

Formations MULTIVAC

Nous vous donnons les moyens
d'être plus performants



Afin d'utiliser votre MULTIVAC en toute sécurité et de façon optimale, notre centre de formation dispense des stages pratiques et adaptés aux besoins spécifiques de vos équipes de production ou de maintenance et de votre parc machines.

Nous mettons à la disposition des stagiaires les équipements, machines et pièces adaptés au module de formation choisi afin de placer les participants dans des conditions réelles de production.

Ces formations ont lieu dans l'espace InovPack (salles de formation, showroom).

Nous pouvons également organiser des formations sur votre site, au sein même de votre entreprise.

MULTIVAC est agréé centre de formation, vous pouvez ainsi optimiser votre budget formation.

En 2022, nous avons formé 249 stagiaires avec un taux de satisfaction client de 99%.

L'équipe formation



Aurélien CARRE

Responsable service
technique et formation

Tél.: 01 64 12 13 72

Port.: 06 07 34 99 73

aurelien.carre@multivac.fr



Céline GARCETTE

Chargée de formation

Tél.: 01 64 12 13 67

celine.garcette@multivac.fr



Daniel SAULIERE

Formateur technique

Tél.: 01 64 12 13 69

Port.: 06 78 43 37 23

daniel.sauliere@multivac.fr



Marc PIEDERRIERE

Formateur technique

Tél.: 01 64 12 13 68

Port.: 06 78 43 37 29

marc.piederriere@multivac.fr

Réservez vite votre place selon le calendrier des formations MULTIVAC,
[Céline est à votre écoute !](#)

Sommaire

Introduction	page 3
L'équipe Formation	page 3
Sommaire	page 4
Module 1 : Les Principes de base	page 5
Module 2 : Initiation à la conduite d'une Thermoformeuse	page 5
Module 3 : Apprentissage et paramétrage de Thermoformeuse	page 6
Module 3.1 : Applications spécifiques	page 6
Module 3.2 : Perfectionnement au paramétrage de Thermoformeuse	page 6
Module 4 : Maintenance Préventive sur Thermoformeuse	page 7
Module 5 : Maintenance Curative sur Thermoformeuse	page 7
Module 6 : Apprentissage de la Conduite d'une T300 / T600	page 8
Module 7 : Maintenance préventive & curative sur T300 / T600	page 8
Module 8 : Apprentissage de la Conduite d'une T700 / T800 / T850	page 9
Module 9 : Maintenance préventive & curative sur T700 / T800 / T850	page 9
Module 10 : Production et maintenance sur T200 ou T250 ou T260	page 9
Module 13.1 : Initiation et apprentissage de la conduite sur étiqueteuse	page 10
Module 13.2 : Maintenance sur étiqueteuse	page 10
Module 14.1 : Initiation et apprentissage de la conduite sur cellule robotisée	page 11
Module 14.2 : Maintenance sur cellule robotisée	page 11
Informations pratiques	page 12
Le centre de formation	page 13



Module 1

Les principes de base

PROGRAMME

L'emballage sous-vide et sous atmosphère protectrice

Le vide et la mesure du vide.
L'influence sur les micro-organismes.
Comportement des produits à la mise sous-vide (vidéo).
Avantages de la mise sous-vide et sous atmosphère protectrice.
Les gaz alimentaires.

Description et utilisation des machines sous-vide

Domaines d'application des machines.
Les pupitres des machines.
Exercices pratiques de mise sous-vide et sous atmosphère protectrice.

Les films de thermoformage et d'operculage, les sacs et sachets

Les grandes familles de films.
Caractéristiques des matériaux.
Leurs applications.

Evaluation initiale et finale.

Synthèse, bilan et échanges d'expériences.

Attestation et certificat de stage.

Méthodes mobilisées :

Support théorique et mise en situation pratique sur machine.

Module 2

Initiation à la conduite d'une Thermoformeuse

PROGRAMME

Le process : thermoformage, soudure et découpe

Etude d'un outillage de formage, de soudure et de découpe.
Purge et changements de formats.
Exercices pratiques.
Etudes qualité sur vos propres échantillons.

Le pupitre de la thermoformeuse

Description du pupitre.
Les différentes procédures de démarrage et d'arrêt.
Surveillance en production.
Chargement d'un programme.
Exercices pratiques.

Sécurité sur les thermoformeuses

L'identification des zones de danger.
La maîtrise des risques.
L'arrêt d'urgence et la remise en marche.

Hygiène

Les zones propres.
Le nettoyage de la machine.

Evaluation initiale et finale.

Synthèse, bilan et échanges d'expériences.

Attestation et certificat de stage.

Méthodes mobilisées :

Support théorique et mise en situation pratique sur machine.

Objectifs :

Comprendre le principe et les effets du vide et de l'injection de gaz sur les produits.

Profil des stagiaires :

Toutes les personnes appelées à travailler avec les techniques du vide, ou plus généralement toutes celles qui souhaitent connaître le principe.

Prérequis :

Pas de prérequis.

Organisation :

Stage de 1 jour en fonction du calendrier.

Sur site :

à la demande.

Objectifs :

Apprendre à conduire une thermoformeuse.

Profil des stagiaires :

Utilisateurs de thermoformeuses, nouveaux embauchés, contrats temporaires et techniciens amenés à conseiller les utilisateurs de machine.

Prérequis :

Pas de prérequis.

Organisation :

Stage de 1 jour en fonction du calendrier.

Sur site :

à la demande.



Module 3

Apprentissage et paramétrage de Thermoformeuse

PROGRAMME

Les matériaux d'emballage

Caractéristiques des polymères.
Contrôle qualité, le stockage et le contrôle dimensionnel des bobines et du pas d'impression.

Description fonctionnelle

Des outillages de thermoformage et soudure. Du système d'avance. Des découpes.
(Le cycle de fonctionnement et les paramètres de réglages).

Le pupitre

Description du pupitre.

Phase pratique

Création d'un programme complet étape par étape après avoir remis l'ensemble des paramètres à zéro sur machine Darfresh ou Formshrink.

- 1) Les paramètres de l'avance.
- 2) Les paramètres de thermoformage.
- 3) Les paramètres de soudure.
- 4) Les paramètres des découpes.
- 5) Contrôle du vide ou du taux résiduel d'oxygène dans les emballages.
- 6) Mémorisation du programme.

Evaluation initiale et finale.

Synthèse, bilan et échanges d'expériences.

Attestation et certificat de stage.

Méthodes mobilisées :

Support théorique et mise en situation pratique sur machine.

Module 3.1

Applications spécifiques

PROGRAMME

Description fonctionnelle

Des outillages de soudure type Darfresh ou Formshrink.
(Le cycle de fonctionnement et les paramètres de réglages)

Le pupitre

Description du pupitre.

Phase pratique

Création d'un programme complet étape par étape après avoir remis l'ensemble des paramètres à zéro.

- 1) Les paramètres de l'avance.
- 2) Les paramètres de thermoformage.
- 3) Les paramètres de soudure.
- 4) Les paramètres des découpes.
- 5) Mémorisation du programme.

Exercices complémentaires de paramétrage de la thermoformeuse.

Evaluation initiale et finale.

Synthèse, bilan et échanges d'expériences.

Attestation et certificat de stage.

Méthodes mobilisées :

Support théorique et mise en situation pratique sur machine.

Module 3.2

Perfectionnement au paramétrage de Thermoformeuse

PROGRAMME

Création de programmes complets avec utilisation de film souple et rigide sur outillage de thermoformage (standard, préchauffage et assistance mécanique) et outillage de soudure (sous-vide, skin et sous atmosphère protectrice).

Rappel théorique si nécessaire

Sur le fonctionnement des outillages de thermoformage (standard, préchauffage et assistance mécanique) et outillage de soudure (sous-vide, skin et sous atmosphère protectrice).

Le pupitre

Description de l'ensemble des paramètres du pupitre.

Phase pratique

1) Création d'un programme complet étape par étape après avoir remis l'ensemble des paramètres à zéro, avec pour objectif de répondre à des critères de qualité concernant le produit fini et de cadence.

2) Mise en situation des conducteurs de lignes sur des causes possible d'arrêt machine.

3) Analyse et corrections de défaut de formage, soudure et découpe.

Bilan sur les paramètres les plus influents sur la cadence et la qualité des emballages produits.

Evaluation initiale et finale.

Synthèse, bilan et échanges d'expériences.

Attestation et certificat de stage.

Méthodes mobilisées :

Support théorique et mise en situation pratique sur machine.

Objectifs :

Etre capable de modifier les réglages de base et les mémoriser.
Etre capable de perfectionner la qualité des emballages.

Profil des stagiaires :

Avoir 6 mois d'expérience.

Prérequis :

Module 1 & 2.

Organisation :

Stage de 3 jours en fonction du calendrier.

Sursite :

à la demande.

Objectifs :

Suite au module 3 pour application de type Darfresh, Form shrink ou autres procédés de conditionnement spécifique, ou consolider les acquis par une journée de pratique supplémentaire.

Profil des stagiaires :

Avoir 6 mois d'expérience.

Prérequis :

Module 3

Organisation :

Stage de 1 jour suite au M3.

Sursite :

à la demande.

Objectifs :

Etre capable de modifier tous les paramètres afin d'optimiser la production, créer des programmes adaptés à chaque type de film ou de produit, analyser et corriger si possible les causes d'arrêt machine.

Profil des stagiaires :

Avoir 6 mois d'expérience.

Prérequis :

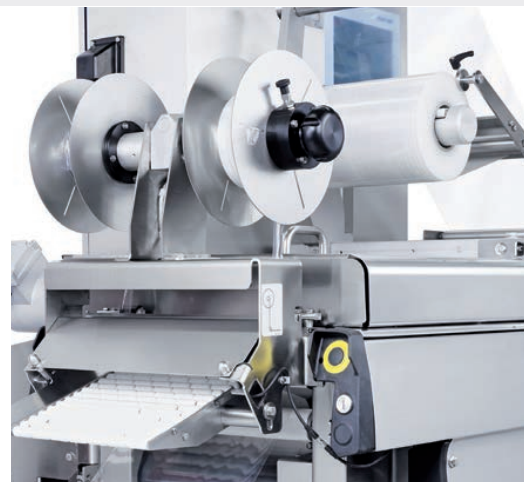
Module 3.

Organisation :

Stage de 2 jours selon calendrier.

Sursite :

à la demande.



Module 4

Maintenance Préventive sur Thermoformeuse

PROGRAMME

Le process

Etude cinématique des embiellages, des outillages, des découpes et de l'avance.

Le pupitre

Paramètres et mémoires.

L'entretien préventif courant (démontages et remontages)

L'alimentation en énergies et en fluides.
Outillage de formage, plaque de chauffe et poinçon.
Outillage de soudure, membrane et plaque de soudure.
Les systèmes de découpes transversales et longitudinales.

Outils d'aide à l'entretien préventif

Planning des périodicités.
Catalogue condensé des pièces de consommation courante.
Liste des pièces de première urgence.
Conseils pratiques pour la commande de pièces.

L'entretien préventif de long terme (démontages et remontages)

Les systèmes de déroulement des films.
Les embiellages.
Réglage du point mort.
Roulement, calage de l'outillage.
Le bloc de vide.
Changement des ressorts et des joints.
Les chaînes de transport et le système d'avance.
Les pompes à vide.
Filtres et lubrifiants.

Evaluation initiale et finale.

Synthèse, bilan et échanges d'expériences.

Attestation et certificat de stage.

Méthodes mobilisées :

Support théorique et mise en situation pratique sur machine.

Objectifs :

Comprendre et entretenir une thermoformeuse.

Profil des stagiaires :

Techniciens de maintenance, conducteurs de ligne appelés à être plus autonomes et ayant travaillé 6 mois sur une thermoformeuse.

Prérequis :

Pas de prérequis.

Organisation :

Stage de 4 jours en fonction du calendrier.

Pour des raisons évidentes de sécurité et de disponibilité, ce stage n'est pas réalisable sur votre site de production.

Module 5

Maintenance Curative sur Thermoformeuse

PROGRAMME

Analyse du système de diagnostic des pannes

Etude du système de diagnostic.
Lecture des plans électriques et pneumatiques.
Implantation d'une armoire de commande.
Relais, automate, servo-commande.
Les chronogrammes.

Méthode de recherche de pannes

Diagnostic complet des systèmes d'avance AC Drive et MC Drive.
Méthode de recherche d'une fuite de vide.
Test de vide par la commande et test de vide manuel.

Les étalonnages

Sonde de vide.
Paramètres analogiques de pression et température.
Pressostat d'air, pressostat d'eau, débitmètre.
Capteur de proximité.

Le dépannage

Exercices de dépannage en équipes, simulations de pannes et application des méthodes de recherche

Thèmes :

- Circuit de sécurité.
- Avance des chaînes.
- Découpe.
- Circuit de commande.
- Automate et circuit électrique.
- Circuit pneumatique.
- Circuit de vide.
- Formage et soudure.

Evaluation initiale et finale.

Synthèse, bilan et échanges d'expériences.

Attestation et certificat de stage.

Méthodes mobilisées :

Support théorique et mise en situation pratique sur machine.

Objectifs :

Acquérir une méthode de recherche de pannes et en déterminer les origines.

Profil des stagiaires :

Techniciens de maintenance et ayant travaillé 6 mois sur une thermoformeuse.

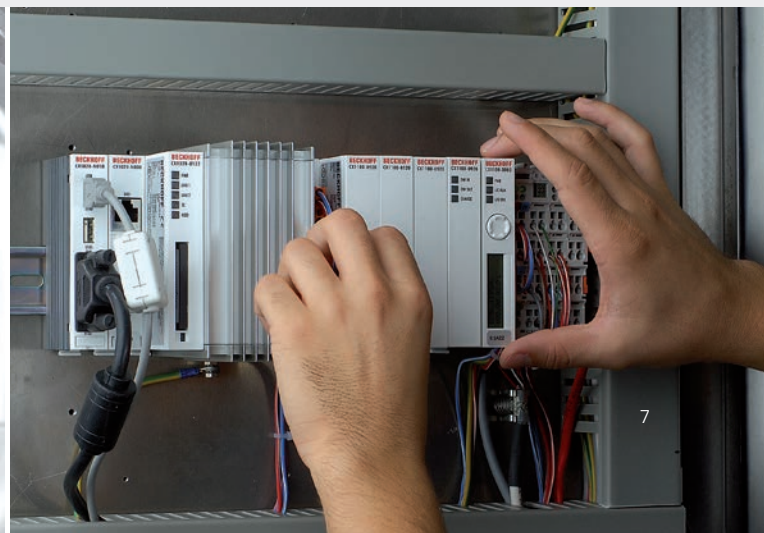
Prérequis :

Habilitation électrique.

Organisation :

Stage de 4 jours en fonction du calendrier.

Pour des raisons évidentes de sécurité et de disponibilité, ce stage n'est pas réalisable sur votre site de production.



Module 6

Apprentissage de la Conduite d'une T300 / T600

PROGRAMME

Les matériaux d'emballage

Caractéristiques des polymères.
Contrôle qualité, le stockage et le contrôle dimensionnel des bobines et des barquettes.

Description fonctionnelle

De l'outillage d'operculeage.
Du système de prise en charge des barquettes.
(Le cycle de fonctionnement et les paramètres de réglages)

Le pupitre

Description de l'ensemble des paramètres du pupitre.

Phase pratique

Création d'un programme complet étape par étape après avoir remis l'ensemble des paramètres à zéro.

- 1) Les paramètres de prise en charge des barquettes.
- 2) Les paramètres liés à l'outillage d'operculeage.
- 3) Les paramètres d'évacuation des barquettes.
- 4) Contrôle du vide ou du taux résiduel d'oxygène dans les emballages.
- 5) Mémorisation du programme.

Bilan sur les paramètres les plus influents sur la cadence et la qualité des emballages produits.

Synthèse, avec évaluation initiale et finale.

Attestation et certificat de stage.

Méthodes mobilisées :

Support théorique et mise en situation pratique sur machine.

Module 7

Maintenance préventive & curative sur T300 / T600

PROGRAMME

Le process

Etude cinématique des mouvements.

La commande

Paramètres et mémoires.

Les plans

Les chronogrammes.
Aide à la lecture des plans électriques et pneumatiques.
Implantation de l'armoire de commande.

L'entretien préventif et les réglages

Démontage de l'outillage de soudure, des chaînes et des courroies.

Les étalonnages

Sonde de vide et pressostat d'air.
Des paramètres analogiques de pression et température.

Le dépannage : exercices de dépannage en équipes

Thèmes :

- Circuit de sécurité.
- Système d'entraînements.
- Circuit de commande.
- Circuit pneumatique.
- Circuit de vide.

Outils d'aide à l'entretien préventif

Planning des périodicités.
Catalogue condensé des pièces de consommation courante.
Liste des pièces de première urgence.
Conseils pratiques pour la commande de pièces.

Evaluation initiale et finale.

Synthèse, bilan et échanges d'expériences.

Attestation et certificat de stage.

Méthodes mobilisées :

Support théorique et mise en situation pratique sur machine.

Objectifs :

Etre capable de modifier les réglages de base et de les mémoriser.
Etre capable de perfectionner la qualité des emballages et d'optimiser les réglages.

Profil des stagiaires :

Avoir 6 mois d'expérience sur une operculeuse.

Prérequis :

Pas de prérequis.

Organisation :

Stage de 1,5 jours en fonction du calendrier.

Sursite :

à la demande.

Objectifs :

Comprendre, entretenir et acquérir une méthode de recherche de pannes sur T300 / T600.

Profil des stagiaires :

Techniciens de maintenance ayant 6 mois d'expérience sur une operculeuse.

Prérequis :

Habilitation électrique.

Organisation :

Stage de 2,5 jours en fonction du calendrier.

Sursite :

à la demande.





Module 8

Apprentissage de la Conduite
d'une T700 / T800 / T850

PROGRAMME

Les matériaux d'emballage

Caractéristiques des polymères.
Contrôle qualité, le stockage et le contrôle dimensionnel des bobines et des barquettes.

Description fonctionnelle

De l'outillage d'operculeuse.
Du système de prise en charge des barquettes. (Le cycle de fonctionnement et les paramètres de réglages)

Le pupitre

Description de l'ensemble des paramètres du pupitre.

Phase pratique

Création d'un programme complet étape par étape après avoir remis l'ensemble des paramètres à zéro.

- 1) Paramètres de prise en charge des barquettes.
- 2) Paramètres liés à l'outillage d'operculeuse.
- 3) Paramètres d'évacuation des barquettes.
- 4) Contrôle du vide ou du taux résiduel d'oxygène dans les emballages.
- 5) Mémorisation du programme.

Evaluation initiale et finale.

Synthèse, bilan et échanges d'expériences.

Attestation et certificat de stage.

Méthodes mobilisées :

Support théorique et mise en situation pratique sur machine.

Objectifs :

Etre capable de modifier les réglages de base et de les mémoriser.
Etre capable de perfectionner la qualité des emballages et d'optimiser les réglages.

Profil des stagiaires :

Avoir 6 mois d'expérience sur operculeuse.

Prérequis :

Pas de prérequis.

Organisation :

Stage de 1,5 jours en fonction du calendrier.

Sursite :

à la demande.



Module 9

Maintenance préventive &
curative sur T700 / T800 / T850

PROGRAMME

Le process

Etude cinématique des mouvements.

La commande

Paramètres et mémoires.

Les plans

Les chronogrammes.
Implantation d'une armoire de commande.
Aide à la lecture des plans électriques et pneumatiques.

L'entretien préventif

Démontage de l'outillage de soudure, des pinces et des courroies.

Les étalonnages

Sonde de vide, paramètres analogiques de pression et température, pressostat d'air.

Le dépannage : exercices de dépannage en équipes.

Thèmes : circuit de sécurité, système d'entraînements, circuit de commande, circuit pneumatique, circuit de vide.

Outils d'aide à l'entretien préventif

Liste des pièces de première urgence, conseils pratiques pour la commande de pièces.

Evaluation initiale et finale.

Synthèse, bilan et échanges d'expériences.

Attestation et certificat de stage.

Méthodes mobilisées :

Support théorique et mise en situation pratique sur machine.

Objectifs :

Comprendre, entretenir et acquérir une méthode de recherche de pannes sur T700 / T800 / T850.

Profil des stagiaires :

Techniciens de maintenance avec 6 mois d'expérience sur operculeuse.

Prérequis :

Habilitation électrique.

Organisation :

Stage de 3 jours en fonction du calendrier.

Sursite :

à la demande.



Module 10

Production et maintenance
sur T200 ou T250 ou T260

PROGRAMME POUR LA PRODUCTION

L'operculeuse et la soudure

Le vide et sa mesure, l'injection de gaz.
Test du vide et du taux résiduel d'oxygène.
Explications et remèdes aux défauts.

Sécurité et hygiène

L'identification des zones de danger.
L'arrêt d'urgence et la remise en marche.
Les zones d'hygiène, le nettoyage.

PROGRAMME POUR LA MAINTENANCE

Les plans

Lecture des plans électriques/pneumatiques.
Les chronogrammes.

Les étalonnages des capteurs

Analogiques de vide, de température.
Le pressostat d'air, le débitmètre.

L'entretien préventif

Démontage de l'outillage de soudure.

Le dépannage

Exercices de dépannage sur :
- le circuit de sécurité, le circuit de vide.
- le circuit de commande électrique et pneumatique.

Evaluation initiale et finale.

Synthèse, bilan et échanges d'expériences.

Attestation et certificat de stage.

Méthodes mobilisées :

Support théorique et mise en situation pratique sur machine.

Objectifs :

Pour la production : apprentissage de la conduite, perfectionner la qualité des emballages.
Pour la maintenance : comprendre, entretenir et acquérir une méthode de recherche de pannes.

Profil des stagiaires :

Débutant (3 mois min. d'expérience) ou confirmé.

Prérequis :

Habilitation électrique.

Organisation :

Stage de 2 x 1,5 jours.

Sursite :

à la demande.



Module 13.1

Initiation et apprentissage de la conduite sur étiqueteuse

PROGRAMME

L'étiqueteuse

Description de l'étiqueteuse.
La mise en place des rouleaux d'étiquettes.
Le test cellule.
Le test longueur étiquette.
Les déplacements transversaux et longitudinaux.

Le pupitre

Description du pupitre et des paramètres de dépose en fonction des générations de pupitre.
Le changement de programme.

Exercices de dépose

Sur une voie, plusieurs voies.
Sur une rangée, plusieurs rangées.

Sécurité et nettoyage

L'identification des zones de danger.
Les zones de nettoyage.

Evaluation initiale et finale.

Synthèse, bilan et échanges d'expériences.

Attestation et certificat de stage.

Méthodes mobilisées :

Support théorique et mise en situation pratique sur machine.

Module 13.2

Maintenance sur étiqueteuse

PROGRAMME

Le pupitre

Description du pupitre et des paramètres de dépose en fonction des générations de pupitre.
Le changement de programme.
Les paramètres du SETUP.

Exercices de dépose

Sur une voie, plusieurs voies.
Sur une rangée, plusieurs rangées.

Les plans

Implantation de l'armoire de commande.
Lecture des plans électriques/pneumatiques (les points clés).

Le dépannage

Exercices de dépannage sur les pannes les plus courantes.

L'entretien préventif

Démontage de la tête d'étiquetage complète.

Evaluation initiale et finale.

Synthèse, bilan et échanges d'expériences.

Attestation et certificat de stage.

Méthodes mobilisées :

Support théorique et mise en situation pratique sur machine.

Objectifs :

Apprendre à conduire une étiqueteuse, ajuster les réglages.
Perfectionner la qualité de la dépose.
L'entretien de base.

Profil des stagiaires :

Débutant (3 mois minimum d'expérience) ou confirmé.

Prérequis :

Pas de prérequis.

Organisation :

Stage dans nos locaux.
Dans le cadre d'une extension, suite à un autre module de formation.

Sur site :

à la demande.

Objectifs :

Maîtriser le paramétrage dans son ensemble.
Entretien et acquérir une méthode de recherche de pannes sur étiqueteuse.

Profil des stagiaires :

Débutant (3 mois minimum d'expérience) ou confirmé.

Prérequis :

Habilitation électrique.

Organisation :

Stage dans nos locaux.
Dans le cadre d'une extension, suite à un autre module de formation.

Sur site :

à la demande.





Module 14.1

Initiation et apprentissage de la conduite sur cellule robotisée

PROGRAMME

La cellule robotisée

Description de la cellule robotisée.
Définition du terme Repère cartésien.
Déplacement d'un axe robotisé en mode manuel.
Apprendre à la cellule ses points de repères.
Prise et dépose de produits.
Les vitesses.
Les zones de travail, les zones de danger.

Le pupitre

Description du pupitre et des paramètres de dépose.
Changement de programme (changer ou mémoriser un programme).

Exercice de dépose

Sur une voie, sur plusieurs voies.
Sur une rangée, plusieurs rangées.

Sécurité et nettoyage

Identification des zones de danger.
Les zones de nettoyage, les zones de danger.

Evaluation initiale et finale.

Synthèse, bilan et échanges d'expériences.

Attestation et certificat de stage.

Méthodes mobilisées :

Support théorique et mise en situation pratique sur machine.



Module 14.2

Maintenance sur cellule robotisée

PROGRAMME

Le pupitre

Les paramètres réservés aux équipes techniques.

Exercices de dépose

Sur une voie, plusieurs voies.
Sur une rangée, plusieurs rangées.

Les plans

Implantation de l'armoire de commande.
Lecture des plans électriques/pneumatiques (les points clés).

Le dépannage

Exercice de dépannage sur les pannes les plus courantes.

L'entretien préventif

Démontage d'un moteur.
Démontage d'un réducteur.
Démontage/Remontage d'un bras.
La calibration.
Démontage/Remontage du moteur de l'axe 4.
La calibration de l'axe 4.

Evaluation initiale et finale.

Synthèse, bilan et échanges d'expériences.

Attestation et certificat de stage.

Méthodes mobilisées :

Support théorique et mise en situation pratique sur machine.

Objectifs :

Apprendre à conduire une cellule robotisée.
Ajuster les réglages.
Perfectionner la qualité de la dépose.
L'entretien de base.

Profil des stagiaires :

Débutant (3 mois minimum d'expérience) ou confirmé.

Prérequis :

Pas de prérequis.

Organisation :

Stage de 0,5 jour en fonction du calendrier.

Sur site :

à la demande.

Objectifs :

Maîtriser le paramétrage dans son ensemble.
Entretien et acquérir une méthode de recherche de pannes sur une cellule robotisée.

Profil des stagiaires :

Débutant (3 mois minimum d'expérience) ou confirmé

Prérequis :

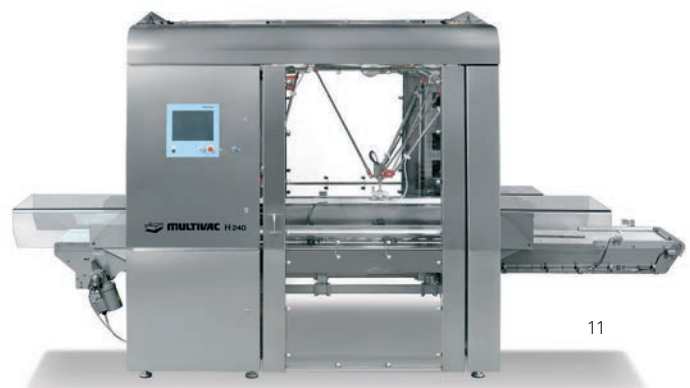
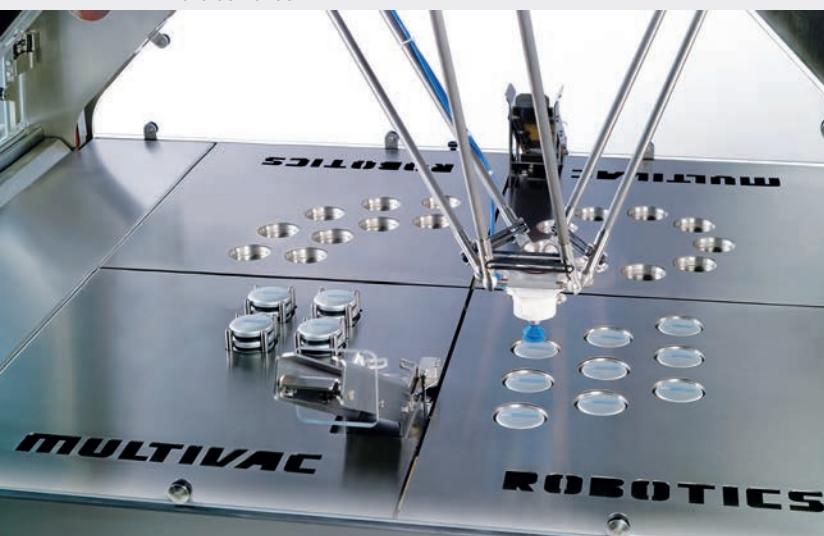
Habilitation électrique.

Organisation :

Stage de 1 jour en fonction du calendrier.

Sursite :

à la demande.



Informations pratiques

Echantillons

Apportez vos emballages et vos produits, nous analyserons ensemble leurs fabrications.

Supports pédagogiques

Salle de cours, avec vidéoprojecteur.

Salle de démonstration et d'essais.

· Machines :

Operculeuses : T100, T200, T250, T300, T700 ou T800

Gamme de machines à cloche

Thermoformeuses : R535, R240, R230, R175CD, R155, R145 médicale, R085

Banc spécial embiellage

· Equipements :

Vacuomètre, sonde de T°C

Palmer délamineur, jauge de profondeur

Analyseur d'O2 + CO2, gaz alimentaire et mélangeur

Délais d'accès

Les délais d'accès sont variables selon calendrier. Veuillez contacter Céline, la chargée de formation pour toute information.

Accessibilité aux personnes en situation de handicap

Veuillez contacter Céline, notre chargée de formation, qui vous mettra en relation avec le référent handicap afin d'étudier la faisabilité de la formation.

Tarifs

Pour toute demande de tarif et de disponibilité, veuillez contacter Céline, la chargée de formation.

Les tarifs s'entendent HT, et incluent la formation et la documentation.

Pour les formations dans nos locaux, MULTIVAC prend en charge les repas du midi durant la formation.

Conditions de règlement

· Formation dans nos locaux :

Pour sa validité tout stage doit être réglé avec le retour de la convention signée. Une facture acquittée vous sera adressée par retour (sauf si vous souscrivez à un Organisme Paritaire Collecteur Agréé).

· Formation sur site :

Pour sa validité tout stage doit être réglé avec le retour de la convention signée et par un acompte de 30% avec le solde à la fin du stage sur présentation de la facture (sauf si vous souscrivez à un Organisme Paritaire Collecteur Agréé).

Conventions de formation

MULTIVAC est agréé au titre de la formation professionnelle n°11770229777 qui vous permet d'obtenir un remboursement de ses prestations par votre Organisme Collecteur.

[Service Régional de Contrôle de la Formation Professionnelle](#)

20, quai de Jemmapes, CS 90 105, 75468 Paris Cedex 1

Annulation ou report

Au plus tard 4 semaines avant le début du stage. Passé ce délai, 30 % du montant global HT sera dû à titre d'indemnité par le client.

Le centre de formation

Notre centre de formation se situe :

MULTIVAC

27, Avenue Christian Doppler
ZAC du Prieuré
77700 - BAILLY ROMAINVILLIERS
Tél. : 01 64 12 13 14 - Fax: 01 64 12 75 30
www.multivac.fr - muf@multivac.fr

Pour nous rejoindre :

Par LA ROUTE

Accès par l'autoroute A4. Prendre la sortie N° 14 Bailly Romainvilliers.

Par AVION

· Depuis Orly :

Prendre direction Créteil par la A86 puis la A4 direction Metz. Prendre la sortie N° 14 Bailly Romainvilliers.

Distance d'environ 40 Km.

· Depuis Charles de Gaulle :

Prendre la A1 en direction de Paris puis la A104 en direction de Marne la Vallée. Rejoindre l'A4 direction Metz. Prendre la sortie N° 14 Bailly Romainvilliers.

Distance d'environ 40 Km.

Par TRAIN

Gare RER ou TGV de Marne La Vallée Chessy.
Gare routière et station de taxi à disposition dans la gare.

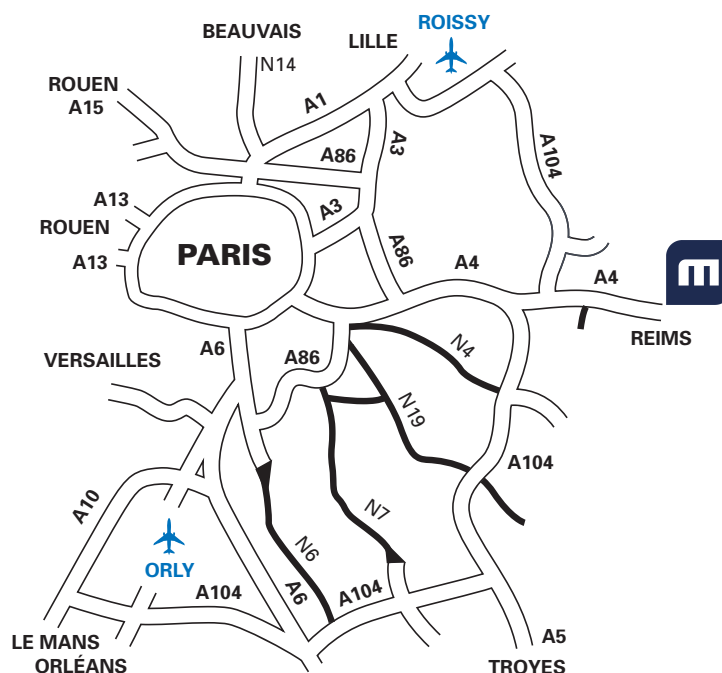
Temps de trajet : 15 min.

Latitude DD: [48.8432482](#)

Longitude DD: [2.8033043](#)

Latitude DMS: [N 48° 50'35,694](#)

Longitude DMS: [E 2° 48'11,895](#)





Bienvenue à
l'espace InovPack.

