***Nomenclature des phases* :**

**(pour le CORPS, voir plan DT5)**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **PHASE** | DESIGNATION | MACHINE | EVOLUTION PIECE |
| **10** | **Contrôle du brut.**  Le contrôle des pièces est fait sur échantillons prélevés régulièrement.  **Rmq : surépaisseur de 5 à 7mm au niveau des surfaces usinées** | Contrôle  dimensionnel  et visuel | Capture brut |
| **20** | **Dressage ébauche et finition de la face avant et de la ligne des alésages coaxiaux Ø185 à Ø246 (voir dessin DT5)**Prise de pièce en mandrin sur alésage brut, 3 mors à serrage concentrique. ***Nota :*** *Les diamètres « Ø185 à Ø246 » feront état de questions à la "****Partie 2".*** | **TOUR C.N** **2 AXES** | ***Pièce montée***  Capture montage ph 10  **Ligne d’alésages**  Capture ph10 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **30** | **Tournage de la face arrière**  (**voir détail C dessin DT5**)  ***Nota :***  *Cet usinage fera état de questions à la* ***"Partie 3"*** | **TOUR C.N**  **2 AXES** | Capture trav4 montage ph 20  Capture ph20 |
| **40** | **Fraisage face supérieure et M12 et Ø 25 et Ø 26 et Ø 29**  (**voir coupe partielle sur dessin DT5**)  ***Nota :***  *Cet usinage fera état de questions à la* ***"Partie 4"****.* | **Centre**  **d’usinage**  **horizontal**  **4 axes** | Capture ph30 |
| **50** | **Ebavurage final de la pièce** | Machine (automatique)  **et** Manuel | Pièces ébavurées |
| **60** | **Contrôle** de l’aspect général.  Validation qualité. | \*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\* | Recherches de traces, rayures, chocs, etc… |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **70** | **Contrôle final de la pièce.**  ***Nota :***  Contrôle sur échantillons, prélevés dans le lot de pièces. | Manuel (conventionnel)  et M.M.T | Lot de pièces validées conforme |
| **80** | **Marquage pièce :** report du n° du lot et du n° de pièce. | \*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\* | Pièces marquées |
| **90** | **Dégraissage/nettoyage** du lot de pièces. | \*\*\*\*\*\*\*\*\*\*\* | Lot dégraissé |
| **100** | **ASSEMBLAGE "DANAIS 150"**  *(Cet assemblage fera état de questions à la* ***"Partie 1"****)*  et  Tests fonctionnement  ***Conditionnement-expédition*** | Manuel  *"opérateur qualifié"* | Capture vanne |

***Remarque concernant la production :***

L’entreprise réalisant la fabrication de ces pièces est directement l'entreprise KSB, sur son site de production de La Roche Chalais (Dpt.24).

Elle assure la réalisation et l'assemblage de ces pièces. L’obtention des bruts (moulage ou forgeage suivant les pièces) est réalisée par un partenaire se situant dans les Ardennes. La cadence de production pour les **corps/papillon/arbre du robinet de cette gamme (DANAIS 150)** est de l’ordre de 1020 pièces par an (environ 85 unités par mois en moyenne). La production a lieu par campagne de lancement de l'ordre de 200 pièces en moyenne, suivant la demande. En général, la société assure de 4 à 5 campagnes par an.