

SOMMAIRE

Le sujet comporte 4 chemises :

1. Dossier Présentation DP1 à DP6

- Présentation générale DP1
- Analyse SysML de la ligne de production DP2 à DP3
- Processus de fabrication des barquettes DP4
- Présentation de la thermoformeuse DP5 à DP6

2. Dossier Sujet : Documents DS1 à DS5

- 1^{ère} Partie : Analyse des défaillances et calcul de coûts DS1
- 2^{ème} Partie : Intégration d'une nouvelle thermoformeuse DS2 à DS3
- 3^{ème} Partie : Amélioration du positionnement d'une butée DS3 à DS4
- 4^{ème} Partie : Amélioration et réglage du système en vue d'une nouvelle production DS5

3. Dossier Technique Documents DT1 à DT20

- Historique des temps d'arrêt pour maintenance DT1
- Description de l'intervention « intégration du nouveau bien » DT2
- Structure de la distribution électrique des ateliers de fabrication DT3
- Extrait du guide de l'installation électrique « SCHNEIDER Electric » DT4 à DT6
- Détermination des sections de câbles - Méthode Merlin Gerin DT7
- Manutention de la thermoformeuse DT8
- Présentation et caractéristiques de la butée réglable DT9
- Documentation des codeurs rotatifs et incrémentaux DT10 à DT14
- Documentation du réducteur à roue et vis sans fin DT14 à DT15
- Documentation de la tige trapézoïdale DT15
- Extrait de la documentation du moteur asynchrone Lenze DT16
- Extrait de la documentation du variateur de vitesse DT17 à DT18
- Schéma pneumatique de la thermoformeuse DT19
- Choix des amortisseurs DT19 à DT20

4. Dossier Réponses Documents DR1 à DR9

- 1^{ère} Partie : Analyse des défaillances et calcul de coûts DR1 à DR2
- 2^{ème} Partie : Intégration d'une nouvelle thermoformeuse DR3 à DR5
- 3^{ème} Partie : Amélioration du positionnement d'une butée DR5 à DR8
- 4^{ème} Partie : Amélioration et réglage du système en vue d'une nouvelle production DR8 à DR9

		Durée conseillée
1^{ère} partie	Analyse des défaillances et calcul de coûts	0h30
2^{ème} partie	Intégration d'une nouvelle thermoformeuse	1h00
3^{ème} partie	Automatisation de la butée mobile	1h30
4^{ème} partie	Amélioration et réglage du système en vue d'une nouvelle production	1h00