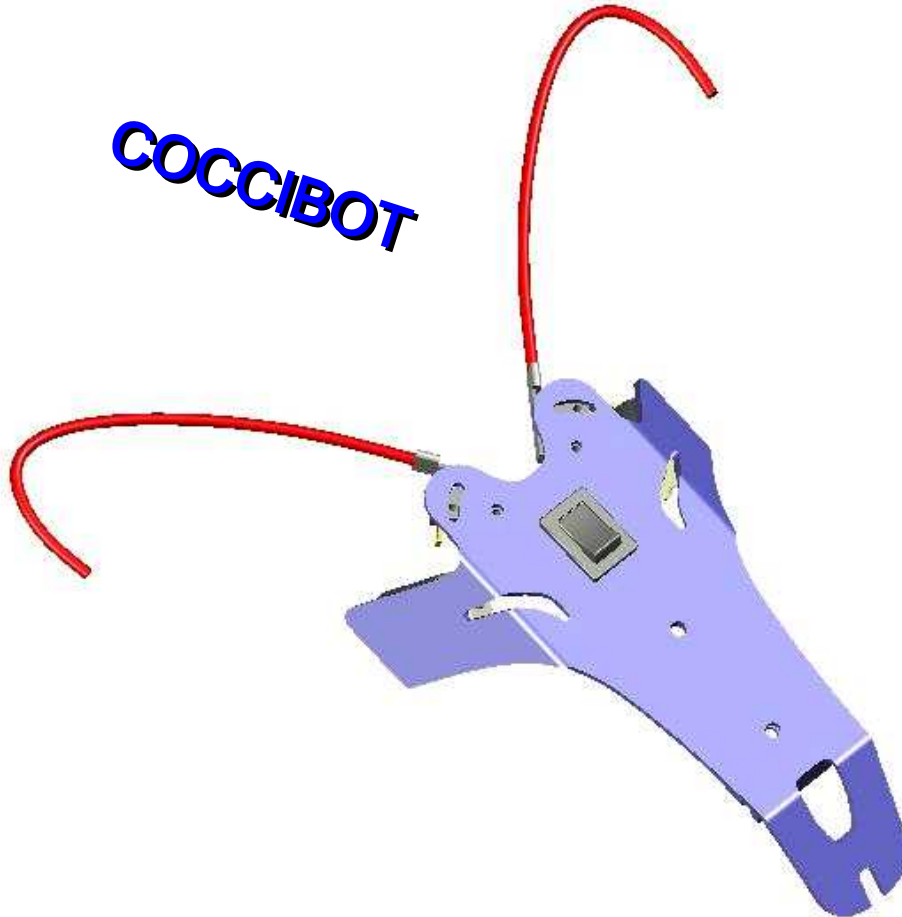




PRODUCTION SERIELLE A PARTIR D'UN PROTOTYPE

DOSSIER DE FABRICATION





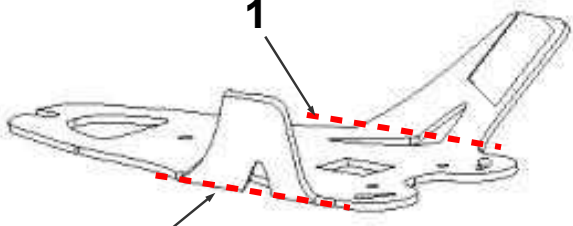

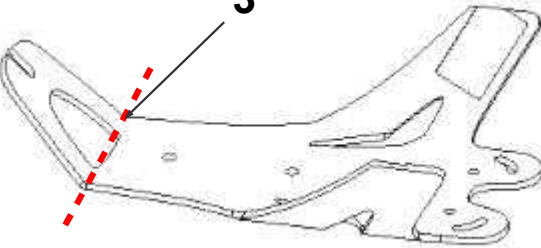

Compétences:

- repérer des conditions d'antériorité entre les opérations;
- situer l'état d'avancement d'une production dans une gamme;
- utiliser une machine en respectant les règles de sécurité;
- situer une mesure par rapport à une tolérance;
- repérer les composantes d'un coût direct de production et le calculer;
- caractériser une production sérielle.

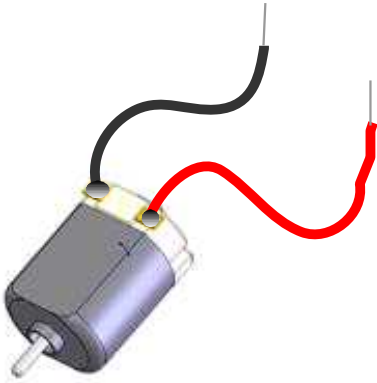
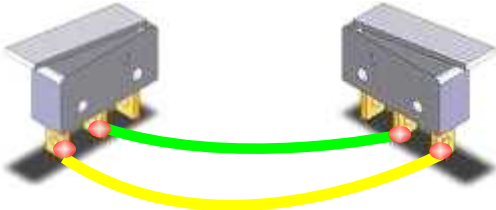
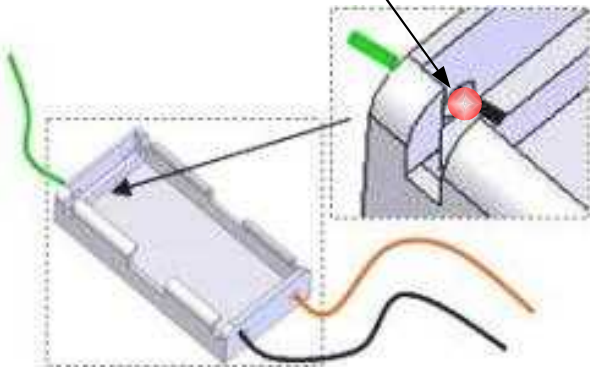
Activités:

- lecture de la gamme de fabrication;
- repérage des moyens de production mis en œuvre.
- prise en main du poste de travail, prise en compte des zones dangereuses et des organes de sécurité;
- suivi d'un contrat de phase;
- production et opérations de contrôle (prise de mesures et interprétation);
- recherche d'amélioration dans l'organisation de la production ;
- recherche des informations utiles au calcul du coût direct de production
- calcul du coût direct de production.



N° Phases Désignation des phases	Opérations	Outillage Machines
<p>100 USINAGE DU CHASSIS</p> 	<p>101 Récupérer les débits de PVC de 200*200mm en fonctions des couleurs choisies</p> <p>102 Placer le débit sur la machine et lancer l'usinage</p>	<p>FRAISEUSE A COMMANDE NUMERIQUE </p> <p>RUBAN ADHESIF DOUBLE FACE</p> <p>PLAQUE DE PVC RIGIDE DE 200*200MM</p>
<p>110 PLIAGE DES AILES DU CHASSIS</p> 	<p>111 Pliage du bord 1 à 45°</p> <p>112 Pliage du bord 2 à 45°</p> <p>113 Contrôle</p>	<p>THERMOPLIEUSE</p> <p>GABARIT DE PLIAGE</p> <p>GABARIT DE CONTROLE</p> 
<p>120 PLIAGE DE L'ARRIERE DU CHASSIS</p> 	<p>121 Pliage du bord 3 à 45°</p> <p>122 Contrôle</p>	<p>THERMOPLIEUSE</p> <p>GABARIT DE CONTROLE</p> 



N° Phases Désignation des phases	Opérations	Outillage Machines
<p>200 BRASAGE DES MOTEURS</p> 	<p>201 Souder le fil noir et le fil rouge sur les bornes de connexion du moteur (comme indiqué sur la figure)</p>	<p>FER A SOUDER + ETAIN MOTEUR 1.5 Volt FILS ELECTRIQUES DENUDES DE COULEUR ROUGE ET NOIR</p>
<p>210 BRASAGE DES INTERRUPTEURS UPDD</p> 	<p>211 Souder le fil jaune sur les bornes NC des interrupteurs</p> <p>212 Souder le fil vert sur les bornes NO des interrupteurs</p>	<p>FER A SOUDER + ETAIN 2 INTERRUPTEURS UPDD FILS ELECTRIQUES DENUDES DE COULEUR JAUNE ET VERT</p>
<p>220 BRASAGE DES COUPLEURS DE PILE</p> <p>Point de soudure</p> 	<p>221 Souder le fil vert sur la borne du coupleur</p> <p>222 Contrôler le contact</p>	<p>FER A SOUDER + ETAIN 1 COUPLEUR DE PILES FIL ELECTRIQUE DENUDE DE COULEUR VERTE</p>



N° Phases
Désignation des phases

Opérations

Outillage
Machines

300 FABRICATION DES ANTENNES



301 Couper des bouts de câbles à une longueur de 200 mm

302 Dénuder une extrémité et placer le reste de gaine dans une boîte

303 Assembler l'extrémité dénudée avec la cosse en métal : serrer et souder

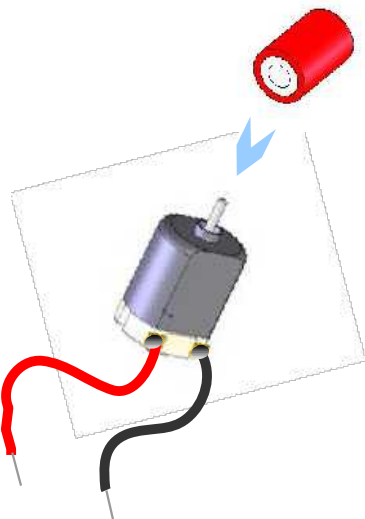
CABLE ELECTRIQUE
PINCE A DENUDER
COSSE ELECTRQUES EN METAL

FER A SOUDER + ETAIN

PINCE PLATE



310 MISE EN PLACE DES BANDES DE ROULEMENTS SUR LES MOTEURS



311 Placer le bout de gaine rouge sur l'extrémité de l'axe du moteur

MOTEUR 1.5 V

Gaine de câble électrique de dimension 5 mm



N° Phases

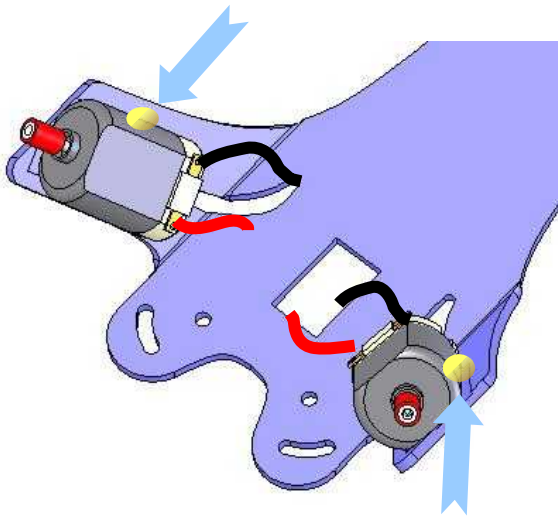
Désignation des phases

Opérations

Outillage

Machines

400 ASSEMBLAGE DES MOTEURS SUR LE CHASSIS



Points de Colle

401 Déposer un point de colle à l'emplacement des moteurs

402 Placer les moteurs M1 et M2

403 Maintenir appuyer pendant 10 secondes

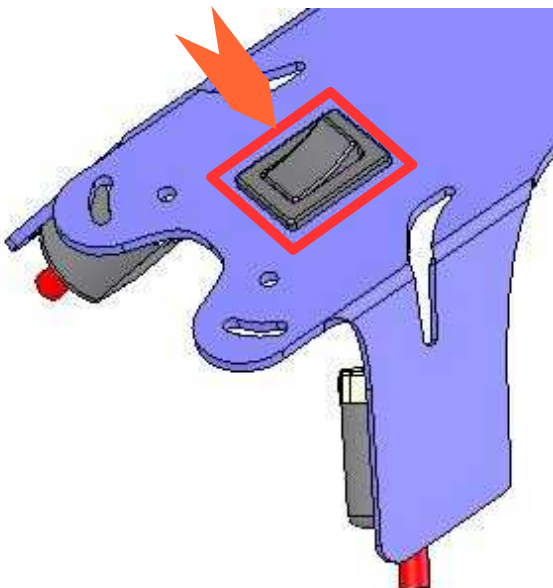
MOTEURS 1.5 V

PISTOLET A COLLE



CHASSIS

410 ASSEMBLAGE DE L'INTERRUPTEUR ON/OFF



411 Placer l'interrupteur ON/OFF sur le châssis

CHASSIS

INTERRUPTEUR ON/OFF



N° Phases

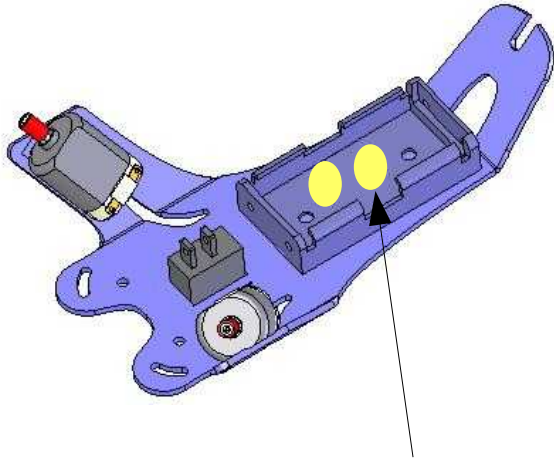
Désignation des phases

Opérations

Outillage

Machines

420 ASSEMBLAGE DU
COUPLEUR DE PILES



Points de Colle

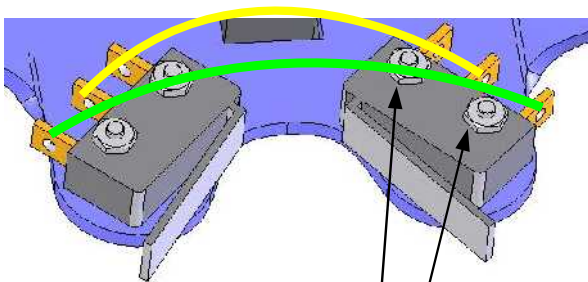
421 Coller le coupleur
de piles sur le châssis

PISTOLET A COLLE et
pince plate

Coupleur + Chassis



430 ASSEMBLAGE DES
CAPTEUR UPDD



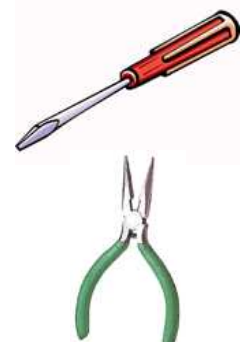
Vissage

431 Visser les deux
interrupteurs UPDD
sur le chassis

Vis à tête plate (dia
mètre 2 mm) + écrous

Tournevis plat et
pince plate

Interrupteurs pré-
câblés + châssis





N° Phases

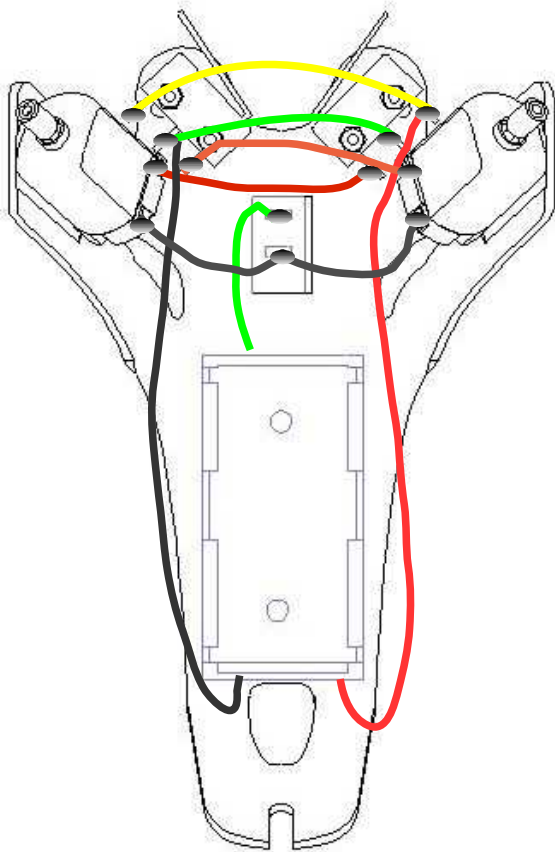
Désignation des phases

Opérations

Outillage

Machines

500 SOUDAGE
INTERRUPTEUR ON/OFF,
COUPLEUR ET MOTEUR



501 Souder le fil vert du coupleur sur l'interrupteur on/off

502 Souder les deux fils noirs des moteurs M1 et M2 sur l'interrupteur on/ off

503 Souder les deux fils rouges des moteurs M1 et M2 sur les bornes «C» des UPDD

CABLE ELECTRIQUE

PINCE A DENUDER

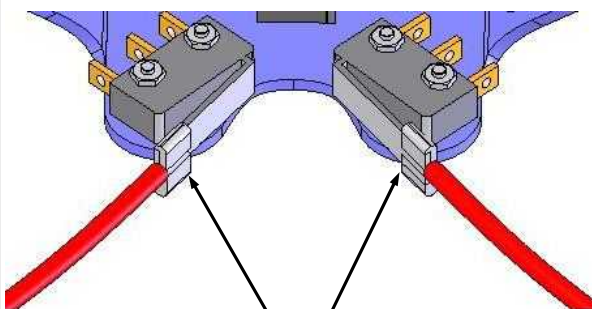
COSSES
ELECTRQUES EN
METAL

FER A SOUDER +
ETAIN

PINCE PLATE



510 MISE EN PLACE DES
ANTENNES



Serrages

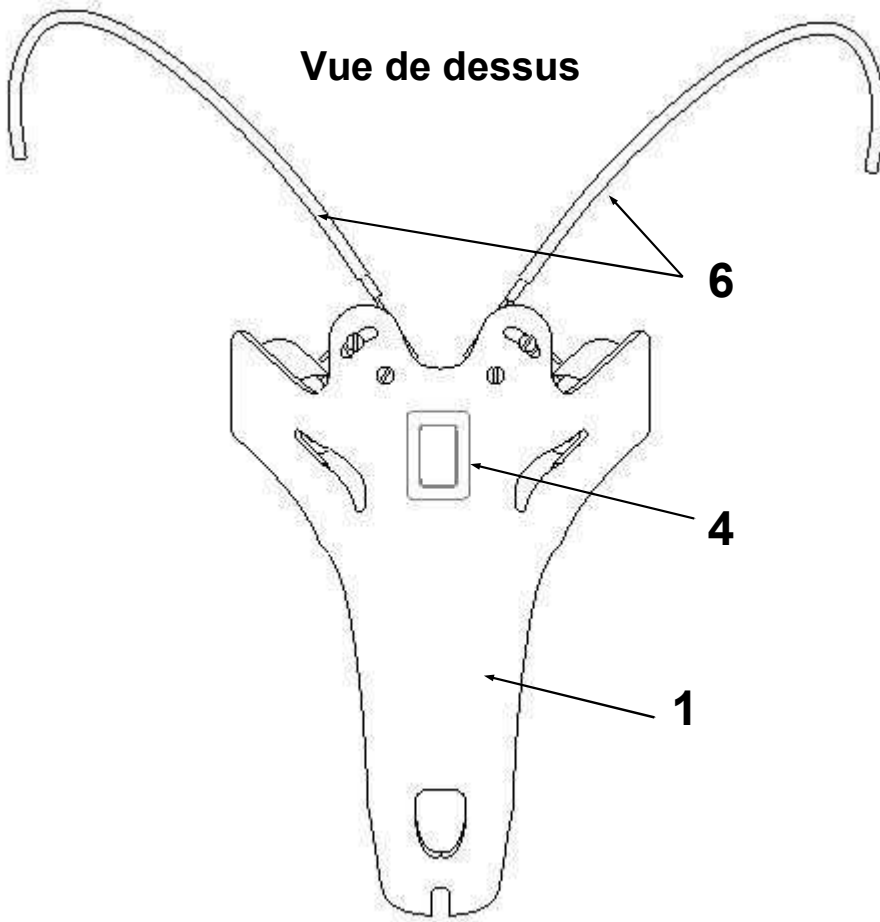
511 Serrage des cosses sur les interrupteurs UPDD

Pince plate

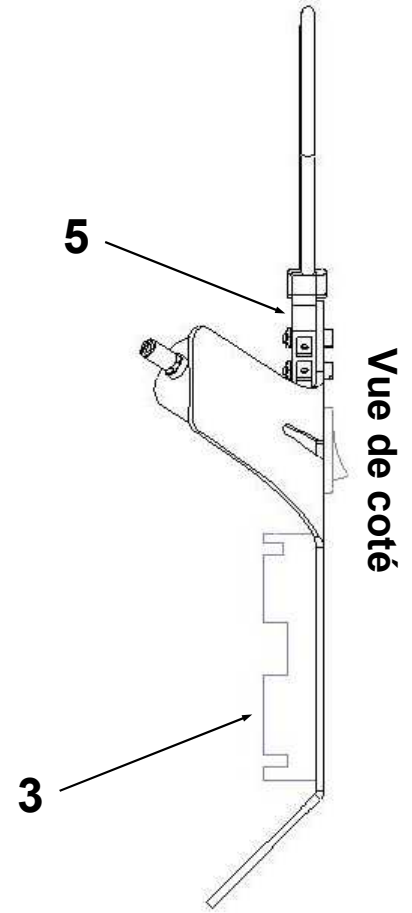
Antennes

Châssis câblé et
assemblé

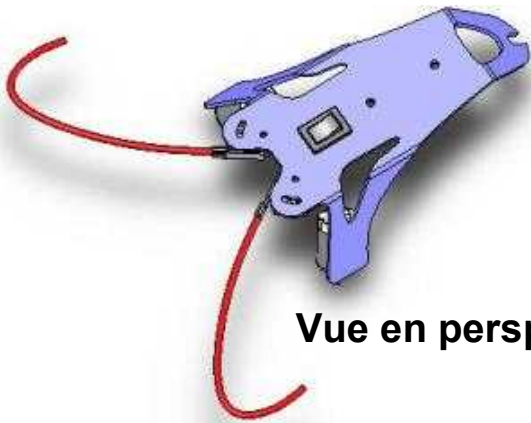




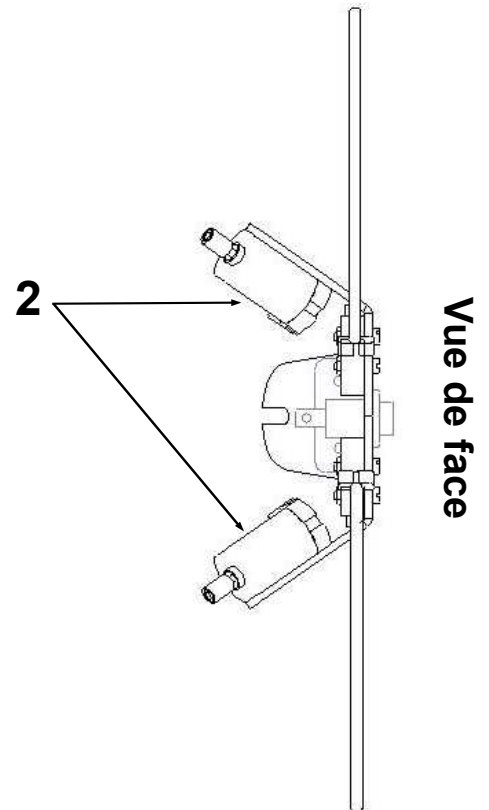
Vue de dessus



Vue de côté



Vue en perspective



Vue de face

6	Antenne	2
5	Capteur	2
4	Interrupteur	1
3	Coupleur de pile	1
2	Moteur	2
1	Châssis	1
Rep.	Nom	Quantité