



Validation :	TPA
Indice :	A
Date :	18/03/2013

Désignation : **CUVE C7 + CARTOUCHE ET BLOQUE** **64137**


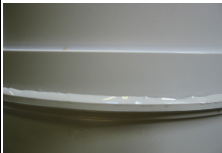


**DOSSIER TECHNIQUE DU CUVE C7 + CARTOUCHE ET BLOQUE**

NOMENCLATURE du CUVE C7 + CARTOUCHE ET BLOQUE				64137			
Nom du sous-ensemble	Référence	Matière	Quantité	Nom du sous-ensemble	Référence	Matière	Quantité
Bonde	80472	ABS	1				
Élément de cuve	60742	ABS	6				
Bloque cartouche	62473	ABS	1				
Cartouche C7	62617W		1				
Colle	62751		1				
Étiquette + code barre			1				
Palette			1				

VUE ECLATÉE du CUVE C7 + CARTOUCHE ET BLOQUE 64137



**GAMME DE FABRICATION ET DE CONTROLES DU CUVE C7 + CARTOUCHE ET BLOQUE** **64137**

GAMME DE FABRICATION	OUTILLAGE	CONTRÔLE ASSOCIÉ	DURÉE DE L'OPÉRATION (seconde)
<p><b>PHASE 10</b> <b>CUVE</b> <i>COLLAGE DES ÉLÉMENTS DE CUVE SUR LA BONDE</i></p>  <p>Déposer un cordon de colle continu à l'extérieur de la bonde sur la partie mâle sur toute sa circonférence. Assembler la bonde avec un élément de cuve en donnant un mouvement de rotation de 360°</p>			
  <p>Déposer un cordon de colle continu à l'intérieur et à l'extérieur au niveau de l'assemblage sur toute la circonférence. Lisser les cordons intérieur et extérieur.</p>		Reprenre les aspérités de colle si nécessaire.	
 <p>Déposer un cordon de colle continu à l'intérieur de l'élément de cuve sur la partie femelle sur toute sa circonférence. Assembler avec un élément de cuve en donnant un mouvement de rotation de 360°. Déposer un cordon de colle continu à l'intérieur et à l'extérieur au niveau de l'assemblage sur toute la circonférence. Lisser les cordons intérieur et extérieur.</p>		Reprenre les aspérités de colle si nécessaire.	
<p>Réitérer les opérations avec des éléments de cuve afin d'obtenir 6 éléments de cuve et une bonde assemblés.</p>		Vérifier que les cordons de colles extérieurs sont ininterrompus.	
<p><b>PHASE 20</b> <b>CONDITIONNEMENT EXPÉDITION :</b></p> <p>Mettre l'étiquette de fabrication sur la cuve partie haute.</p> <p><b>CONDITIONNEMENT DU SKIMFILTRE, DES ÉLÉMENTS DE MAINTIEN &amp; DES ÉLÉMENTS DIVERS EN CARTON :</b></p> <p>Insérer la cartouche dans la cuve puis le bloque cartouche par dessus Déposer la cuve dans le container Former le carton supérieur.</p>			
<p><b>PHASE 30</b> <b>CONTRÔLE FINAL :</b></p> <p>Contrôle par échantillonnage suivant NQA 0,4 et/ou racine carrée de n carton + 1.</p>			