

S2 – PREPARATION DE LA FABRICATION

S21 – ORGANISATION DU PROCESSUS

S21-1 : CONTRAINTES DE LA FABRICATION

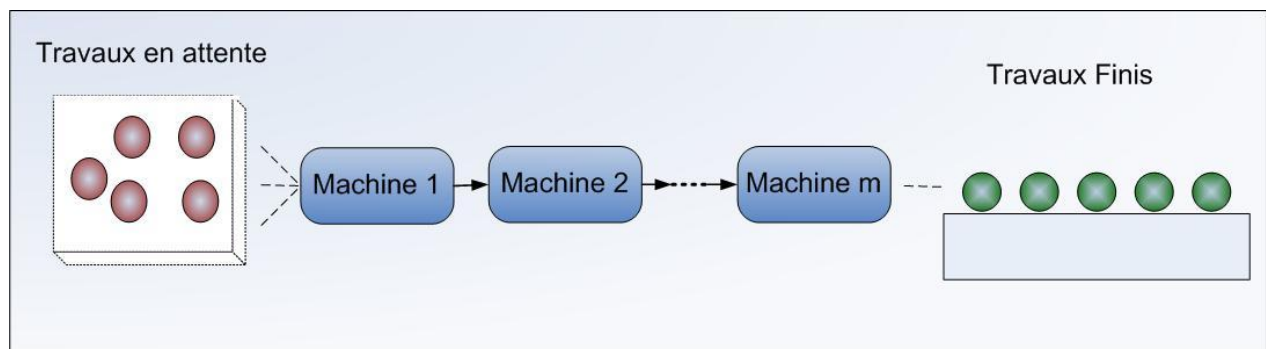


S21-1-3 : L'Ordonnement

Chronologie des phases et des opérations d'assemblage :

Graphique des Processus

Planning de phase d'un ouvrage



OBJECTIF DE LA SEANCE :

Découvrir 2 outils de gestion de projet

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

Planifier et ordonnancer la fabrication d'un ensemble

Nom :

CHAUDRONNERIE INDUSTRIELLE RCI TCI CRCI

Date :

C. TOMCZAK

Année Scolaire 20... / 20...

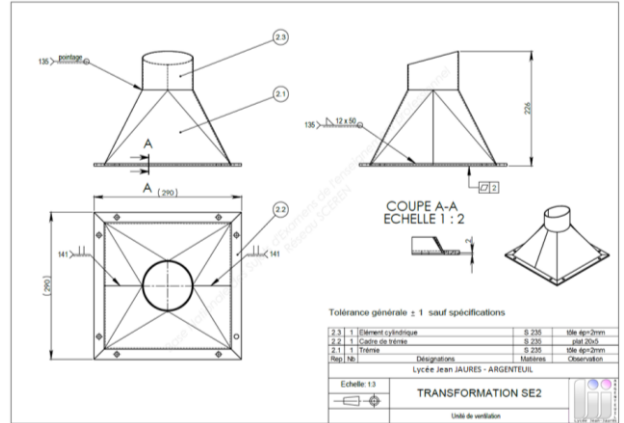
Le planning des phases

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 :

Voir plan au format A4

Sur le plan ci-contre, on peut constater qu'il y a 3 pièces différentes (dont des éléments avec des quantités différentes).

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



- | | |
|-------------------------------|---------------------------|
| TRO : tronçonnage scie fraise | ROU : roulage |
| EBA : ébavurage | MON : montage, assemblage |
| PER : perçage | POI : poinçonnage |
| CIS : cisailage guillotine | CIN : cintrage |
| TRA : traçage | DRE : dressage |
| DEC : découpage | 111 : soudage procédé 111 |
| PLI : pliage | 135 : soudage procédé 135 |
| GAB : gabariage | 141 : soudage procédé 141 |

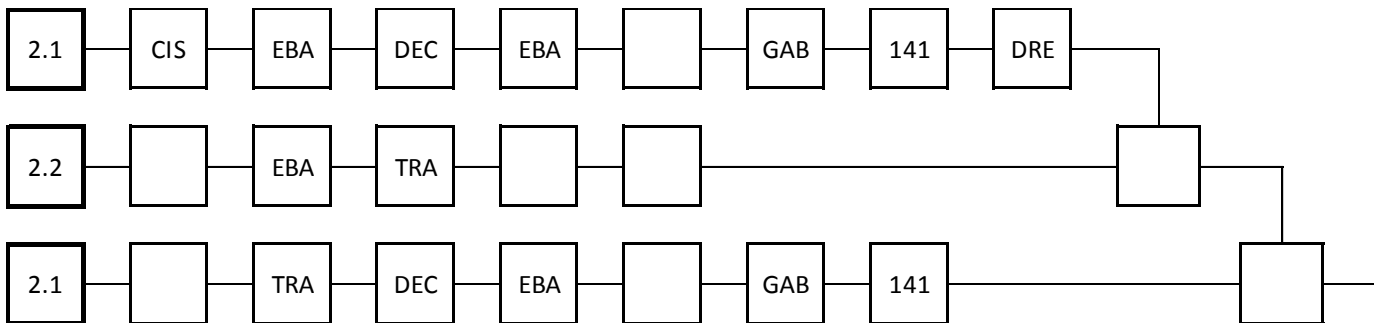
NB : Cette liste est à compléter en fonction du parc machine disponible. Il est possible de différencier le repérage des opérations en complétant par un descriptif/repérage machine.

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

Les pièces sont repérées une à une afin de découper la réalisation de la pièce en plusieurs tâches.

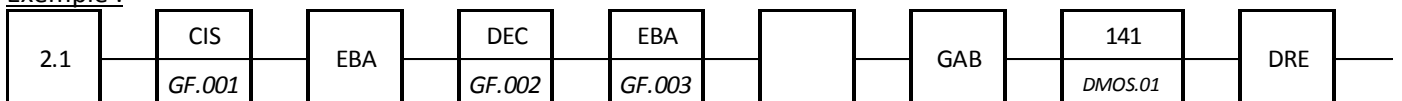
Attention, cet outil est utilisé uniquement après avoir compléter un graphique des processus. En effet, en fonction de l'**Ordre de Fabrication** « OF » (lancement en fabrication de la commande) il convient d'adapter les machines outils à utiliser pour une fabrication adéquat en relation avec les tolérances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

Exercice : Compléter les cases vides par les opérations proposées ci-dessus (indépendant de l'exercice précédent) :



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 ou un DMOS par exemple...

Exemple :



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