



Ce document a été mis en ligne par l'organisme [FormaV®](#)

Toute reproduction, représentation ou diffusion, même partielle, sans autorisation préalable, est strictement interdite.

Pour en savoir plus sur nos formations disponibles, veuillez visiter :

www.formav.co/explorer

Académie :	Session :
Examen ou Concours	Série* :
Spécialité/option* :	Repère de l'épreuve :
Épreuve/sous-épreuve :	
NOM :	
(en majuscules, suivi s'il y a lieu, du nom d'épouse)	
Prénoms :	N° du candidat
Né(e) le :	

(le numéro est celui qui figure sur la convocation ou la liste d'appel)

LA CHAÎNE DE SOUDAGE

1 - ANALYSER LA SOLUTION EXISTANTE (pages DT 1, DT 2 et DT 3)

L'entreprise fonctionne suivant le principe des 3 - 8.

La production de batteries devant passer de 1 000 à 1500 unités par chaîne et par période de 8 heures, il faut analyser le processus de fabrication actuel pour déterminer si sa capacité est suffisante pour absorber cette augmentation de production.

1 - 1 Temps technologiques (en secondes)

Déplacement d'une batterie et mouvement des butées

- du cadenceur vers la butée 1.1 : 3 s
- de la butée intermédiaire vers la butée 2.1 : 3 s
- entre butées 1.1-1.2 ou 2.1-2.2 ou 2.2-2.3 : 1 s

Mouvement d'une tête de soudage

- Descente : 0,5 s
- Montée : 0,5 s

Mouvement d'une pince

- Ouverture : 0,5 s
- Fermeture : 0,5 s

Soudage

- Soudage : 2 s
- Maintien de pression pince fermée : 1 s

1 - 2 Déterminer la cadence de la chaîne de soudage

La tête de soudage T1 effectue le soudage des bornes 2 et 4.

La tête de soudage T2 effectue le soudage des bornes 1, 3 et 5.

Les têtes de soudage T1 et T2 sont en position haute, une batterie est présente sur le cadenceur ainsi que sur la butée intermédiaire 1.

Les têtes de soudage T1 et T2 évoluent simultanément.

L'évacuation d'une batterie totalement soudée se fait pendant le déplacement de la batterie suivante de la butée intermédiaire vers la butée 2.1. (temps masqué)

1-2-1 QUELLE TÊTE DE SOUDAGE CRÉE UN GOULET, POURQUOI ?

NE RIEN ECRIRE ICI

1-2-2 COMBIEN DE SECONDES S'ECOULENT ENTRE L'EVACUATION DE DEUX BATTERIES SOUDEES ?

1-2-3 CADENCE DE PRODUCTION (en batteries par heure)

1-2-4 CAPACITE DE PRODUCTION EN 8 HEURES

1-2-5 DETERMINER LE TAUX DE CHARGE ACTUEL (charge/capacité)
(pour une production de 1000 batteries par période de 8 heures) - CONCLURE

1-2-6 DETERMINER LE TAUX DE CHARGE PREVISIONNEL (pour une production de 1500 batteries par période de 8 heures) - CONCLURE

NE RIEN ECRIRE ICI

2 - MODIFICATION DE LA SOLUTION EXISTANTE (pages DT6 et DT7)

On considère que la production déterminée en 1-2-4 est inférieure à 1500 batteries par période de 8 heures avec deux têtes de soudage.

La chaîne de soudage est modifiée par l'adjonction d'une troisième tête.

- La tête T1 réalise le soudage des plots 2 et 4
- La tête T2 réalise le soudage des plots 1 et 3
- La tête T3 réalise le soudage du plot 5.

GAMME DE FABRICATION

Etat initial :

Les 3 têtes T1, T2 et T3 sont en position haute.

Une batterie est présente sur le cadenceur, une autre sur la butée intermédiaire 1 et une autre sur la butée intermédiaire 2.

Phase 1 :

Le cadenceur et les butées intermédiaires libèrent les batteries qui viennent se placer sous les têtes de soudage.

- sur la batterie B1 les soudures 1, 2, 3 et 4 sont déjà réalisées ;
- sur la batterie B2, les soudures 2 et 4 sont déjà réalisées ;
- sur la batterie B3, aucune soudure n'est réalisée.

Phase 2 :

- Descente des 3 têtes T1, T2 et T3
- Soudage du plot 2 sur la batterie B3 par la tête T1
- Soudage du plot 1 sur la batterie B2 par la tête T2
- Soudage du plot 5 sur la batterie B1 par la tête T3.

Phase 3 :

- Remontée des 3 têtes T1, T2 et T3.

Phase 4 :

- Déplacement horizontal des 3 batteries entre deux butées (le tapis roulant est toujours en mouvement).

Phase 5 :

- Descente des 2 têtes T1 et T2
- Soudage du plot 4 sur la batterie B1 par la tête T1
- Soudage du plot 3 sur la batterie B2 par la tête T2.

Phase 6 :

- Montée des 2 têtes T1 et T2

NE RIEN ECRIRE ICI

2-1 QU'EST DEVENU LE GOULET DEFINI A LA QUESTION 1-2-1 ? - JUSTIFIER

2-2 COMBIEN DE SECONDES S'ECOULENT ENTRE L'EVACUATION DE DEUX BATTERIES SOUDEES ? (utiliser les temps technologiques de la page DR1)

2-3 CADENCE DE PRODUCTION (en batteries par heure)

2-4 CAPACITE DE PRODUCTION EN 8 HEURES

2-5 DETERMINER LE TAUX DE CHARGE (pour une production de 1500 / 8 heures) – CONCLURE



NE RIEN ECRIRE ICI

3 – MODIFICATION DES G.R.A.F.C.E.T. POINT DE VUE "PARTIE OPÉRATIVE" (pages DT4 et DT5)

Les modifications de la partie opérative de la machine imposent la modification de la modélisation temporelle de la chaîne de soudage.

Les modes de fonctionnement sont décrits dans le dossier technique.

Travail à effectuer :

En utilisant le document DT6, modifier le G.R.A.F.C.E.T. de la tâche : POSTE 2 point de vue "Partie Opérative" de fonctionnement de la machine équipée de 3 pinces (page DR6).

En utilisant le document DT4 et DT6, établir le G.R.A.F.C.E.T. de la tâche : POSTE 3 point de vue "Partie Opérative" de fonctionnement de la machine équipée de 3 pinces (page DR7).

En utilisant le document DT5 et DT6, modifier le G.R.A.F.C.E.T. de la tâche : Cycle de soudage de la pince 2 point de vue "Partie Opérative" (page DR8).

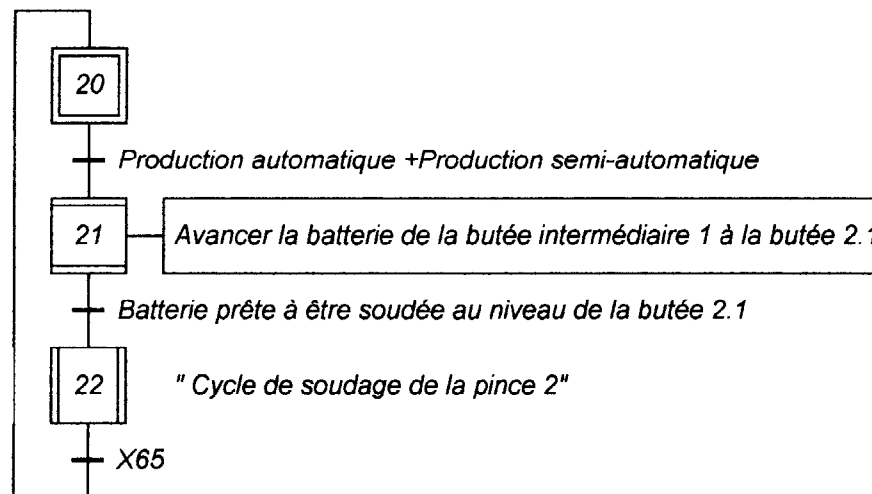
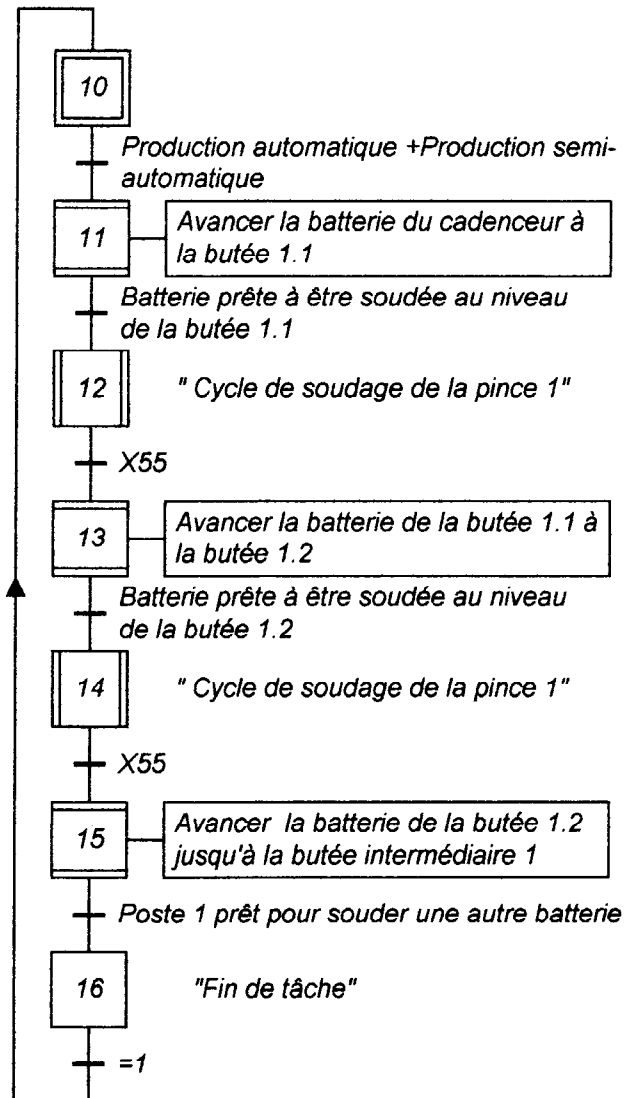
En utilisant le document DT4, déterminer le G.R.A.F.C.E.T. de la tâche : Cycle de soudage de la pince 3 point de vue "Partie Opérative" (page DR8).

*Machine équipée de trois pinces
G.R.A.F.C.E.T. de production normale point de vue "Partie Opérative"*

Tâche : POSTE 1

Tâche : POSTE 2

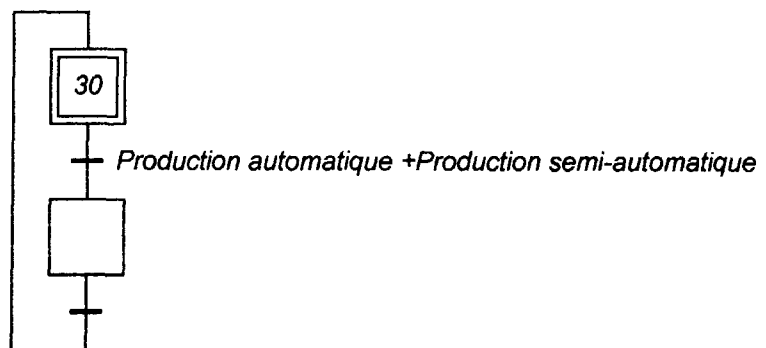
DR6



NE RIEN ECRIRE ICI

Machine équipée de trois pinces
G.R.A.F.C.E.T. de production normale point de vue "Partie Opérative"

Tâche : POSTE 3



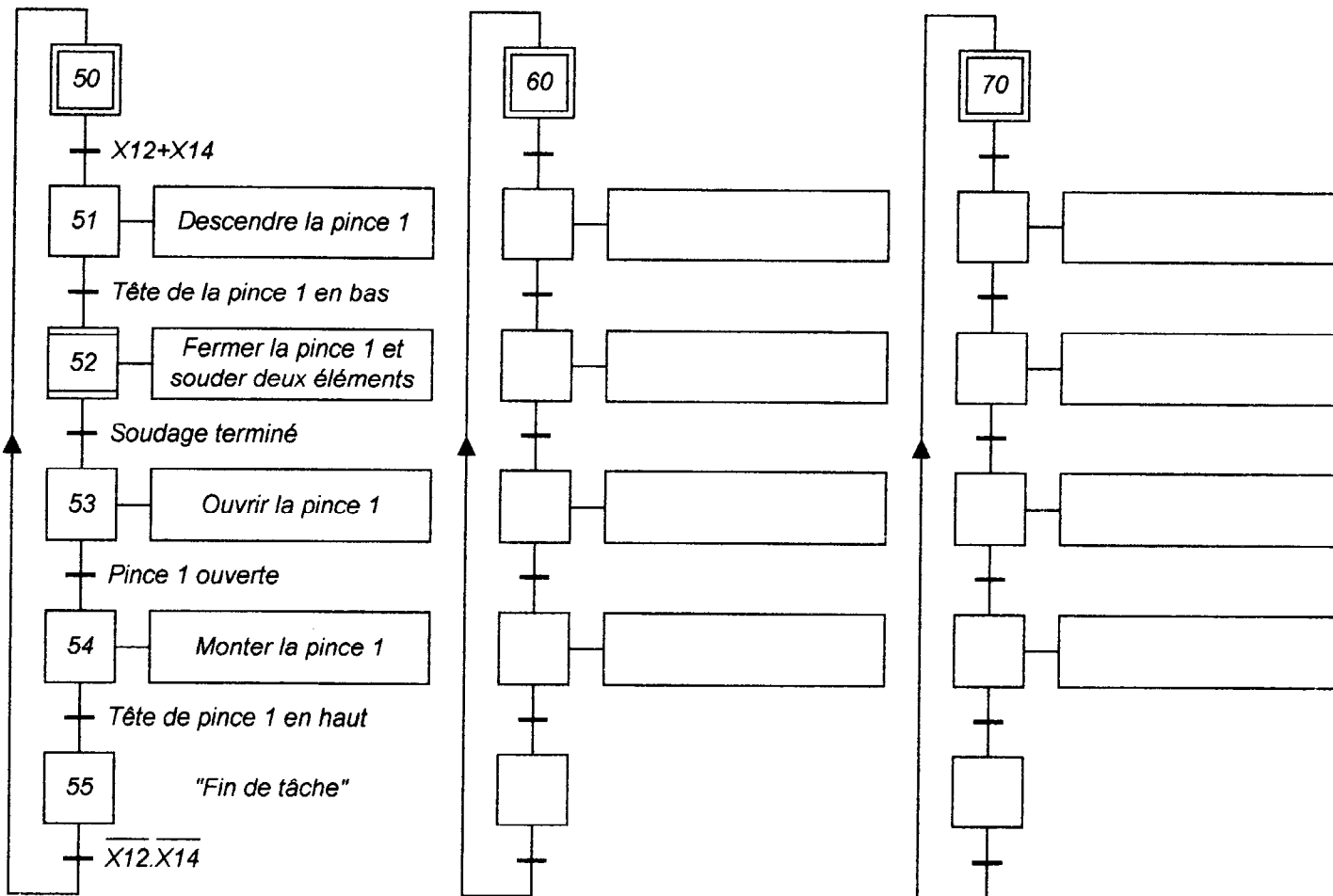
NE RIEN ECRIRE ICI

*Machine équipée de trois pinces
G.R.A.F.C.E.T. de production normale point de vue "Partie Opérative"*

Tâche : Cycle de soudage de la pince 1

Tâche : Cycle de soudage de la pince 2

Tâche : Cycle de soudage de la pince 3



NE RIEN ECRIRE ICI

1. <https://doi.org/10.1016/j.jmb.2019.04.001>

NE RIEN ECRIRE ICI

4 - MODIFICATION DU CIRCUIT HYDRAULIQUE

L'ancien et le nouveau circuit hydraulique sont représentés dans le dossier technique (documents DT 8 et DT 9).

Travail à effectuer:

Rédiger ci-dessous une notice technique relative aux précautions de montage à respecter pour l'installation de l'accumulateur hydropneumatique (document DT 10).

4 - 1 PRECAUTIONS DE MONTAGE

Sur le document DR 10 rédiger une notice technique de maintenance de l'accumulateur hydropneumatique (document DT 10).

Cette notice doit comporter :

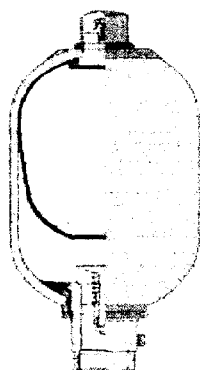
1° Des zones qui seront complétées par le service maintenance

- pour identifier l'accumulateur.
- pour identifier l'organe de sécurité.
- pour indiquer les précautions de réception.
- pour indiquer les précautions de service en terme de pressions.
- pour indiquer la conformité de l'appareil par rapport à la législation et faisant apparaître une notion de temps.

2° Une zone qui indique les précautions en cas d'intervention.

NE RIEN ECRIRE ICI

4 - 2 NOTICE D'IDENTIFICATION ET DE MAINTENANCE



ACCUMULATEUR HYDROPNEUMATIQUE

NE RIEN ECRIRE ICI

5 - ANALYSE DES PANNES

D'après l'historique des pannes survenues sur la machine à souder pendant plusieurs années, le service maintenance a réalisé le tableau ci-dessous :

- Compléter la dernière colonne

Type de pannes codé	Famille de panne	Panne	Nombre d'interventions pour un an	Durée moyenne d'intervention (en minutes)	Durée annuelle des interventions
M 1	Mécanique	Dérèglage	10	5	
M 2	Mécanique	Blocage de la tête	2	500	
M 3	Mécanique	Grippage de la tête	158	4	
M 4	Mécanique	Défaillance du moteur du groupe hydraulique	0,2	120	
M 5	Mécanique	Défaillance de la pompe haute pression du groupe hydraulique	0,8	180	
M 6	Mécanique	Défaillance de la pompe basse pression du groupe hydraulique	0,3	180	
F 1	Fluidique	Fuite d'huile	12	30	
E 1	Electrique	Défaillance de composant(s) due à l'humidité	90	50	
E 2	Electrique	Défaillance de composant(s) due à la poussière	71	50	

Ces données vont vous permettre de tracer le diagramme de Pareto et la courbe des effectifs cumulés relative au temps d'intervention pour chaque type de panne.

Le classement des pannes se fait dans trois zones normalisées A, B et C (NF X 50 310) ; dans la pratique, on admet pour :

- zone A : 15 à 25 % des types de pannes occasionnent 75 à 85 % du temps total d'arrêt.
- zone B : 20 à 30 % des types de pannes occasionnent 10 à 20% du temps total d'arrêt.
- zone C : 50 à 60 % des types de pannes occasionnent 5 à 10% du temps total d'arrêt.

Une décision ne pourra être prise que si la courbe tracée est contenue dans ces zones.

NE RIEN ECRIRE ICI

Dans le tableau ci-dessous classer les types de pannes dans l'ordre décroissant des durées d'intervention:

Types de pannes classés (code)	Durée annuelle des interventions	Durée cumulée des interventions	Durée cumulée des interventions en %

Il y a 9 types de pannes, un type de panne représente environ 11 % du total. (100% / 9)

Dans le tableau ci-dessous, indiquer pour chaque zone A, B et C :

- Le pourcentage de types de pannes compris entre les valeurs limites données sur le document DR 11.
- Le nombre entier de types de pannes correspondant.
- La durée des interventions en temps et en pourcentage de la durée totale des interventions

	Type de pannes		Durée des interventions	
	pourcentage	nombre	temps	pourcentage
zone A	15 ≤ ≤ 25			
zone B	20 ≤ ≤ 30			
zone C	50 ≤ ≤ 60			

NE RIEN ECRIRE ICI

Tracer ci-dessous :

- le diagramme de Pareto,
- la courbe des temps cumulés
- les zones A, B et C.

Temps en minutes	Code du type de panne							
11 000								
10 000								
9000								
8000								
7000								
6000								
5000								
4000								
3000								
2000								
1000								
0								

Constatation:

Priorité d'intervention :

ZONE A : importance forte contient les pannes :

ZONE B : importance moyenne contient les pannes : _____

ZONE C : importance faible contient les pannes : _____

Type d'action à mener en priorité: