



## Estimation de la quantité journalière de production

Le tableau 1 présente les quantités journalières pouvant être produites dans les différents contextes de production proposés dans le cadre du projet. L'impression 3D est préférable pour effectuer du prototypage étant donné que les délais d'accessibilité sont courts, mais la quantité de production quotidienne est restreinte. Pour ce qui est de la production à moyenne et grande échelle, le thermoformage et l'injection sont favorables. Ce qui est important à considérer est le fait que l'injection devient une méthode de fabrication avantageuse par rapport au thermoformage lorsque la quantité dépasse les 3000 unités produites.

Tableau 1 – Présentation des méthodes de production proposées.

	<b>Impression 3D</b>	<b>Thermoformage</b>	<b>Injection</b>
Délais d'accessibilité (semaines)	0-1	4 - 8	6 - 12
Temps de fabrication (minutes)	360	6	3.5
Coût initial (\$)	0	10 000	30 000
Prix unitaire (\$)	5.80 <sup>1</sup>	2.75	2.50
Quantité journalière (unités)	20 (5 imprimantes)	240 (1 moule)	450 (1 moule)

## Budget estimant les coûts de développement et le coût de fabrication unitaire

Ensuite, le tableau 2 présente le budget proposé pour chaque option de production. Plusieurs éléments demeurent à déterminer, mais pour l'instant, les options permettant une production à moyenne et grande échelle, soit le thermoformage et l'injection, sont évaluées respectivement à 5.00 \$ et 4.75 \$.

Tableau 2 – Présentation du budget proposé pour chaque option.

	<b>Impression 3D</b>	<b>Thermoformage</b>	<b>Injection</b>
<b>Coquille de plastique</b>	5.80	2.75	2.50
<b>Grille</b>	—	TBD	—
<b>Attache</b>	—	TBD	—
<b>Couvert</b>	Inclus masque	Inclus masque	Inclus masque
<b>Média filtrant HEPA</b>	2.00	2.00	2.00
<b>Enveloppe Filtre</b>	TBD	TBD	TBD
<b>Joint d'étanchéité</b>	TBD	TBD	TBD
<b>Élastique ou autre</b>	0.25	0.25	0.25
<b>TOTAL (\$)</b>	<b>8.05 + TBD</b>	<b>5.00 + TBD</b>	<b>4.75 + TBD</b>