

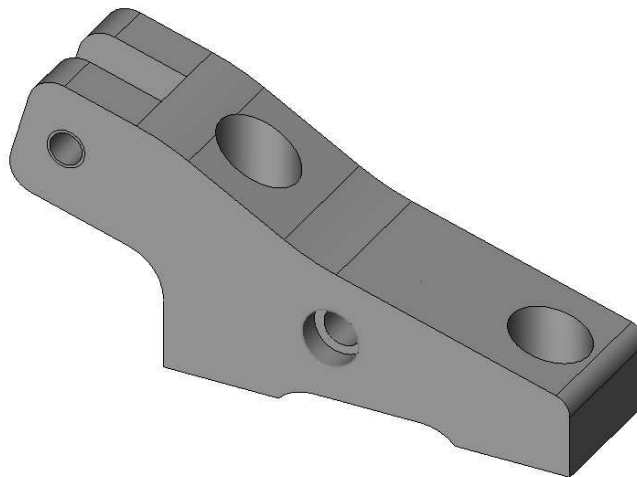
Présentation du sujet d'étude

La société Derval commercialise un système de barre anti-rapprochement. Il est monté sur les voitures de rallye afin de rigidifier le train avant.

La pièce appelée « palier » est usinée sur 2 fraiseuses à commande numérique. Le caractère renouvelable du produit à raison de 50 pièces par mois pendant 5 ans, oblige à renouveler fréquemment la remise en série de cette pièce, afin d'éviter un stock d'en-cours trop important.

La société décide pour un gain de temps d'usiner la pièce sur un centre d'usinage 4 axes (3axes + 1 axe de rotation de la table) [positionnement (par l'intermédiaire d'un montage d'usinage) sur un cube ou une équerre avec 2 positions d'usinage].

Vous devez (en temps que régleur) mettre en œuvre la mise en production qualifiée pour la PHASE 300 du « PALIER », afin qu'un opérateur de production réalise la série demandée.



Pour cela, vous disposez de la documentation, ainsi que des outillages de production et de contrôle, nécessaire au lancement en série de la fabrication.