

Opérations	DESIGNATION
	Changement d'outillage.
110	Démontage de l'outillage en place.
111	Sélectionner sur la C-N le mode manuel.
112	Ramener à zéro les paramètres suivants : -Epaisseur → Ep = .02 -Longueur → Bl = 1
113	Valider les paramètres suivants :

S21 - ORGANISATION DU PROCESSUS

S21-1 CONTRAINTES DE LA FABRICATION

GAMME DE FABRICATION



Préparation du travail

Gamme de Fabrication

TECHNICIEN EN CHAUDRONNERIE INDUSTRIELLE	BUREAU DES METHODES GAMME DETAILLEE	NOM : CORRECTION	CLASSE : S1C001	IND.	DATE	N° PAGE
ENSEMBLE :		DOCUMENT N° : S1-PLI-Gamme-01	DATE DE CREATION : 01/10/2015			
SOLS - ENSEMBLE :		N° DE L'ELEMENT : -				
ELEMENT : Pice video AFPA		N° DE LANCHEMENT : -				
MATIERE : Acier S235		EPAISSEUR : 2mm		N° DE PIECES : 30		
OBSERVATION : Ordre de pliage selon graphique exo 2						
REP	DESIGNATION PHASES - SOUS PHASES - OPERATIONS	MO	CROQUIS		CONTRÔLES OUTILLAGES	
100	Cisaillage - Cisailler P3ame 30+2 448,30 x 200 x 2.				- cotes 200; 448,3 - Mehe à ruban	
200	Pliage Vé=16				rapporteur d'angle pied à coulisse cote 90°	
210	Montage des outils					
220	Programmation					
230	Réalisation du A° pli F= Cote machine : 233,4 mm alpha = 90°					

OBJECTIF DE LA SEANCE :

Ordonner les phases de fabrication

Consigner par écrit les opérations de production et de contrôle des pièces

Assurer un suivi et une qualité pour la fabrication

Nom :

CHAUDRONNERIE INDUSTRIELLE RCI TCI CRCI

Date :

C. TOMCZAK

Année Scolaire 20... / 20...

La Gamme de Fabrication

Ce document synthétise toutes les informations à savoir pour pouvoir fabriquer une pièce. Elle donne les indications nécessaires à l'opérateur pour réaliser une pièce selon un ordre de fabrication bien spécifique.

Ce document peut être :

- Réalisé en amont de la production, par le service « Recherches et Développement » : c'est la personne en charge des essais qui réalisera ce document et qui le validera
- Modifié en aval si une erreur a été décelée ou une modification doit être apportée.

	TECHNICIEN EN CHAUDRONNERIE INDUSTRIELLE	BUREAU DES METHODES GAMME DETAILLEE	NOM : _____	CLASSE : _____	IND. _____	DATE _____	NUM PAGE ... / ...	
			DATE DE CREATION : _____					
ENSEMBLE : <i>Désignation</i>		DOCUMENT N° : <i>nom de fichier du document</i>		<i>Croquis de l'élément achevé avec cotes et tolérances</i>				
SOUS - ENSEMBLE : <i>Désignation</i>		REFERE DE L'ELEMENT : <i>... figurant sur le plan</i>						
ELEMENT : <i>Désignation</i>		NUMERO DE LANCHEMENT : <i>... ou de commande</i>						
MATIERE : <i>Désignation normalisée</i>		EPAISSEUR : <i>.../10 ème</i>	NB DE PIECES : <i>Quantité</i>					
OBSERVATION: <i>consignes particulières ou dimensions d'approvisionnement</i>								
REP	DESIGNATIONS PHASES - SOUS PHASES - OPERATIONS	MO	CROQUIS		CONTRÔLES OUTILLAGES			
Appareil de la phase et sous phase	- <i>Désignation de la PHASE</i>		- Croquis de la Phase ou Sous phase correspondante avec cotes nécessaires à la fabrication, surfaces de départ, surfaces de références. Normalisation des couleurs : - les pièces sont tracées en NOIR - l'usinage est tracé en ROUGE - le MIP et MAP de la pièce en VERT - les outils en BLEU		- OUTILS nécessaires à la réalisation de la phase ou Sous phase - OUTILS nécessaires au contrôle après la réalisation de la phase ou Sous phase - Eléments à contrôler après réalisation de la Phase ou Sous phase			
	- <i>Désignation et repérage de la 1ère SOUS-PHASE</i>							
	- <i>Abréviation de la Machine utilisée</i>							

	- <i>Désignation et repérage de la 2ème SOUS-PHASE</i>							
			Trait discontinu indiquant la fin d'une sous-Phase					
			Trait continu indiquant la fin d'une Phase					

La colonne **REP** indiquera : un numéro de la **Phase** puis, un numéro de **sous-phase** et enfin, un numéro d'**opération** C'est un nombre à 3 chiffres.

Puis la **désignation** pour indiquer les informations nécessaires

La case **Mo** pour : identifier la machine Outil utilisé

Les **croquis** donneront des informations cotés sur la mise en place des pièces ou le réglage des machines.

L'outillage

C'est à cet endroit que l'outillage spécifique au contrôle est spécifié. Voici quelques outils spécifiques :

- Réglet,
- Pieds à coulisse,
- Rapporteur d'angle
- Equerre à Chapeau

Consignes de contrôle

Le contrôle en fabrication est très important : cela permet d'éviter une mise au rebus des pièces :

- Après chaque opération, la pièce est vérifiée selon les caractéristiques imposées :
 - o Angle de pliage
 - o Longueur de cisailage.
 - o Parallélisme, Perpendicularité
 - o Dimensionnement

Nom :	CHAUDRONNERIE INDUSTRIELLE <input type="checkbox"/> RCI <input type="checkbox"/> TCI <input type="checkbox"/> CRCI	Date :
	C. TOMCZAK	Année Scolaire 20... / 20...

	TECHNICIEN EN CHAUDRONNERIE INDUSTRIELLE	BUREAU DES METHODES GAMME DETAILLEE	NOM : _____ DATE DE CREATION : _____	CLASSE : _____	IND. _____ DATE _____ NUM PAGE _____ / ...
ENSEMBLE : <i>Désignation</i> SOUS - ENSEMBLE : <i>Désignation</i> ELEMENT : <i>Désignation</i>		DOCUMENT N° : _____ nom de fichier du document REPERE DE L'ELEMENT : _____ ... figurant sur le plan NUMERO DE LANCEMENT : ... ou de commande EPAISSEUR : .../10 ème NB DE PIECES : Quantité			
MATIÈRE : <i>Désignation normalisée</i> OBSERVATION: <i>consignes particulières ou dimensions d'approvisionnement</i>					
REP	DESIGNATIONS	MO	CROQUIS	CONTRÔLES	OUTILLAGES
	PHASES - SOUS PHASES - OPÉRATIONS - <i>Désignation de la PHASE</i> - <i>Désignation et repérage de la 1ère SOUS-PHASE</i> - <i>Abréviation de la Machine utilisée</i>	MO	- <i>Croquis de la Phase ou Sous phase correspondante avec cotes nécessaires à la fabrication, surfaces de départ, surfaces de références.</i> Normalisation des couleurs : - les pièces sont tracées en NOIR - l'usinage est tracé en ROUGE - le MIP et MAP de la pièce en VERT - les outils en BLEU	- <i>OUTILS nécessaires à la réalisation de la phase ou Sous phase</i> - <i>OUTILS nécessaires au contrôle après la réalisation de la phase ou Sous phase</i> - <i>Eléments à contrôler après réalisation de la Phase ou Sous phase</i>	
	- <i>Désignation et repérage de la 2ème SOUS-PHASE</i>		Trait discontinu indiquant la fin d'une sous-Phase Trait continu indiquant la fin d'une Phase		

Nom :

CHAUDRONNERIE INDUSTRIELLE RCI TCI CRCI

C. TOMCZAK

Année Scolaire 20... / 20...

Date :