



RENAULT

**Systèmes d'informations de la maintenance industrielle.
 Guide de découpage des installations.
 Métier Emboutissage**

GE24-161R /A

Guide

Statut Exécutoire

Objet

- Définir le découpage des installations d'emboutissage nécessaire à l'intégration des données utilisées par les systèmes d'information de la maintenance industrielle.
- Définir les codes utilisés par les systèmes d'information de la maintenance industrielle.

Champ d'application Groupe Renault

Emetteur 65931 - Service Ingénierie Maintenance et Performance des Moyens

Confidentialité Non confidentiel

<i>Approuvé par</i>	<i>Fonction</i>	<i>Signature</i>	<i>Date d'application</i>
J.J GUEDES	Chef du service 65931		03/2006

Historique des versions

Version	Mise à jour	Objet des principales modifications	Rédacteur
A	03/2006	Création	(1) J. MARTIN Sce 65931

Remplace Si_doc_006_P (document 65931)

Mise à disposition En interne Renault, sur Intranet : <http://gdxpegi.ava.tcr.renault.fr>
 En externe Renault, sur Internet : www.cnomo.com
 E-mail : norminfo.moyens@renault.com

Documents cités

- Réglementation :
- International :
- Européen :
- Français :
- CNOMO :
- Renault : EB15.14.000, GE24-018R.
- Autres doc internes :
- Autres doc externes :

Codification ICS : 01.110 ; 25.120.10

Classe E24

Mots-clés SIMON, GOPER, BDN, TDI, découpage, emboutissage, nomenclature, presse, système d'informations, stamping, pressing, press, information exchange

Langue Français

(1) Ont collaboré à la rédaction du document

Site	Service	Nom	Site	Service	Nom
VALLADOLID	DFMVA	F. MADRIGAL	LHA	04732	R.MARTIN
PALLENCIA	DFMPA	J.GONZALEZ-SANCHEZ	MCA	04505	J. DAUDRY
UGB	05631	L. BISIGNANI	UGB	03231	B. GRARD
MCA	04505	C.M. OLIVIERA			
LHA	04612	J.M SAVAL			
UPL	06816	P. ENGRAND			

Sommaire

	Page
Avant-propos	3
1 Glossaire des abréviations	4
2 Synoptique	4
3 Découpage process.....	4
3.1 Liste des ensemble fonction process	4
3.2 Découpage Process emboutir	5
3.3 Découpage Process Découper	6
3.4 Découpage Process emboutir et découper	6
3.5 Découpage Process Compacter	6
3.6 Découpage Process souder	7
3.7 Découpage Process Injecter	7
3.8 Découpage Process simuler	7
3.9 Découpage Process Manutention et bord de ligne	7
3.10 Découpage process Collecter	7
3.11 Découpage Process maintenance	8
3.12 Découpage Outillage.....	8
4 Liste des principaux matériels	8
5 Exemple de découpage des outils de presse	9
5.1 Outils pour ligne TGSE, GSE, GP, MSE, MP	9
5.2 Outils pour ligne de presse transfert PT.....	9
6 Liste des documents cités.....	9

Avant-propos

Ce guide est élaboré pour préciser le découpage retenu pour les systèmes d'information de la maintenance industrielle.

Il permet d'unifier les découpages sur l'ensemble des sites utilisant le Système d'Information et Maintenance Opérationnelle Nomenclature "SIMON".

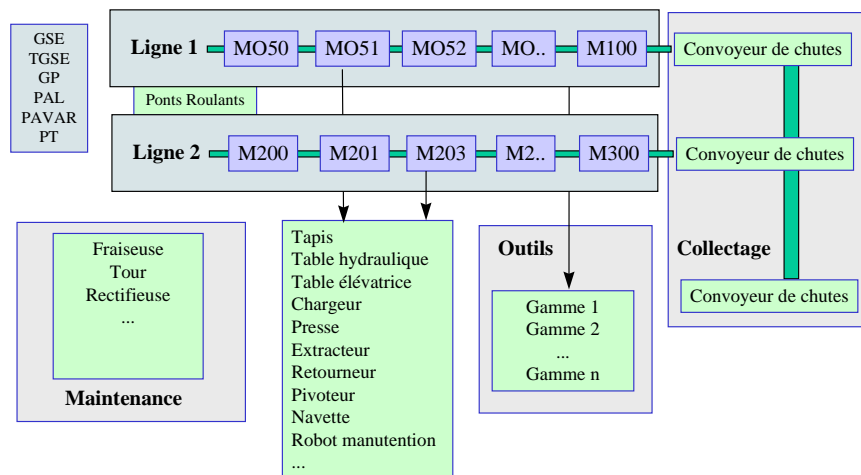
Ce document est utilisé lors des phases préparatoires pour la documentation du tableau de découpage (TDI). Ce document complète la norme **EB15.14.000** par des données propres au métier.

1 Glossaire des abréviations

Cette liste concerne les abréviations ou sigles cités dans ce document

EFP	: Ensemble Fonction Process	OP	: Opération Process
FP	: Fonction Process	PT	: Presse transfert
GP	: Grosse Presse	SFP	: Sous Fonction Process
GSE	: Grosse Simple Effet	TDI	: Tableau de Découpage des Installations
MP	: Moyenne Presse	TGP	: Très Grosse Presse
MSE	: Moyenne Simple Effet	TGSE	: Très Grosse Simple Effet

2 Synoptique



3 Découpage process

3.1 Liste des ensemble fonction process

Ensemble fonction process	Code
Collecter	COL
Compacter	COM
Découper	DEC
Emboutir	EMB
Emboutir et découper	EMD
Injecter	INJ
Maintenance	MTE
Manutention et bord de ligne	BDL
Simuler	SIM
Souder	SOU

Remarques : le découpage des outils de presse est intégré au niveau fonction process. Les outils sont rattachés aux ensembles fonctions process considérées. Dans le découpage proposé, la fonction pose et dépose des outils n'est pas retenue.

3.2 Découpage Process emboutir

EFP	FP	SFP	OP	Code
Emboutir				EMB
	Ligne presse TGSE			TGSE
		Déempileur		DES-
		Module50		M050
		Module 51		M051
		Module 52		M052
		Conditionneur		COND
	Ligne Presse GSE			GSE-
		Déempileur		DES-
		Module110		M110
		Module 111		M111
		Module 112		M112
		Module 113		M113
	Ligne Presse GP			GP--
		Module110		M110
		Module 111		M111
		Module 112		M112
		Conditionneur		COND
	Ligne Presse TGP			TGP-
		Module110		M110
		Module 111		M111
		Module 112		M112
		Conditionneur		COND
	Ligne Presse MP			MP--
		Déempileur		DES-
		Module110		M110
		Module 111		M111
		Module 112		M112
		Conditionneur		COND
	Ligne Presse MSE			MSE-
		Déempileur		DES-
		Module110		M110
		Module 111		M111
		Module 112		M112
		Conditionneur		COND
	Ligne Presse PT			PT--
		Déempileur		DES-
		Presse transfert		PT--
		Conditionneur		COND
	Outils TGSE			OTGS
	Outils GSE			OGSE
	Outils GP			OGP-
	Outils TGP			OTGP
	Outils MP			OMP-
	Outils MSE			OMSE

Remarques : Pour les outillages de presse, il existe une notion d'OP. Suivant le type de ligne (TGSE, GSE ou PT), un ou plusieurs outils peuvent associés à une OP. Pour le découpage, cette notion d'OP semble ne pas apporter de plus value. Il est préférable d'utiliser cette donnée comme information complémentaire associée au niveau matériel, des exemples de découpage sont donnés au chapitre 5

3.3 Découpage Process Découper

EFP	FP	SFP	OP	Code
Découper				DEC
	Ligne de découpe PAL			PAL-
		Déroulage		DE--
		Presse		PR--
		Empileur		EM--
	Ligne de découpe PAVAR			PAVA
		Déroulage		DE--
		Presse		PR--
		Empileur		EM--
		Tapis bout de ligne		TBL-
		Tapis 1 bout de ligne		TBL1
		Tapis 2 bout de ligne		TBL2
	Ligne de découpe PAC			PAC-
		Déroulage		DE--
		Presse		PR--
		Empileur		EM--
	Outils PAL			OPAL
	Outils PAV			OPAV
	Outils PAC			OPAC

3.4 Découpage Process emboutir et découper

EFP	FP	SFP	OP	Code
Emboutir et découper				EMD
	Ligne PAVAR			PAV-
		Déroulage		DE--
		Presse		PR--
		Tapis bout de ligne		TBL-
		Tapis 1 bout de ligne		TBL1-
		Tapis 2 bout de ligne		TBL2
	Ligne TGPR			TGPR
		Déroulage		DE--
		Presse		PR--
		Tapis 1 bout de ligne		TBL1
		Tapis 2 bout de ligne		TBL2
		Tapis 3 bout de ligne		TBL3
		Transfert sortie de ligne		TRS-
	Outil PAVAR			OPAV
	Outil TGPR			OTRG

3.5 Découpage Process Compacter

EFP	FP	SFP	OP	Code
Compacter				COM
	Presse à compacter			PCOM

3.6 Découpage Process souder

EFP	FP	SFP	OP	Code
Souder				SOU
	Ligne de raboutage			RAB-
		Poste de préparation 1		PRE1
		Poste de soudure laser		SOLA
		Poste de préparation 2		PRE2
	Ligne de raboutage laser			RALA
	Station de regroupement			STRE
	Palettes outillage			PALO

3.7 Découpage Process Injecter

EFP	FP	SFP	OP	Code
Injecter				INJ
	Manutention			MN--
	Préparation			PRE-
	Ligne de Presse à injecter			LPIN
	Refroidissement			RTRE
	Régulation			REGU
	Broyage des rejets			BROY
	Outils			OUT-
	Station de Refroidissement			STRE

3.8 Découpage Process simuler

EFP	FP	SFP	OP	Code
Simuler				SIM
	Ligne de simulation			SIM-
		Module 101		M101
		Module 102		M102
	Simulateur de préhension			PREH
	Presse de mise au point			PMAP

3.9 Découpage Process Manutention et bord de ligne

EFP	FP	SFP	OP	Code
Manutention et bord de ligne				BDL
	Pont roulant de ligne			PTRO
	Semi portique			SEPO
	Moyen de manutention			MOMN
	Pince à bobines			PIBO
	Pince à outils			PIOU
	Manutention au sol			MNS-
	Collectage de chute			COCH
	Potence			POTE

3.10 Découpage process Collecter

EFP	FP	SFP	OP	Code
Collecter				COL
	Collectage			COL-

3.11 Découpage Process maintenance

EFP	FP	SFP	OP	Code
Maintenance				MTE
	Vidéo surveillance			VISU
	Machine outils			MAOU
	Outillage			OUT-
	Vissage			VIS-
	Nettoyage			NET-
	Usinage			USI-
	Mesure			MES-
	Manutention			MN--
	Lubrification			LU--

3.12 Découpage Outillage

EFP	FP	SFP	OP	Code
Outillage				OUT
	Distribution			DIST
		Ecrou		EC--
		Vis		VI--
		Matériel		MA--
	Cerclage			CER-
	Spécifique			SPE-

4 Liste des principaux matériels

Matériel	Matériel
Accrocheur	Galetage
Ascenseur	Manipulateur
Baie	Navette
Balancelle	Pont roulant
Basculeur	Portique
Cellule robotisée d'encollage	Poste à souder
Cellule robotisée de manutention	Poutre roulante
Cellule robotisée de soudure laser	Préhension (outils)
Chargeur	Presse
Cisaille	Presseur
Convoyeur	Retourneur
Convoyeur de chute	Robot
Décrocheur	Semi portique
Dépilleur	Table à rouleaux
Dérouleur	Table élévatrice
Élévateur	Table pivotante
Empileur en bout	Tour
Empileur en bout	Touret à meuler
Empileur latéral	Transfert
Empileur latéral	Translateur
Extracteur	Unité de mesure
Fraiseuse	Visseuse
Frettage et sertissage	

5 Exemple de découpage des outils de presse

5.1 Outils pour ligne TGSE, GSE, GP, MSE, MP

Ligne	EFP	PF	Groupe Ensemble	Ensemble
Ligne 001				
	EMB			
		Outils TGSE		
			Gamme 1 affecté à l'OP10	
				Outils 1 Outils 2 Outils 3 ...
			Gamme 2 affectée à l'OP20	
				Outils 1 Outils 2 Outils 3 ...

5.2 Outils pour ligne de presse transfert PT

Ligne	EFP	FP	Groupe Ensemble	Ensemble
Ligne 002				
	EMB			
		ligne PT		
			Outils affectés à la gamme 1	
				Outils 1 affecté à OP10 Outils 2 affecté à OP20 Outils 3 affecté à OP30
			Outils affectés à la gamme 2	
				Outils 1 affecté à OP10 Outils 2 affecté à OP20 Outils 3 affecté à OP30

6 Liste des documents cités

NOTE : Pour les documents non datés, la dernière version en vigueur s'applique

EB15.14.000 : TDI - Tableau de Découpage des Installations. Présentations, Processus et Constitution.

GE24-018R : Systèmes d'information de la maintenance industrielle. Guide de découpage: Maintenance Générale.