

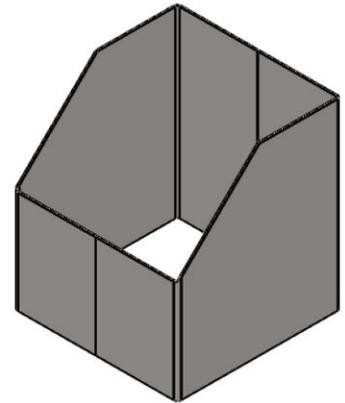
S21 - ORGANISATION DES PROCESSUS DE FABRICATION

S21-1 CONTRAINTES DE LA FABRICATION

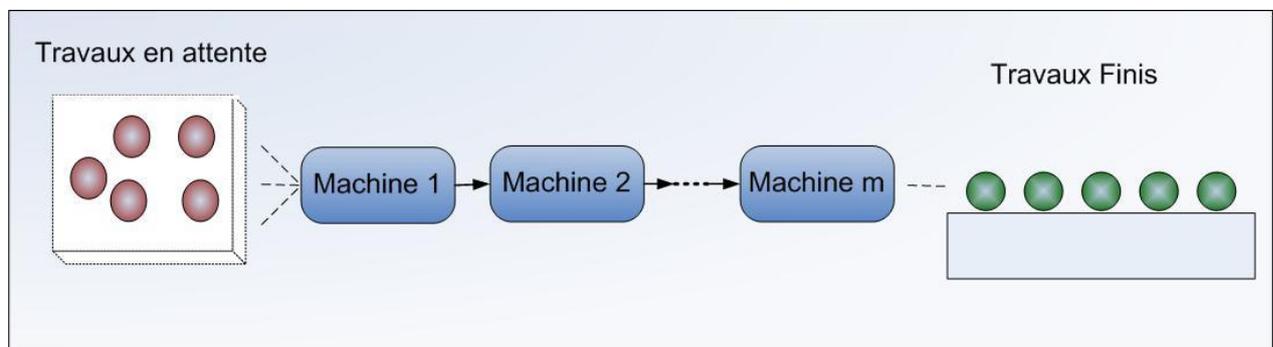
NOMENCLATURES



Préparation du travail



- **Chronologie des phases et des opérations d'assemblage :**
Planning de phase d'un ouvrage



OBJECTIF DE LA SEANCE :

Réaliser une planification de phases pour décrire les opérations de Fabrication

Choisir sa machine outils en fonction de l'Ordre de Fabrication

Planifier et ordonnancer la fabrication du Prisme droit Coupé à 45°

Nom :

CHAUDRONNERIE INDUSTRIELLE RCI TCI CRCI

Date :

C. TOMCZAK

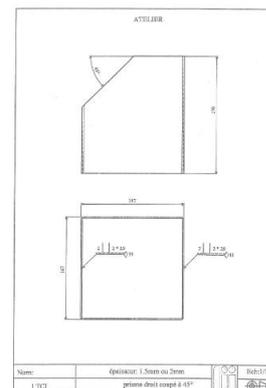
Année Scolaire 20... / 20...

Le planning des phases

Cet outil permet de réaliser un graphique de montage et pouvoir préciser les opérations qui seront faite au fur et à mesure de la fabrication :

Sur le plan ci-contre, on peut constater qu'il y a 2 pièces différentes. Bien que le débit soit identiques.

Voici une liste d'opérations réalisables dans un atelier (liste non exhaustive) et proposée dans le cadre de cet exemple.



	Phase	Abréviation	Machine Outil / Opération
Phases de débit :			
	Tronçonnage	TRO	Tronçonneuse scie fraise
	Cisaillage	CIS-CN	Cisaille guillotine Commande numérique
	Découpe Laser	LAS	Centrale de découpage laser
	Découpe Plasma	PLAS	Centrale de découpage plasma
	Grignotage	PGCM	Poinçonneuse Grignoteuse à Commande Numérique
Phases d'usinage			
	Poinçonnage	POI	Poinçonneuse
	Perçage	PER	Perceuse
	Encochage	ENC	Encocheuse
	Encochage	ENC-ANG-V	Encocheuse à angle variable
Phases de Conformation			
	Pliage CN	PLI-CN	Presse Plieuse à Commande Numérique
	Pliage	PLI	Presse Plieuse
	Roulage	ROU-PL	Rouleuse type planeur
	Roulage	ROU-PY-CN	Rouleuse à commande numérique type Pyramidale
Phases d'Assemblage			
	Soudage 141	SOUD-141	Soudage Procédé 141 Tungstène Inert Gaz
	Soudage 111	SOUD-111	Soudage Procédé 111 – Arc Electrode Enrobée
	Soudage 135	SOUD-135	Soudage Procédé 135. Métal Actif Gaz
	Soudage 21	SOUD - 21	Soudage Electrique Résistance par Point
Opération			
	Traçage	TRA	Opération de traçage sur pièce

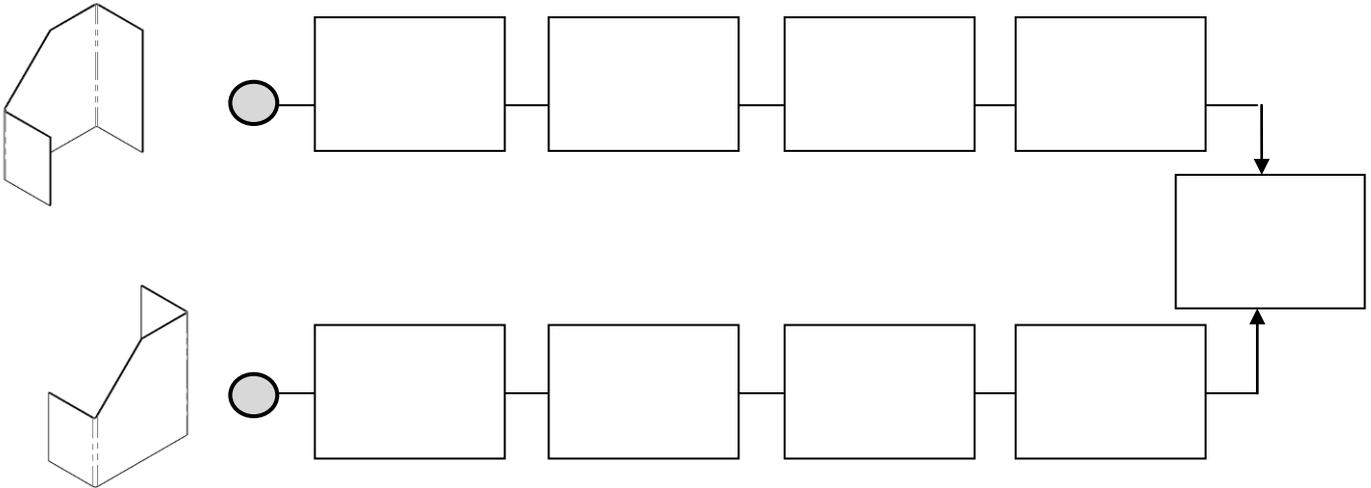
NB : Cette liste est à compléter en fonction du parc machine disponible. Il est possible de différencier le repérage des opérations en complétant par un descriptif/repérage machine.

Par exemple CIS₃₋₂₀ (ép. 3 mm sur 2000 mm) ou CIS₆₋₃₀ (ép. 6 mm sur 3000 mm)

Attention, cet outil est utilisé uniquement après avoir compléter un graphique des processus. En effet, en fonction de l'**Ordre de Fabrication** « OF » (lancement en fabrication de la commande) il convient d'adapter les machines outils à utiliser pour une fabrication adéquat en relation avec les tolérances machines, le personnel disponible, le délai imparti, la quantité de pièce à fabriquer ...

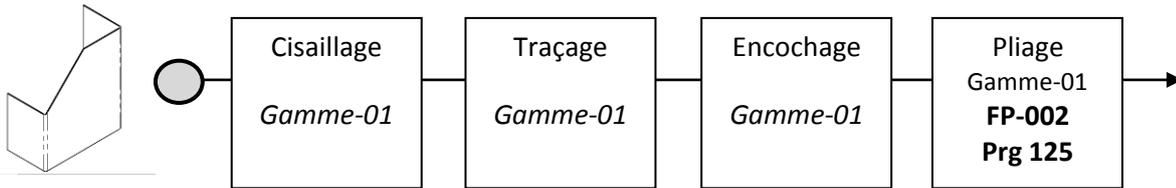
Nom :	CHAUDRONNERIE INDUSTRIELLE <input type="checkbox"/> RCI <input type="checkbox"/> TCI <input type="checkbox"/> CRCI		Date :
	C. TOMCZAK	Année Scolaire 20... / 20...	

Exercice : Compléter les cases vides par les opérations proposées ci-dessus



On peut, dans le cadre d'un dossier de fabrication, compléter les cases en rajoutant, un numéro de document renvoyant vers une gamme de fabrication détaillée, un DMOS, ou une Fiche de Programmation par exemple...

Exemple :



Complétons une gamme, pour cela, il faut connaître certaines informations :

Photo	Nom	Abréviation	Paramètres	Contrôle / Outillage
	Cisaille Guillotine Commande Num. GPX 6-30	Cis-CN	Cotes du Flanc Capable Epaisseur Matière Quantité	Mètre à ruban Pied à coulisse Dimensions du flanc capable

Photo de la machine

Nom exact de la machine

Nom à inscrire sur la Gamme

Informations que je dois connaître pour effectuer l'opération

Dimensions à contrôler après l'opération avec l'outillage

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