

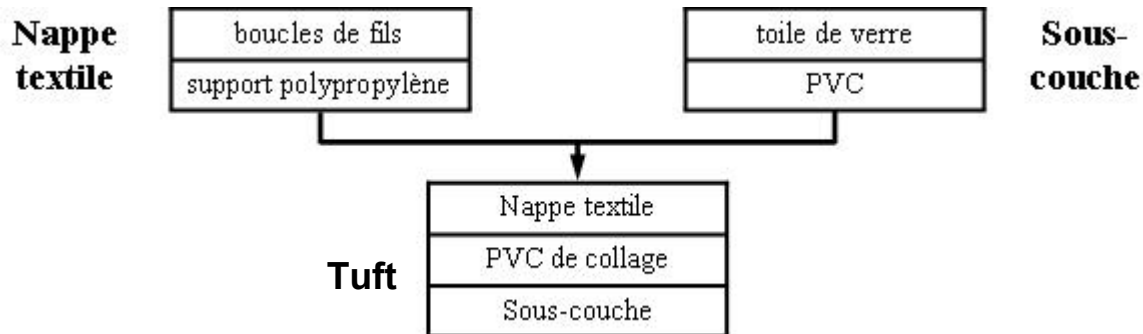
1) Présentation de l'entreprise

L'usine du groupe ENIA-TECSOM de Sedan est spécialisée dans les revêtements de sols textiles. Trois types de produits sont fabriqués sur le site, dont le tuft.

2) Présentation du produit : le tuft

Plus connu sous le nom de moquette, il est réalisé à partir d'un support en polypropylène sur lequel sont piquées des boucles de fils de différentes couleurs. Les boucles peuvent être coupées pour obtenir une surface velours.

L'opération réalisée sur la ligne " PRESSE 4 ", permet à partir d'un rouleau de nappe textile et d'un rouleau de sous-couche PVC, de réaliser des dalles de moquette.



3) Présentation de la ligne " PRESSE 4 "

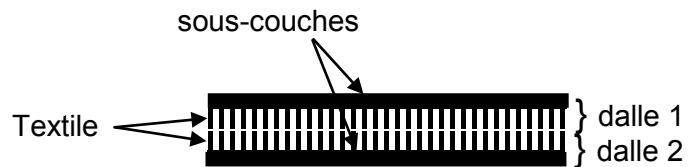
		PROCESSUS	PROCESSEUR	
Sens du flux de matière d'œuvre	Fabrication de dalles de moquette de dimensions 500x500 mm	Coller la sous-couche et la nappe textile	COLLEUSE « Bematec »	} Zone étudiée
		Réguler la vitesse de déroulement	ACCUMULATEUR	
		Découper des dalles	PRESSE DE DECOUPE « Vega »	
		Convoyer les dalles	TAPIS ROULANT	
Préparation et emballage selon commande client	Constituer des duos de dalles	RETOURNEUR		
	Convoyer des duos de dalles	CONVOYEUR D'ALIMENTATION		
	Empiler N dalles en paquet	STOCKEUR DALLES		
	Emballer les paquets de dalles	EMBOITEUSE		
	Etiqueter les boîtes	ETIQUETEUSE		
	Emballer les boîtes sous film plastique	FARDELEUSE		
	Palettiser les boîtes	ROBOT DE PALETTISATION		

BTS Assistance Technique d'Ingénieur	Code :	Session 2015	DOC PRESENTATION
EPREUVE U42	Durée : 3 h	Coefficient : 3	Page DP1/3

4) Présentation du STOCKEUR

⇒ Documents à consulter : DP2, DP3.

Les dalles arrivent par le convoyeur d'alimentation, deux par deux (côté textile contre côté textile), à la cadence d'un duo de dalles par seconde.



Les fonctions du STOCKEUR

- Mémoriser les paramètres de production : paquets de 12, 16 ou 20 dalles tuft (500 x 500 mm), l'épaisseur d'une dalle peut être de 6, 8, 10 ou 12 mm. Ces données sont programmées par l'opérateur sur un terminal de dialogue.
- Réaliser la sélection des paquets de dalles correctement empilées selon la commande client.
- Compter les duos de dalles (paquets de deux dalles tête- bêche).
- Assurer l'empilement correct des dalles en limitant la chute en sortie de tapis d'alimentation.
- Constituer des paquets de dalles correctement empilées de 3, 4 ou 5 m² pour l'emboîteuse.
- Stocker les dalles pendant l'évacuation des paquets vers le taquage et l'emboîteuse.
- Assurer le transfert des paquets de dalles du stockage vers le taquage.
- Taquer les paquets de dalles : secouer verticalement et horizontalement les dalles pour éliminer les fibres et poussières textiles et positionner correctement les dalles en paquet.
- Assurer le transfert des paquets de dalles vers l'emboîteuse.

BTS Assistance Technique d'Ingénieur	Code :	Session 2015	DOC PRESENTATION
EPREUVE U42	Durée : 3 h	Coefficient : 3	Page DP2/3

