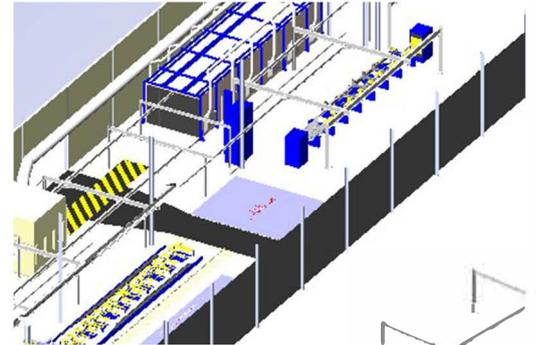
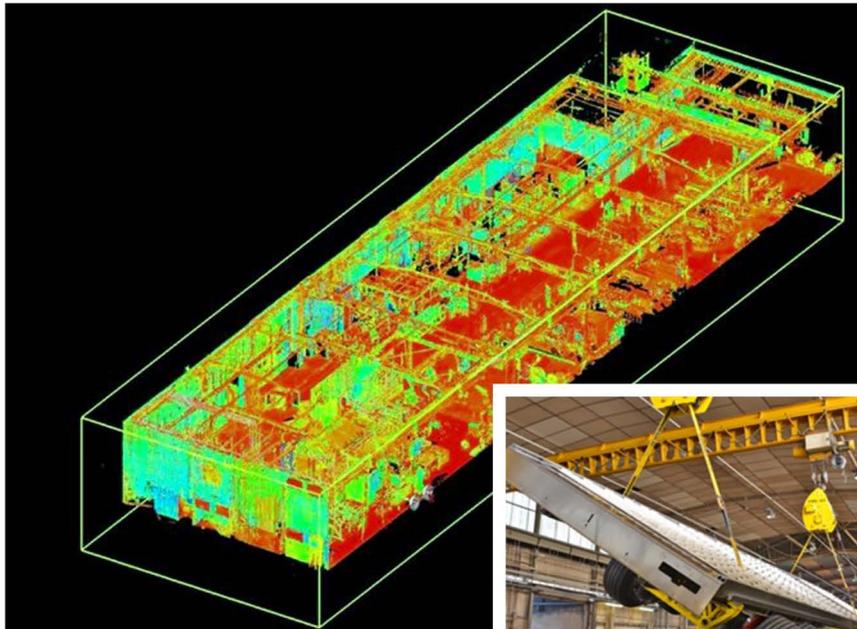


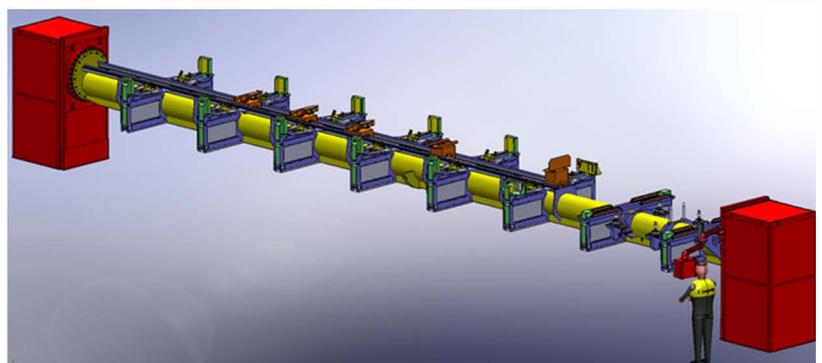
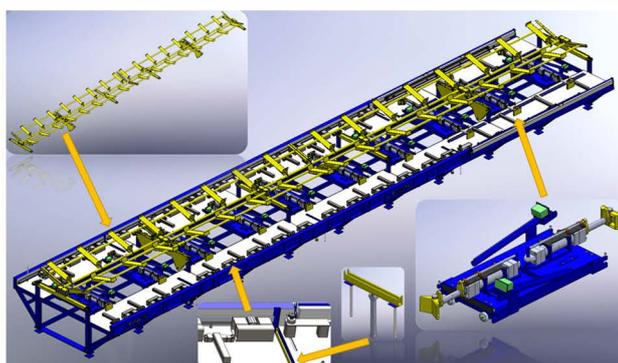
Etude et implantation d'une nouvelle ligne de production de chassis de remorques

Intégration d'une fonction peinture thermo-laquage dans l'objectif d'élargir la gamme et gains de productivité



2 - Etude de la nouvelle ligne

1 - Relevé et analyse de l'existant



3 - Etude et conception de nouveaux gabarits

AMÉLIORATION LIGNE DE FABRICATION

4 - Suivi de la fabrication, du montage et de la mise en marche



5 - Certification, rédaction de notices techniques

DOSSIER MACHINE

Lot 2 – Gabarit 2

2 / Description du fonctionnement

Le gabarit-vireur regroupe désormais 2 postes de production en un seul poste. Nous pouvons tout de même analyser ce poste en 3 fonctions : le pouvre « mannequin » qui va réaliser la mise en place et le maintien de tous les sous-ensembles, les tours de vireur qui vont assurer les élévations et rotations de la pouvre, et enfin le poste de soudure manuelle.



DOSSIER MACHINE

Lot 2 – Gabarit 2

Fonction	Description	Photos
Fonction 1 : Mise en place, maintien en position sur mannequin Energies :   HUILES	État / Butoirs d'entraxe de 210mm La pouvre est conçue pour pouvoir produire 4 types de châssis à entreaxe différent : • 900mm • 980mm • 1200mm (standard IAGS) • 1300mm Les butoirs sont présents sur les 6 derniers bras de manière à garantir l'entraxe par maintien des 2 longerons. Ils permettent également de s'affranchir d'un serrage conventionnel des bras de serrage. Par une action manuelle, ils sont rapidement déplaçables.	Mise en situation 