

	Fonction	Critère	Niveau	Tolérance
FP 1	Automatiser le processus d'encollage	Obtenir un encollage constant	La pompe doit envoyer la bonne quantité de colle	F0
		Dépôt du capot avant lancement de l'encollage	L'encolleuse doit attendre que le capot soit bien positionné avant de lancer le processus	F0
		Reconnaissance RFID du capot (personnalisation)	L'encolleuse doit lire les informations de la puce RFID pour personnaliser le capot	F0
FP 2	Alimenter la colle automatiquement	La buse doit être purgée (remplissage sans bulle d'air)	Le stock de colle est rempli	F1
		La seringue est remplie automatiquement	Le tuyau relié à la pompe doit atteindre le stock de colle	F0
		La seringue est remplie proprement	La colle ne déborde pas et ne salit pas le plan de travail, ni les autres instruments	F2
FC 1	Contrôler le processus d'encollage	La caméra est horizontale Les photos des encollages sont prises pour contrôler le processus	Les photos doivent être bien cadrées et nettes	F1
FC 2	Assurer des conditions environnementales constantes	Température constante	La température ne doit pas trop varier afin de garder une bonne qualité de colle	F2
		Pas de courant d'air	Il n'y a pas de courant d'air pouvant faire varier la qualité de l'encollage	F1
FC 3	Assurer l'alimentation électrique de l'encolleuse	Prises de courant disponibles	L'encolleuse doit être alimentée en électricité	F0
FC 4	Respecter l'environnement	Pas de déchets dangereux	Normes européennes	F0
FC 5	Respecter les consignes de sécurité	Prise de connaissance de la notice d'utilisation de l'encolleuse	Tous les utilisateurs doivent être informés	F0
		Prise de connaissance des spécificités de la colle	Seules les personnes qualifiées peuvent accéder à l'encolleuse	F0
FC 6	Respecter les contraintes de production	Quantitatives	La production respecte les quotats fixés par l'entreprise	F0
		Qualitatives		F0
FC 7	Intégrer l'encolleuse à la ligne de production	L'encolleuse ne doit pas gêner le reste de la ligne de production	Augmenter la surface allouée à la production afin d'améliorer l'encollage	F1
		L'encolleuse ne doit pas être gênée par le reste de la ligne de production		F1
FC 8	Respecter la sécurité des données	Les puces RFID ne doivent communiquer qu'en interne	Les puces ne sont pas lisibles par d'autres lecteurs RFID	F0
FC 9	Assurer la réserve de colle en quantités suffisantes	Le processus ne doit pas être ralenti à cause d'un manque de colle	Stock hermétique pour ne pas faire varier la qualité de la colle	F0
			Le stock doit être suffisant pour 1000 capots	F0
FC 10	Assurer la traçabilité interne des produits	Les données des "personnalisations" doivent être stockées afin d'être traçables	Les informations stockées concernent la personnalisation des capots : couleur, gravures, applications	F0
			Le lecteur RFID doit pouvoir lire les informations contenues dans les puces	F0
			Seules les informations nécessaires doivent être stockées pour la traçabilité	F0
FC 11	Assurer la maintenance de l'encolleuse	L'encolleuse doit pouvoir être commandée manuellement	AMDEC respecté	F0
		Les composants doivent être changeables ou réparables	Documentation de l'encolleuse	F0

Flexibilité	
F0	Flexibilité nulle
F1	Flexibilité faible
F2	Flexibilité moyenne
F3	Flexibilité forte