

S2 – PREPARATION DE LA FABRICATION

S21 – ORGANISATION DU PROCESSUS

S21-1 : CONTRAINTES DE LA FABRICATION

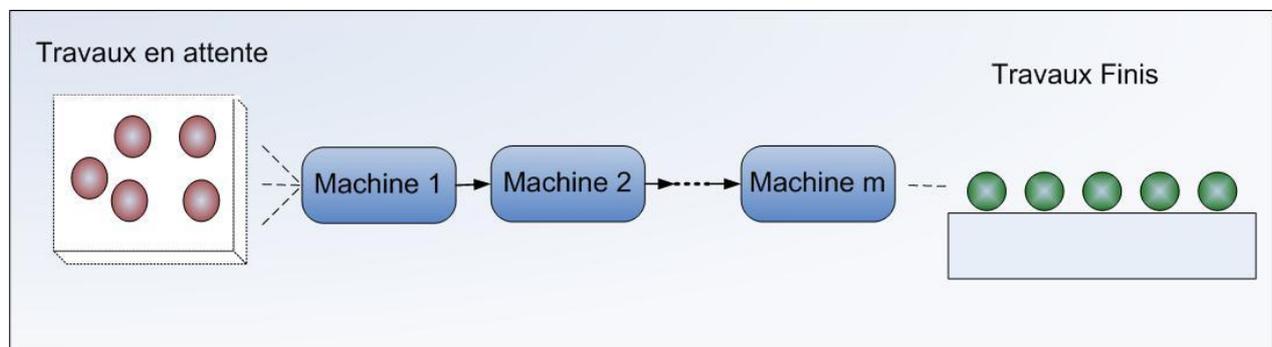


S21-1-3 : L'Ordonnement

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...

Pour planifier et pouvoir organiser la production, des outils peuvent être mis en place :

Le graphique des processus

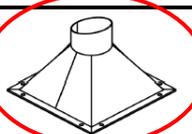
Cet outil, après avoir listé la composition des pièces de l'ensemble, permet de catégoriser les opérations à réaliser.

En effet, pour utiliser cet outil convenablement, il convient de lister :

- les machines outils disponible dans l'atelier
- les opérations de fabrication les plus communément réalisées
 - o débit
 - o usinage
 - o conformation
 - o soudage / assemblage
- les opérations qui seront appliquées sur la fabrication de l'affaire ou de la pièce (contrôle Ultrason, peinture, transport...) en interne ou en sous-traitance
- les pièces et leur repère. Il est également indiqué si le produit est manufacturé (c'est-à-dire, directement acheté à un fournisseur) une croix apparaît alors dans la case appropriée.

Pour plus de clarté il est préconisé de :

- rajouter un croquis ou un dessin de l'ensemble à fabriquer
- le nom de la pièce ou de l'ensemble
- les coordonnées de la société ou de l'école
- l'identité du rédacteur
- la quantité pour laquelle l'étude est faite. (L'étude peut être différente en fonction de la quantité par exemple, ou des tolérances demandées)

Dessin		Quantité		Titre		Id Rédacteur		LOGO																			
		Graphique des processus UNITE DE VENTILATION TRANSFORMATION SE2		Lycée Polyvalent Régional Jean JAURES 25 rue Charles LECOQ - 95100 ARGENTEUIL		Prénom NOM :																					
Ensemble / Pièce :		50		Date :		Classe :																					
Révision :																											
Rep	Désignation	Manufacturé	Usinage	Conformation	Soudage	Autres																					
		Cisaille	Découpe laser	Découpe Plasma	Griroteuse	Plasma portatif	Tronçonneuse	Scie à ruban	Cisailles Lames Courte	Encochage	Percage	Poinçonnage	Pilage CN	Presse pileuse	Pieuse universelle	Emboutissage (Type Pullmax)	Roulage	Centrage profilé	Conf. Manuelle (V/RAX)	Soudage 111	Soudage 131	Soudage 135	Soudage 141	Soudage Résistance par point	Chanfreineuse		
2.1	Trémie																										
2.2	Cadre de trémie																										
2.3	Elément Cylindrique																										

Poste de travail ou opérations

Liste des pièces Type d'opération

Sur le document joint, compléter le graphique des processus pour une série de 50 pièces.

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

