

I - LA NOMENCLATURE DES PHASES

Informations relatives aux phases :

- Les différentes phases dans l'ordre chronologique.
- Le numéro des différentes phases.
- Le mode d'usinage : désignation (tournage, fraisage, etc...).
- Le numéro du programme de la phase.
- Le type de machine utilisée pour chaque phase d'usinage.
- Les observations (ex : dimensions du brut à obtenir) et le dessin de la pièce dans l'état ou elle se trouve à la fin de la phase pour une meilleure lisibilité.

Informations relatives à la pièce :

- Le nom de l'ensemble auquel appartient la pièce.
- Le nom de la pièce.
- Le nombre de pièces fabriquées.
- La matière.
- L'état du brut.

Phase : Ensemble d'opérations (éventuellement groupées en sous-phases) réalisées sur un même poste de travail.


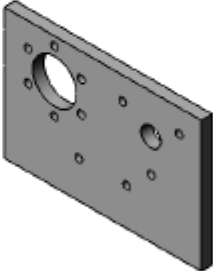
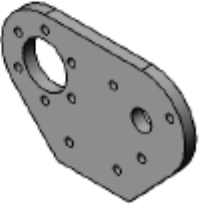
Sous-phase : Ensemble d'opérations réalisées sur un même poste de travail sans démontage de la pièce.

Opération : Réalisation d'une ou de plusieurs surfaces élémentaires sans démontage de la pièce et en mettant en œuvre qu'un seul moyen dont est doté le poste de travail (ex : une fraise 2 tailles, un foret...).

Je note que :

- Un changement de machine correspond à un changement de phase.
- Un changement de position de pièce par rapport au port-pièce correspond à un changement de sous-phase.
- Un changement d'outil correspond à un changement d'opération.

Exemple de nomenclature :

NOMENCLATURE DES PHASES		Ensemble	MOTEUR STIRLING		<table border="1"> <tr> <td>1</td> </tr> <tr> <td>1</td> </tr> </table>	1	1
1							
1							
		Pièce	PLAQUE SUPPORT				
		Matériau	EN AW 2017				
Nom		Brut	Plaque 90x60x5				
Phase	DESIGNATION	MACHINE		OBSERVATIONS			
010	SCIAGE			Débit = 90 x 60			
020	FRAISAGE %500	SAPHIR 450					
030	FRAISAGE %501	SAPHIR 450					
040	CONTROLE						
<p>Edition d'éducation SOLIDWORKS – Usage universitaire uniquement.</p>							