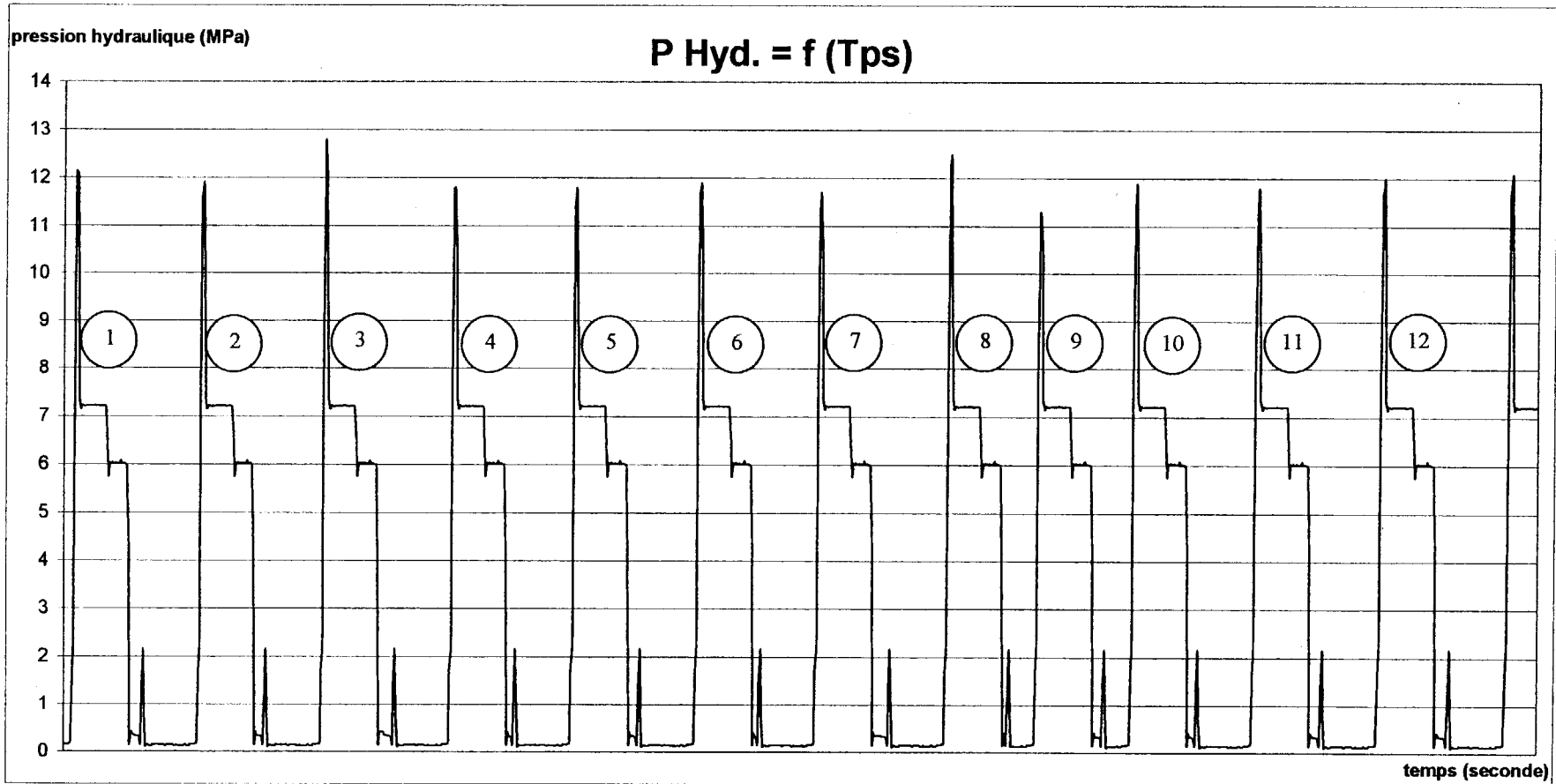


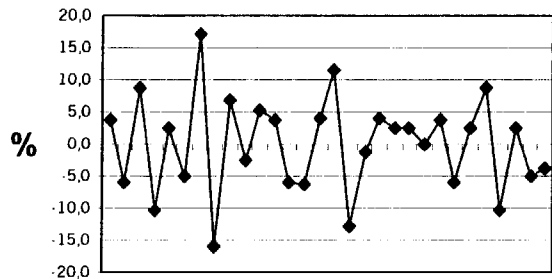
DÉPARTEMENT INJECTION		JOURNAL DE BORD		
Date	Heure	Incident	Correction	visa
08/05/02	06H30	Pièce incomplète	Augmentation de la course de dosage	RG
	07H15	Pièce coincée dans le moule	Extraction de la pièce Vérification de la séquence éjection	RG
	08H30	Trace de brûlure sur le fût	Nettoyage de l'empreinte	RG
	09H30	Alarme commutation passage en maintien	Relance cycle	RG
	10H10	Alarme temps de contrôle cycle	Relance cycle	RG
	10H35	Alarme commutation passage en maintien	Modification du point de commutation de 2mm	RG
	10H45	Diamètre du fut déformé	Vérification de la température de paroi du moule : supérieure de 20°C par rapport à la consigne Diminuer la température de régulation	RG
	12H25	Trace d'huile sur les pièces	Fuite d'huile sur 2 tuyaux de régulation Changement des colliers de sertissage	RG
	14H10	Alarme sécurité temps d'injection	Augmenter la température buse de 20°C	JR
	16H05	Trace de brûlure sur le fût	Nettoyage de l'empreinte	JR
	17H00	Pièce coincée dans le moule	Extraction de la pièce - Relance cycle	JR
	17H35	Alarme temps de contrôle cycle	Relance cycle	JR
	19H20	Alarme sécurité temps d'injection	Collier de chauffe buse défectueux Procédé au changement	JR
	21H35	Pièce coincée dans le moule	Vérification de la séquence éjection sur cycle suivant : RAS Température empreinte supérieure de 10°C par rapport à la consigne Diminuer la température de régulation de 10°C	JR
	22H00	Déclenchement alarme sur thermorégulateur : température de sécurité maximale dépassée	Vérification fonctionnement du thermorégulateur : vérification du déclenchement de l'électrovanne du circuit auxiliaire de refroidissement - RAS	JR
	22H15	Pièce avec bavure	Diminution de la course de dosage	LN
23H45	Diamètre du fut déformé	Température de régulation supérieure à la consigne Mise en refroidissement forcé	LN	
09/05/02	0H10	Pièce incomplète	Augmentation de la course de dosage	LN
	0H45	Alarme sécurité basse pression	Température du moule trop élevée Réglage de la sécurité basse pression	LN
	2H15	Alarme température de sécurité maxi thermorégulateur dépassée	Mise en refroidissement forcé	LN
	4H20	Diamètre du fût déformé	Augmentation de la pression de maintien	LN
	4H50	Alarme température de sécurité maxi thermorégulateur	Intervention du technicien maintenance pour diagnostique : RAS	LN
	6H30	Alarme temps de contrôle cycle	Relance cycle	LN
	8H10	Alarme commutation passage en maintien	Augmentation du point de commutation	LN
	9H08	Arrêt cycle puis relance cycle	Réajustement pression de maintien, + 10 bars	LN
	9H45	Alarme sécurité basse pression	Température du moule trop élevée + 20°C Réglage de la sécurité basse pression	LN
	10H20	Alarme température de sécurité maxi thermorégulateur dépassée	Intervention du technicien maintenance Tour mobile réfrigérante défectueuse au niveau des échangeurs	LN

Évolution de la pression hydraulique dans le vérin d'injection en fonction du temps

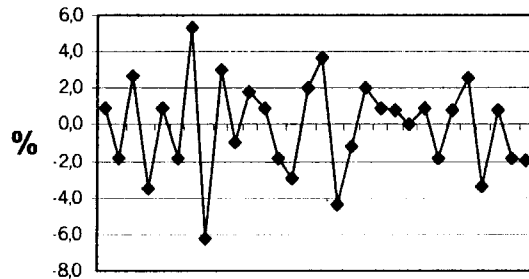


VARIATION (en %) DES PARAMÈTRES MACHINE MIS SOUS SURVEILLANCE

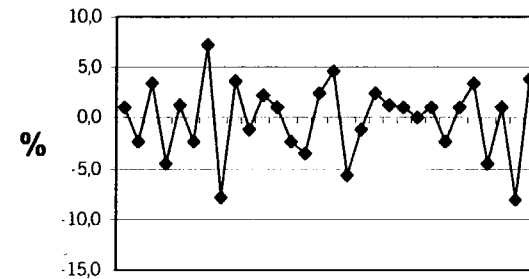
Temps de dosage



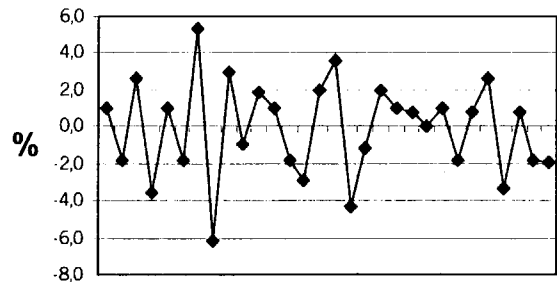
Temps de cycle



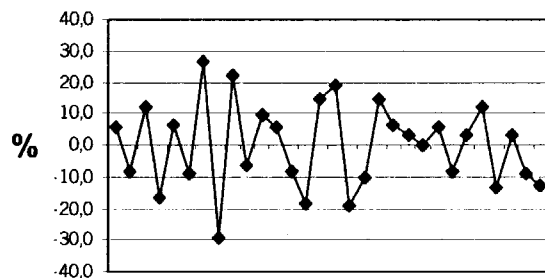
Matelas



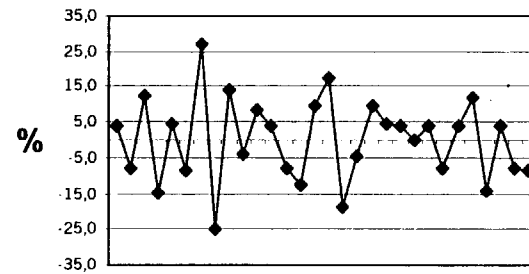
Pression d'injection à la commutation



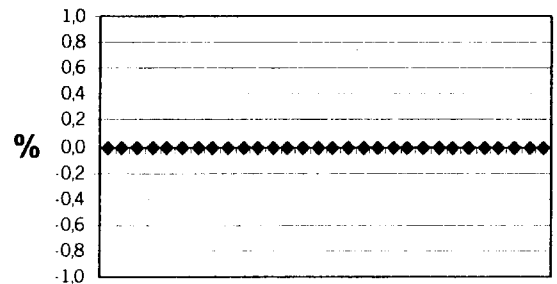
Temps d'injection (remplissage)



Course de dosage

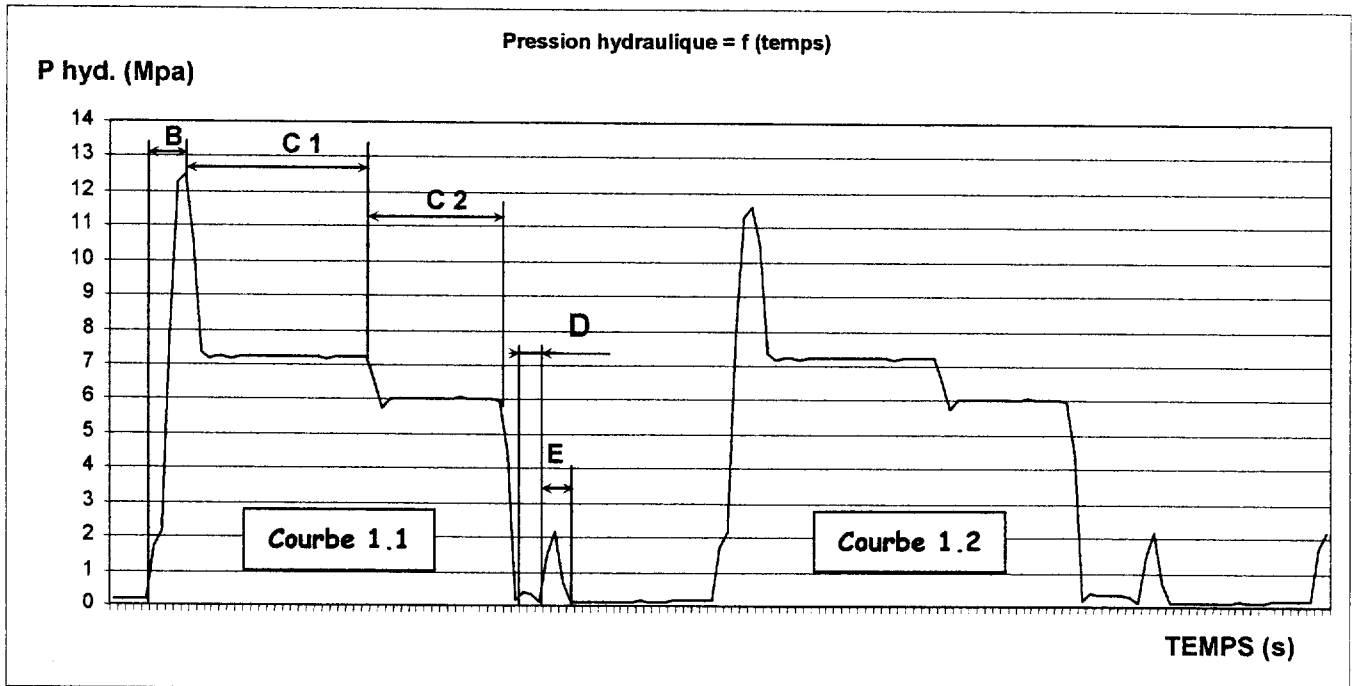


Position du point de commutation



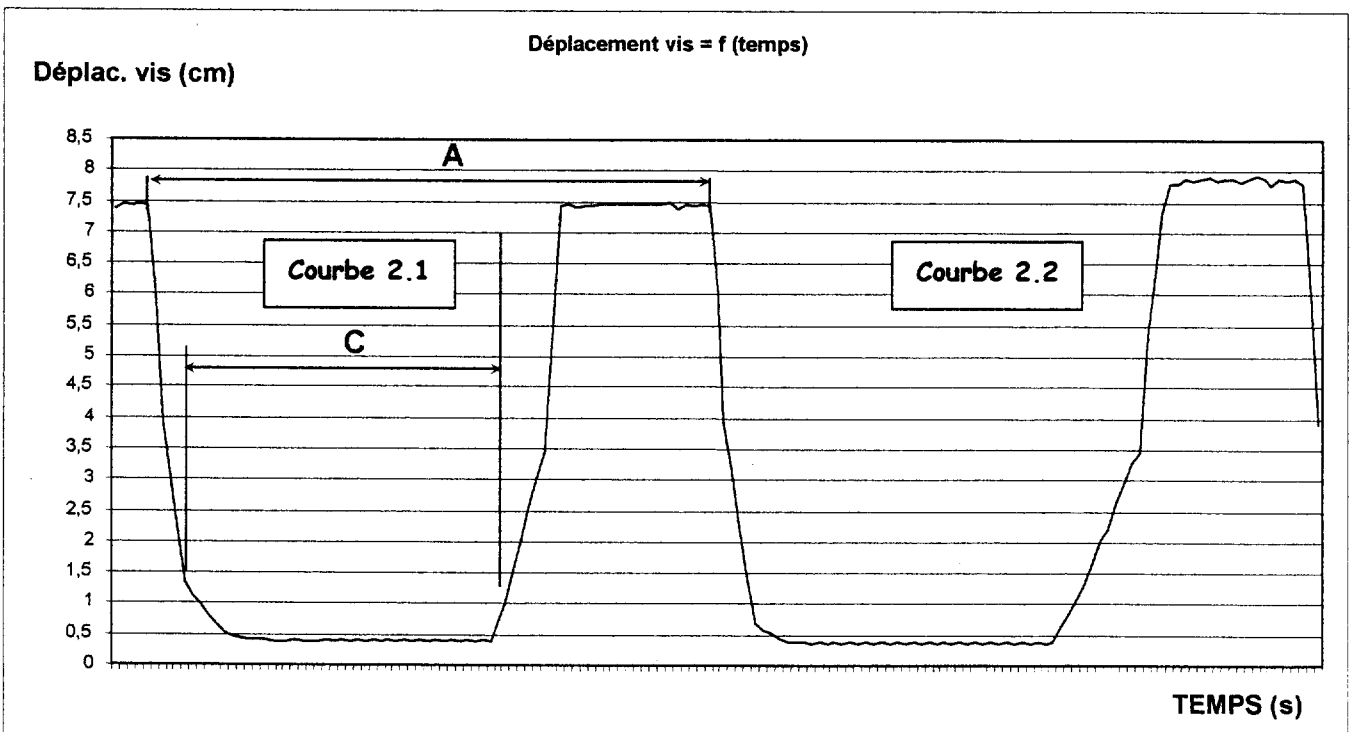
Evolution de la pression hydraulique d'injection et du déplacement de la vis en fonction du temps

Enregistrement canal 1



Echelle :
 abscisse : 1 graduation = 1/20^e seconde
 ordonnée : 1 graduation = 1 MPa

Enregistrement canal 2



Echelle :
 abscisse : 1 graduation = 1/20^e seconde
 ordonnée : 1 graduation = 5 mm déplacement vis

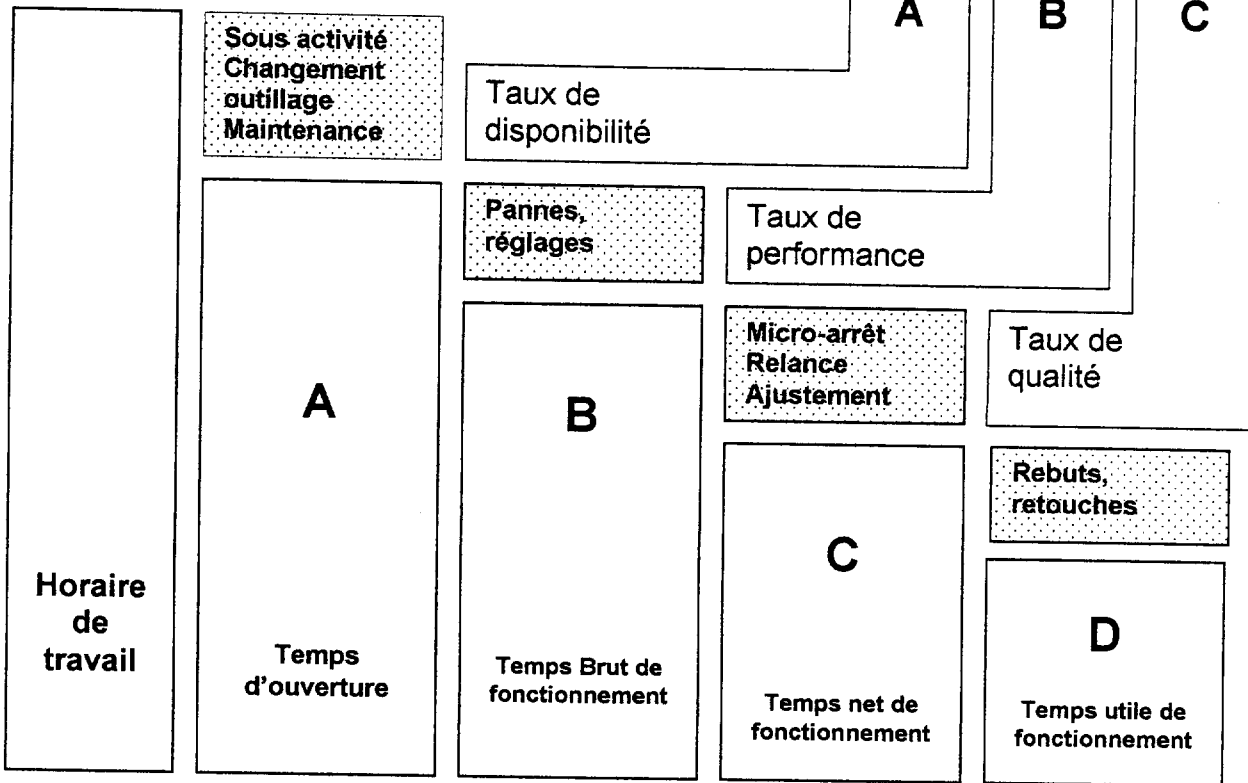
DÉTERMINATION DU TAUX DE RENDEMENT GLOBAL (TRG)
Sur la pièce injectée

DEPARTEMENT INJECTION	FEUILLE DE RELEVÉ				DATE : 09/05/02 à 24 h
CODE	LIBELLE				Temps total
1	Machine à l'arrêt				0 h
2	Montage outillage				0 h
3	Réglage				0 h
4	Maintenance préventive				0 h
5	Panne machine				0,5 h
6	Panne périphérique				1 h
7	Alarme machine				0,15 h
8	Alarme périphérique				0,5 h
9	Matière				0 h
10	Nettoyage outillage				0,1 h
ORDRE DE FABRICATION		CADENCE		QUANTITÉ PIÈCES	
				JOURNALIÈRE THÉORIQUE	2880
DÉBUT	08/05/02	THÉORIQUE	15 s	PRODUITE AU 09/05	4740
FIN	10/05/02	RÉELLE	15 s	REBUTS AU 09/05	720
FONCTIONNEMENT : PRODUCTION EN 3 X 8					

FORMULAIRE

➤ TAUX DE RENDEMENT GLOBAL : TRG =

$$\frac{B}{A} \times \frac{C}{B} \times \frac{D}{C}$$



- ❑ **TAUX DE DISPONIBILITÉ** : mesure le temps durant lequel l'équipement fonctionne.
- ❑ **TAUX DE PERFORMANCE** : Prend en compte le fonctionnement dans des condition anormale de fonctionnement.
- ❑ **TAUX DE QUALITÉ** : mesure le temps effectif pour produire des pièces bonnes.

➤ DONNÉES THERMIQUES

$$Q = m \times Cp \times \Delta T$$

Q = énergie, quantité de chaleur en **Joule (J)**

m = masse de l'outillage en **kilogramme (kg)**

Cp = capacité thermique massique (chaleur spécifique) en **J/kg.°C** ou **J/kg.°K**

ΔT = différence de température en degré **°C** ou **°K**

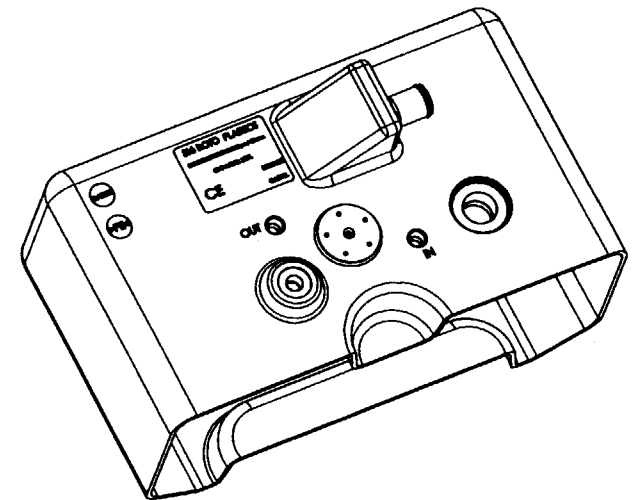
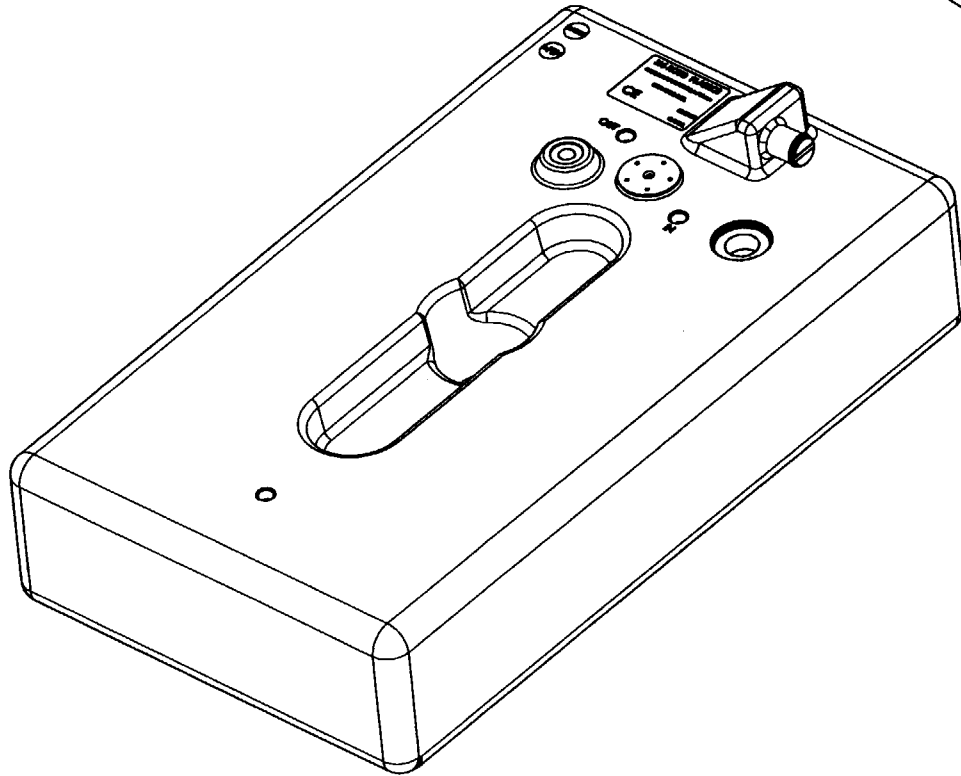
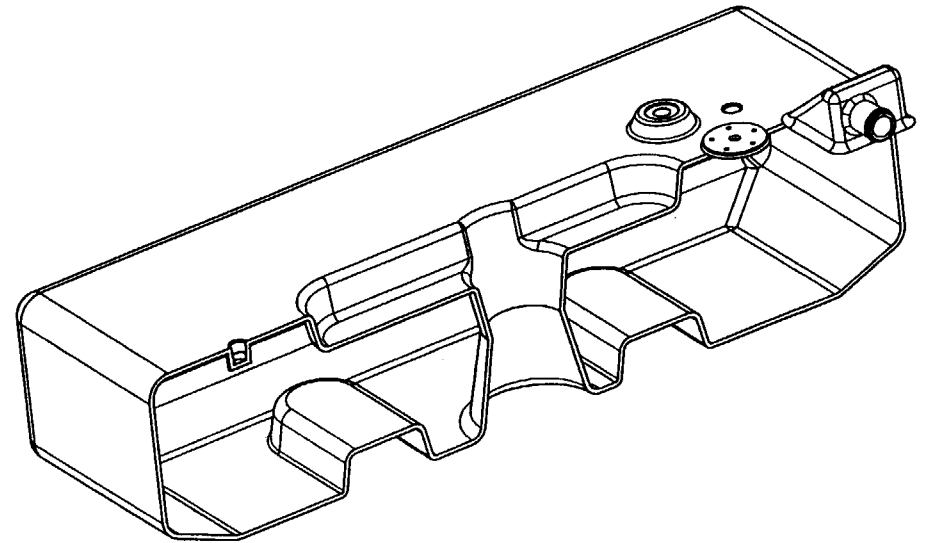
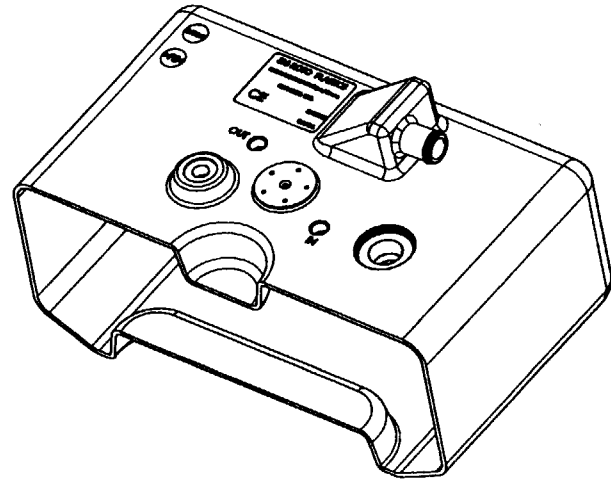
$$P = Q / t$$

P = puissance en **Watt** sachant que **1 W = 1 J.s-1**

t = temps en **seconde**.

➤ APTITUDE DES MOYENS

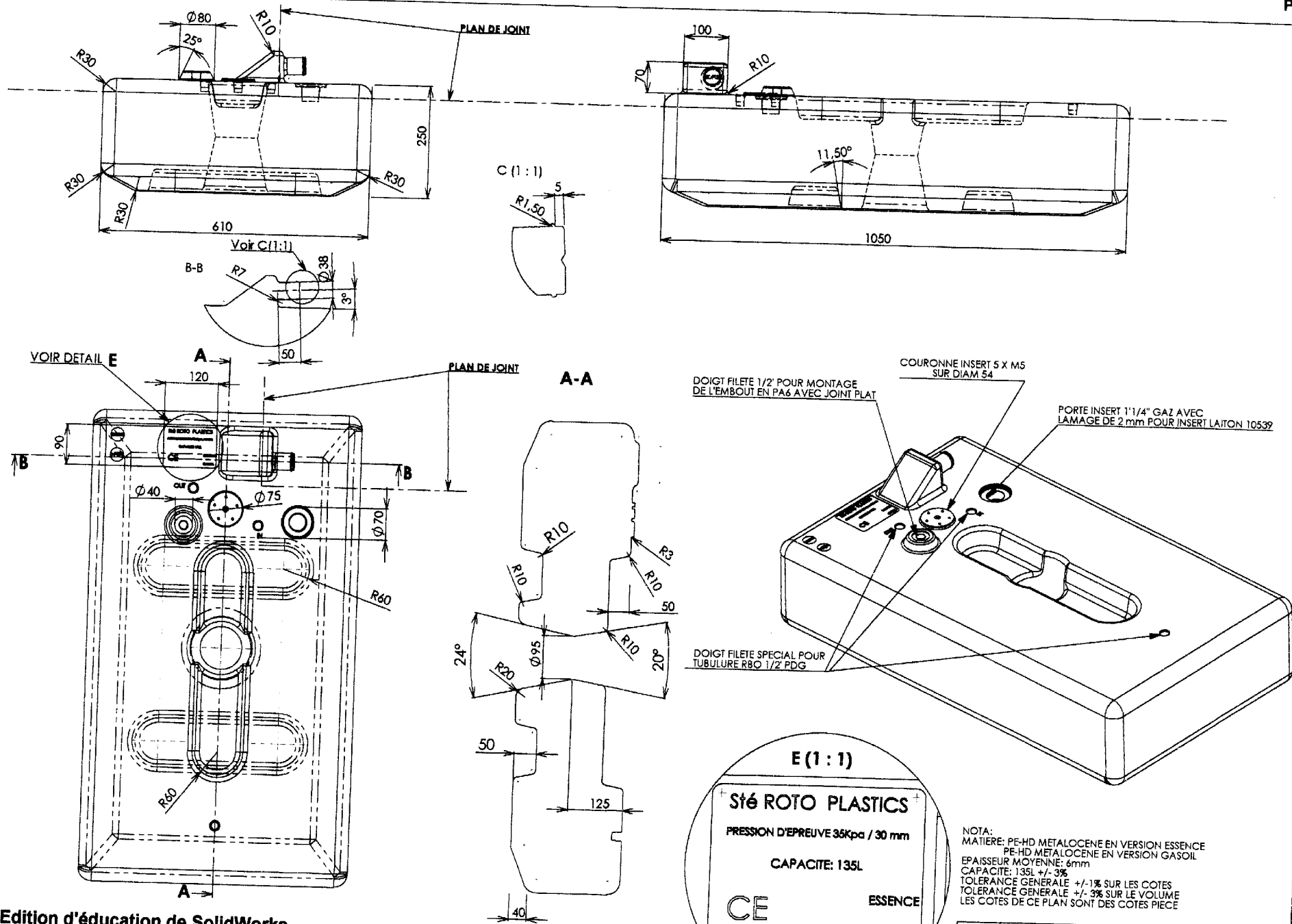
Indices d'aptitude machine si Cam et Cmk > 1,33



Edition d'éducation de SolidWorks
Licence pour un usage éducatif uniquement

DT 20

PLUSIND



Edition d'éducation de SolidWorks
Licence pour un usage éducatif uniquement

E (1 : 1)

Sté ROTO PLASTICS

PRESSION D'EPREUVE 35kpa / 30 mm

CAPACITE: 135L

CE ESSENCE

GASOIL

NOTA:
MATERIE: PE-HD METALOCENE EN VERSION ESSENCE
PE-HD METALOCENE EN VERSION GASOIL
EPAISSEUR MOYENNE: 6mm
CAPACITE: 135L +/- 3%
TOLERANCE GENERALE +/- 1% SUR LES COTES
TOLERANCE GENERALE +/- 3% SUR LE VOLUME
LES COTES DE CE PLAN SONT DES COTES PIECE

	Rayons non cotés R=6mm MIN	Ep. Moy. 6 mm	Matière VOIR NOTA	N° PL. Moulé L24H	N° Moulis L24	DT 19
RESERVOIR A CARBURANT 135 L BATEAU STD						Format: AT Echelle: 1/4
						N° dessin: L24P Indice: 02