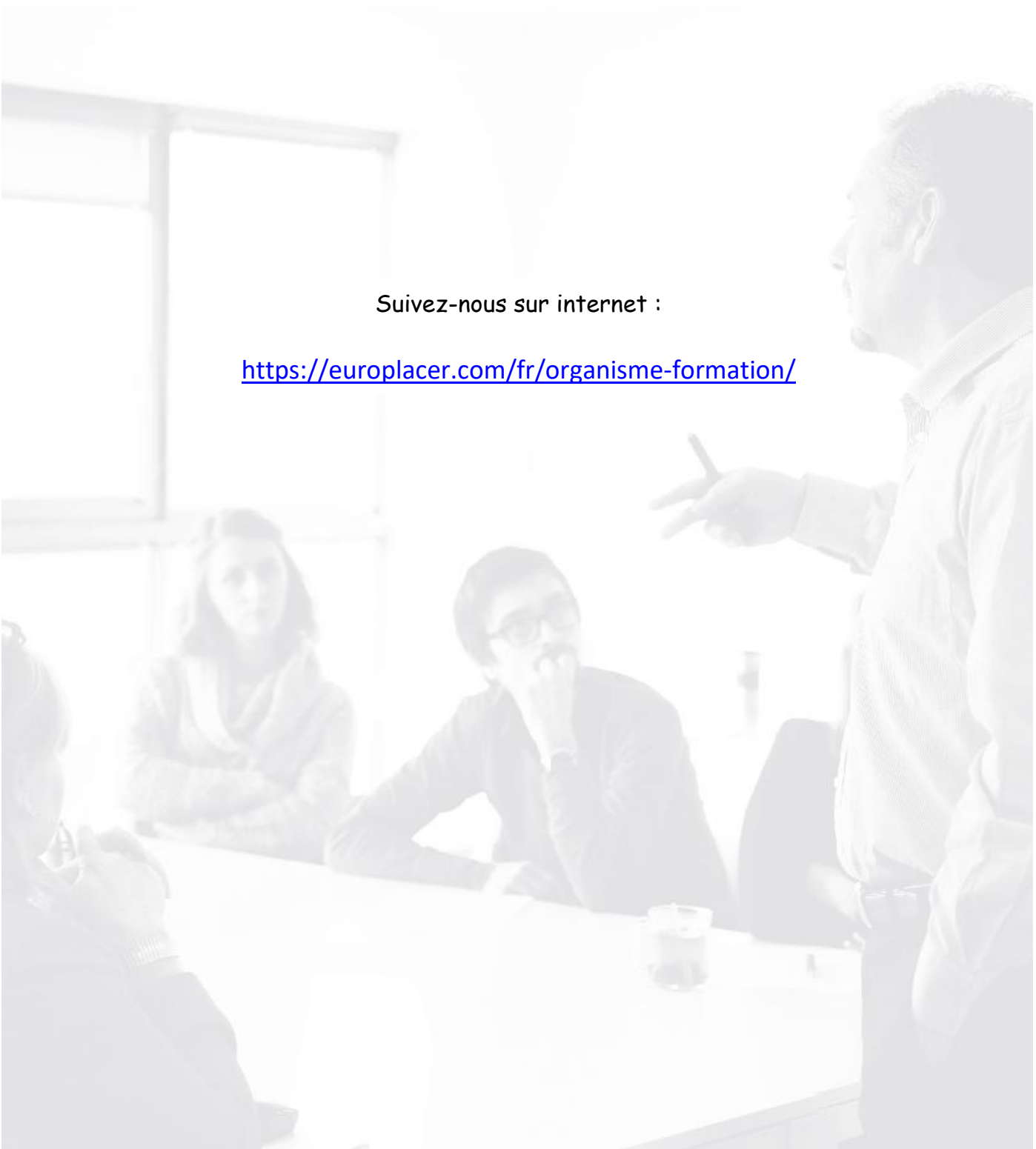
Si l'une des stipulations du présent contrat était annulée, cette nullité n'entraînerait pas la nullité des autres stipulations qui demeureront en vigueur entre les parties.

Article 14 : Clause attributive de compétence

Tout litige relatif à l'interprétation et à l'exécution des présentes conditions générales de vente est soumis au droit français.

À défaut de résolution amiable, tout litige portant sur l'exécution, la non-exécution ou l'interprétation des présentes relève de la compétence exclusive du Tribunal de commerce de la de la Roche-Sur-Yon.

europplacer
HIGH MIX
PRODUCTIVITY



Suivez-nous sur internet :

<https://europlacer.com/fr/organisme-formation/>

EUROPLACER INDUSTRIES est un Organisme de Formation enregistré sous le numéro 52 85 01403 85, référencé DATADOCK et certifié QUALIOPi pour ses actions de formations.



 **RÉPUBLIQUE FRANÇAISE**

La certification qualité a été délivrée au titre de la catégorie d'action suivante :
ACTIONS DE FORMATION

FORM21-FR-Rev04