

Shape System

la fabrique d'introuvable

Maquettes
Modelage
Silicones
Résines & Composites



POUR REDUIRE LES COÛTS DE PRODUCTION

Améliorer l'efficacité du process de fabrication,
Minimiser les pertes pour défaut de qualité,
Réduire les risques d'accident du travail,

Pour favoriser
la croissance et
la pérennité de l'entreprise

LEAN MANUFACTURING



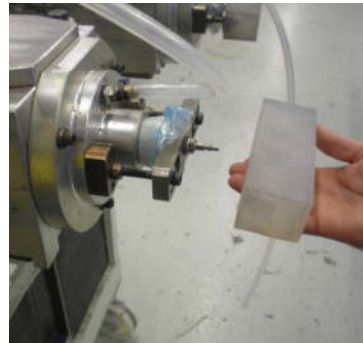
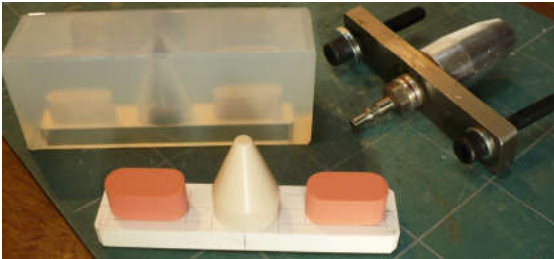
CAS PRATIQUE : Une pièce carbone de grande taille doit être livrée peinte, mais parfaitement nue à l'emplacement du perçage et du cône de fraisage d'une petite centaine de points d'assemblage. Jusque-là 2 pièces plastiques rigides sont vissées ensemble de part et d'autre du carbone.

INCONVENIENT : pour chaque pièce 100 vissages et 100 dévissages manuels.

SOLUTION : épargne peinture en résine "souple".

Epousant parfaitement la zone à masquer, elle s'insère facilement, se bloque en place par l'élasticité de la résine employée, et se retire rapidement. Gain important de temps de préparation et de finition à chaque pièce peinte.

PROTEGER LES PERSONNES



CAS PRATIQUE : Après la polymérisation en étuve de tubes carbone, les moules terminent leur refroidissement à l'air libre, les embouts pneumatiques apparents.

ACCIDENT : en déplaçant les chariots supportant les moules un opérateur se blesse gravement la main, l'embout pneumatique se comportant en emporte pièce à l'impact.

SOLUTION : protection "bout-de-moule" en silicone.

Dès la sortie de l'étuve chaque moule est, par la souplesse du matériau, facilement chaussé de la protection. En cas d'impact le silicone absorbe le choc et la forme plate de la protection minimise les dommages corporels.

PROTEGER LES PRODUITS



CAS PRATIQUE : Des embouts aluminium peints sont collés aux extrémités d'un tube carbone de grandes dimensions. La colle utilisée doit être polymérisée en étuve.

PROBLEME : les dimensions de l'étuve ne laissent qu'une marge de quelques centimètres pour le passage de la pièce finale. Et la pièce est refusée par le client à la moindre éraflure.

SOLUTION : protection "corne" en silicone.

Parfaitement ajustée, elle s'insère facilement et reste en place pendant la polymérisation, le silicone employé supportant des températures de 200 °C pendant plusieurs heures. Protégées, les pièces accèdent à la validation.