

Poste de poinçonnage

Cahier des charges du Poste Automatisé de Poinçonnage.

Le poste de poinçonnage a les caractéristiques suivantes:

- la réception des pièces d'un poste amont;
- le transfert de celles-ci au poste de poinçonnage;
- un poste de poinçonnage;
- l'évacuation des pièces traitées vers un poste aval.

Les modes de marches et d'arrêts de l'unité sont définis sur le GEMMA page 2.

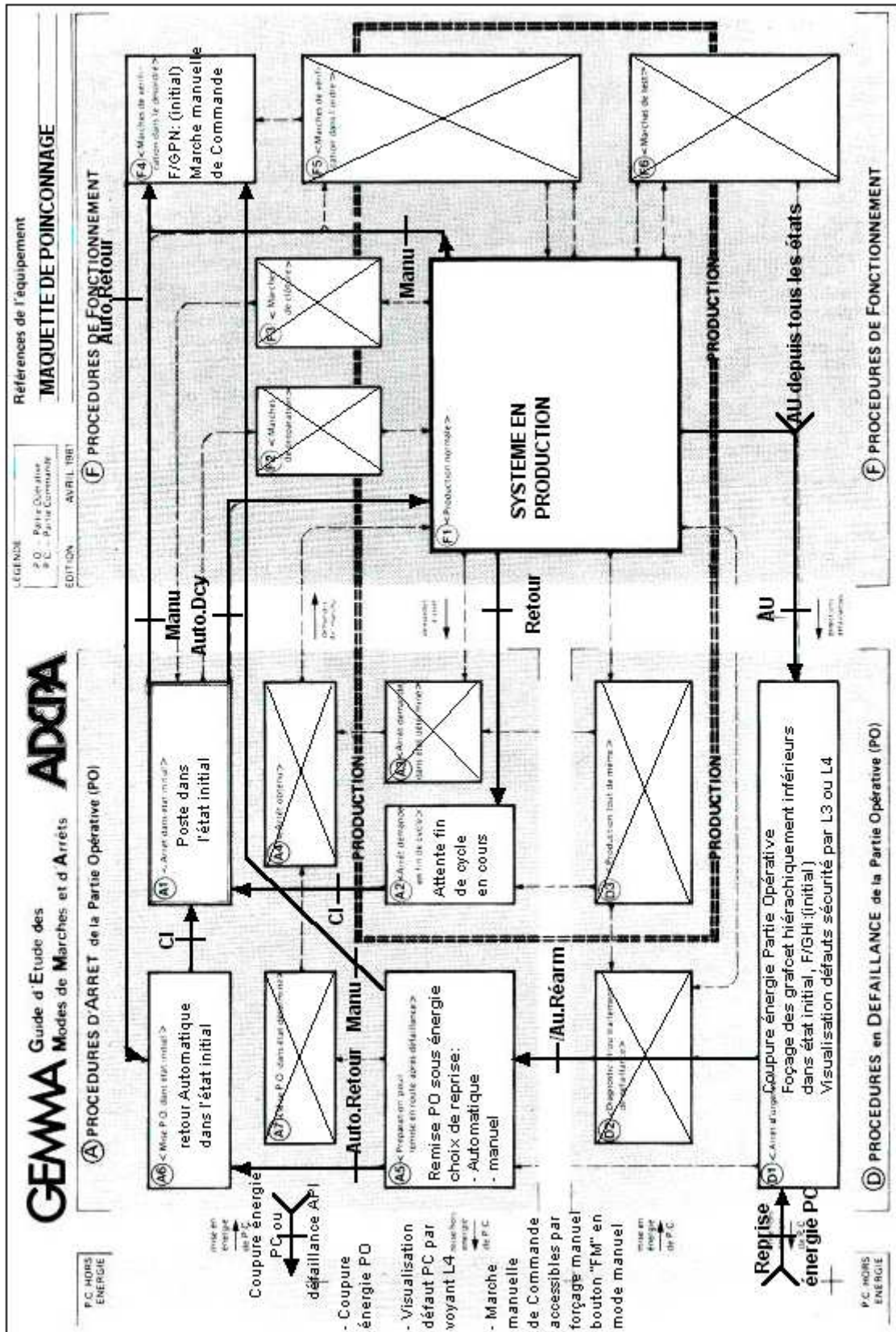
Travail demandé :

I) Mise en place d'une structure hiérarchisée de commande.

- 1) A partir du GEMMA fourni page 2, repérer à l'aide d'un surligneur de couleur le(s) chemin(s) à suivre par l'opérateur sur incident de sécurité jusqu'au retour en A1. Faire de même avec un autre surligneur en ce qui concerne le(s) chemin(s) à suivre par l'opérateur pour conduire la machine en partant de A1.
- 2) Réaliser les grafjets de Sécurité (GS) et Conduite (GC) page 3 ainsi que leur coordination.
- 3) Réaliser la coordination verticale entre les différents grafjets; GS, GC page 3 et les tâches page 4, en suivant la procédure suivante:
 - a- Coordination entre le GS et le GC
 - b- Coordination entre le GS et GC et les différentes tâches.

CH4 GEMMA & SURETE- EX1

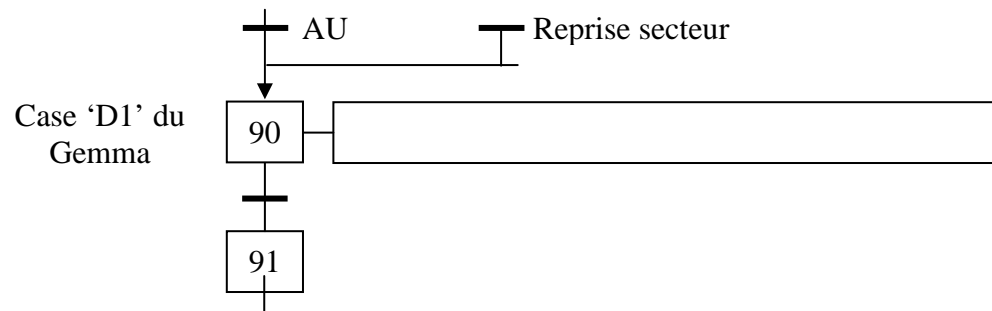
- Mode de Marches et d'Arrêts:



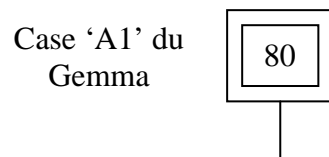
Nota: CI= a0.b0.c0.d0.e0.f0.g0 ; GHI: Grafcets hiérarchiquement inférieurs; GPNi: Grafcets de production normale (i(1, 2))

CH4 GEMMA & SURETE- EX1

- Grafcet de Sécurité GS:



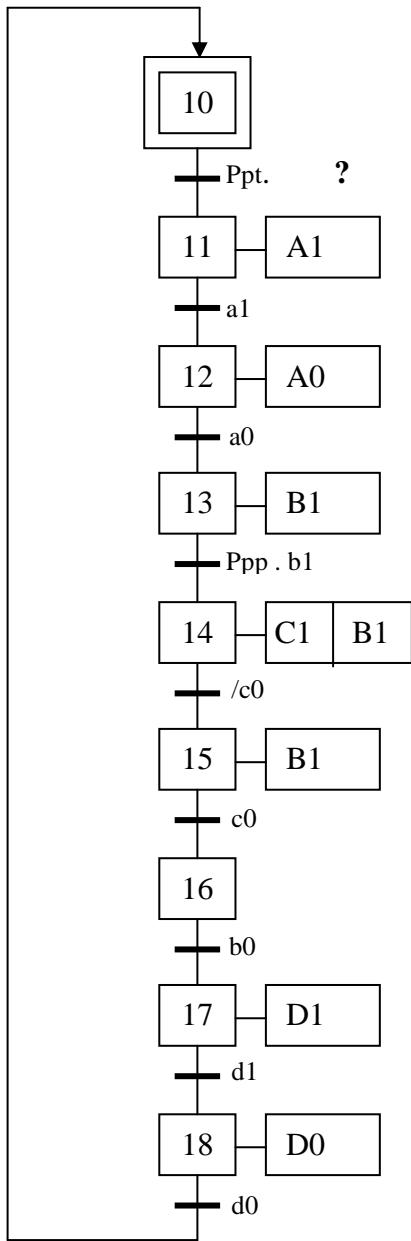
- Grafcet de Conduite GC:



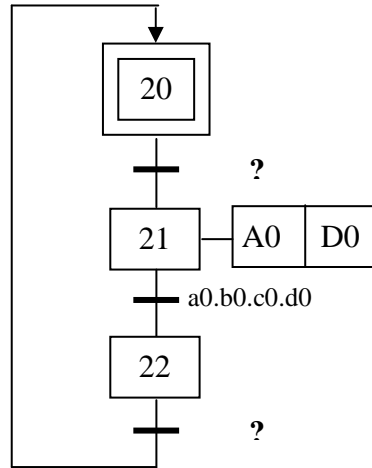
CH4 GEMMA & SURETE- EX1

- Les grafquets de production et tâche:

Grafcet de production normale GPN; tâche 10



Remise PO état initial; Tâche 20:



Traitement manuel; Tâche 30:

