

INDUSTRIAL  
MIGHT & LOGIC

EMPLOYEE HANDBOOK



MANUEL D'INSTRUCTIONS  
POUR LES EMPLOYES

NOM: F. FIXIT

## 1. GENERALITES

Employeur: Industrial Might and Logic Ltd ("IML"), société légalement enregistrée.

Employé : F. FIXIT ("l'Employé").

l'Employé a été engagé par IML comme ouvrier dans l'équipe de nuit.

## 2. EMBAUCHE

Il sera remis à chaque employé une carte de Sécurité IML signée au dos. Cette carte permet l'accès à IML et aux équipes individuelles.

Lors de leur engagement par IML, les Employés doivent d'abord choisir une carte d'identification. Puis, le Département Sécurité d'IML montre un jouet et une couleur. Avant que la Sécurité n'accepte un Employé, celui-ci doit modifier les quatre symboles de fruit sur la Carte de Sécurité dans l'ordre correct correspondant au jouet et à la couleur indiqués. Au cas où les Employés oublient leur formation de base, un DECODEUR DE SECURITE montrant les combinaisons correctes, est remis à chacun d'eux.

## 3. CLAUSES ET CONDITIONS DE TRAVAIL

L'employé se présente au Directeur de la fabrication au début de chaque période de travail, à 21 heures. Le chef de fabrication lui remet la "Mission de l'équipe" ("Shift Duties"), c'est à dire la liste des jouets à fabriquer pendant cette période qui se termine à 4 heures du matin.

L'employé doit fabriquer les poupées énumérées sur sa liste, en utilisant et en entretenant la Machine (BEAST) selon les besoins. Le salaire est payé durant chaque période de travail. Si l'Employé fabrique plus de poupées que le nombre indiqué par sa Mission, des primes supplémentaires lui sont versées. Mais s'il ne réussit pas à fabriquer son quota avant la fin de l'équipe de nuit, son contrat est résilié.

IML se réserve le droit de déduire de son salaire le montant représenté par les poupées dont la fabrication n'est pas conforme ou la valeur du dommage causé par d'autres fautes incombant à l'Employé. Le temps restant pour chaque période de travail est indiqué par la chandelle de l'équipe.

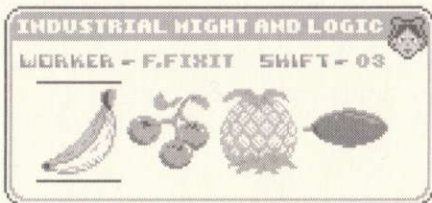


#### 4. SECURITE

La BEAST est une machine complexe et sensible et il faut un certain temps pour apprendre à faire fonctionner les multiples pièces qui la composent. En conséquence, tant que les employés n'ont pas démontré leur aptitude à l'entretenir et à la faire marcher, seules certaines parties leur sont accessibles. Les parties auxquelles les employés n'ont pas accès sont recouvertes par des panneaux de protection, maintenus en place par de gros boulons, qu'ils n'ont pas le droit de déplacer. Les éléments dont l'accès est limité fonctionnent de manière automatique lorsqu'ils sont ainsi recouverts. Ces panneaux de sécurité sont retirés au fur et à mesure que l'Employé acquiert de l'expérience et atteint les quotas de sa Mission, pour arriver au moment où il a le contrôle sur la Machine toute entière. Plus l'Employé est expérimenté et adroit, moins la machine présente de panneaux de sécurité.

#### 5. CERTIFICATS D'HABILITATION POUR LES EQUIPES

Si l'Employé atteint le volume de production indiqué par la Mission de l'équipe, le Chef de fabrication lui donne un nouveau code de sécurité pour la période suivante. Le code de sécurité, représenté par quatre fruits sur la carte de sécurité, est unique et correspond à un niveau de complexité spécifique de la machine.



**LES EMPLOYES NE DOIVENT EN AUCUN CAS ESSAYER DE MODIFIER AU HASARD LE CODE DE SECURITE SUR LEUR CARTE DE SECURITE.**

Cette violation des règlements donnerait à l'Employé un contrôle plus important que celui pour lequel il est qualifié. Il peut en résulter pour la Machine et l'Employé des dommages de nature à justifier le renvoi de l'Employé.

## 6. OUTILS

L'entretien de BEAST nécessite l'emploi d'outils personnalisés. Ceux-ci se trouvent dans le Toolie, boîte à outils propre à la Machine, qui est remis à chacun des ouvriers de production. Si le Toolie est vide, il est probable que les ouvriers de l'équipe précédente n'ont pas rangé les outils et qu'ils se trouvent quelque part sur la machine.



Le Toolie, une des célèbres inventions de IML, se caractérise par trois fenêtres latérales très pratiques: l'outil apparaissant dans la fenêtre centrale est éjecté automatiquement par le Toolie si l'Employé le demande. Le Toolie a été primé; son inventeur de génie a réussi le tour de force de faire paraître le Toolie beaucoup plus petit qu'il n'est en réalité (il peut donc contenir plus d'outils que les boîtes traditionnelles).

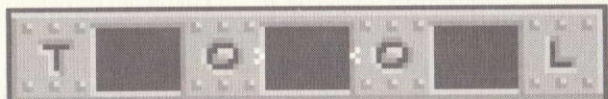
Le Toolie est également doté d'un pouvoir particulier: il peut ramasser ses propres outils. Si un employé se trouve sur la Machine, pour les besoins de son travail, Toolie ramasse tous les outils devant lesquels il passe.

**REMARQUE:** Tous les outils devant être utilisés sur la Machine sont biodégradables et protègent la couche d'ozone. Malheureusement, la technique n'est pas encore tout à fait au point et la plupart des outils ne peuvent être utilisés qu'une seule fois.

En raison de la nature de la Machine, il est préférable que l'Employé choisisse l'outil dont il a besoin pour travailler. Certains outils sont plus efficaces que d'autres selon le travail à exécuter.

## 6. OUTILS

L'entretien de BEAST nécessite l'emploi d'outils personnalisés. Ceux-ci se trouvent dans le Toolie, boîte à outils propre à la Machine, qui est remis à chacun des ouvriers de production. Si le Toolie est vide, il est probable que les ouvriers de l'équipe précédente n'ont pas rangé les outils et qu'ils se trouvent quelque part sur la machine.



Le Toolie, une des célèbres inventions de IML, se caractérise par trois fenêtres latérales très pratiques: l'outil apparaissant dans la fenêtre centrale est éjecté automatiquement par le Toolie si l'Employé le demande. Le Toolie a été primé; son inventeur de génie a réussi le tour de force de faire paraître le Toolie beaucoup plus petit qu'il n'est en réalité (il peut donc contenir plus d'outils que les boîtes traditionnelles).

Le Toolie est également doté d'un pouvoir particulier: il peut ramasser ses propres outils. Si un employé se trouve sur la Machine, pour les besoins de son travail, Toolie ramasse tous les outils devant lesquels il passe.

**REMARQUE:** Tous les outils devant être utilisés sur la Machine sont biodégradables et protègent la couche d'ozone. Malheureusement, la technique n'est pas encore tout à fait au point et la plupart des outils ne peuvent être utilisés qu'une seule fois.

En raison de la nature de la Machine, il est préférable que l'Employé choisisse l'outil dont il a besoin pour travailler. Certains outils sont plus efficaces que d'autres selon le travail à exécuter.

### Outils disponibles:



#### CLEF A MOLETTE

Utilisée pour resserrer (ou relâcher) les boulons.



#### MATCH STICK

Idéal pour les choses brillantes



#### BALLON EN HELIUM

Soulève l'Employé devant la Machine et le fait monter jusqu'à ce qu'il s'arrête ou que le ballon atteigne les cimaises de l'usine.



#### PARAPLUIE

Le contraire du Ballon: permet à l'Employé de descendre de la Machine.



#### ASPIRATEUR

Adapté par IML pour débarrasser la Machine des insectes.



#### TRAPPE DE VENUS

Fait partie des expériences les plus récentes de la société, il s'agit d'un collecteur hybride, moitié plante, moitié machine, permettant d'attraper les insectes.

## 7. SECURITE

L'employé doit observer toutes les Notices de sécurité et tous les Règlements de l'usine; il doit notamment faire attention au transport des matières premières jusqu'à la Machine.





A: F. FIXIT

De: F. FOREMAN, le Contremaître

VEUILLEZ M'EXCUSER, JE N'AI  
RETROUVÉ QUE CE VIEIL EXEMPLAIRE.  
BIEN QUE CERTAINES PAGES MANQUENT,  
IL PEUT VOUS PERMETTRE DE COMMENCER -  
FAITES DE VOTRE MIEUX !!

F. FOREMAN.

## B.E.A.S.T.

Guide de réparation et de  
fonctionnement par

G.T. Bingham,

Professeur agrégé es-Sciences Lunatique



## 1. INTRODUCTION

C document est destiné à vous guider dans le fonctionnement de notre nouveau Machin BEAST. Il est tout fait possible que j'aie omis des détails importants - pardonnez-moi, j'ai un peu beaucoup fait comme inventeur. Si vous n'y arrivez pas, appelez-moi sur le poste 2.

G. Bingham 6 avril 1990

P.S. N'en veuillez pas à la machine à écrire. Je l'ai réparée mais elle semble continuer à ne pas vouloir taper les 'e'.

Si vous utilisez BEAST pour la première fois, voici un certain nombre de directives à observer :

- \* Remarque) La vérification de la Carte de sécurité (combinaison de quatre fruits) est effectuée au début de la période de travail de chaque équip. Cela vous permet de retourner plus tard dans cette équipe si nécessaire. Vous pouvez modifier la combinaison de quatre fruits chaque fois que vous voyez une Carte de sécurité.
- \* Etudiez soigneusement votre Mission au début de votre période de travail; elle comporte le nombre et le genre de micro-poupées que vous devez produire durant cette période. Si vous ne réussissez pas à atteindre votre quota, vous êtes renvoyé.
- \* Expérimentez les différentes pièces qui composent BEAST pour comprendre l'action de chacune d'elles ainsi que leur interaction.
- \* Concentrez-vous uniquement sur le contrôle des parties de la machine que vous pouvez voir. Il y en a d'autres qui sont cachées derrière des panneaux en verre mais vous ne pouvez les faire fonctionner que lorsque vous avez acquis davantage sur celles que vous êtes en train de faire fonctionner.

\* Vérifiez fréquemment toutes les pièces de la machine, car BEAST est vraiment peu fiable et susceptible de se détraquer. Et n'oubliez pas que les insectes velus qui ont élu domicile à l'usine abiment les pièces de BEAST, aussi n'hésitez pas à les exterminer.

2

## 2. DESCRIPTION GENERALE DE BEAST

BEAST, abréviation de Bingham's Environmentally Active Solution, est un unit complet de production de jouets, qui permet de fabriquer des micro-jouets écologiques. Son fonctionnement est entièrement mécanique et il est construit à partir de matériaux usagés. Nécessite d'être constamment entretenue par les Ouvriers dans le but d'assurer la production.

Les micro-poupes sont formés de deux parties, la tête et le corps, qui sont ensuite assemblés. Le cycle de fabrication que les ouvriers doivent observer est le suivant:

- A. TRAITEMENT DES MATIERES PREMIERES pour produire un RESINE plastique.
- B. Compréhension de la RESINE dans des moules destinés à créer respectivement la tête et le corps des micro-poupes.
- C. Préparation des chapes de la TETE et du CORPS des micro-poupes.
- D. ASSEMBLAGE des TETE sur les CORPS appropriés.
- E. EMPAQUETAGE des micro-poupes terminées.

### 2.1. LES DIFFERENTES PIECES de BEAST

Tous les divers processus de fabrication prennent place à l'intérieur de la machine à l'exception de la procédure de production qui est dirigée à partir du panneau avant.

### 2.2 PROCESSUS INTERNES

Comme documenté dans les processus internes de BEAST, mais surtout les actions effectuées sur le panneau avant. Pour clarifier, les divers processus internes sont décrits par la figure 1. Pour plus de détails, se reporter au document de la société "GUIDE DE FONCTIONNEMENT INTERNE DE BEAST".

Un effet secondaire remarquable de nos divers recyclages de détritiques est la génération d'un animal vulgaire mutant, appelé Lemmings. ATTENTION - LES LEMMINGS PARAISSENT INOFFENSIFS - MAIS ILS SONT TRES NEFASTES - Dérangez la Machine de tous les Lemmings.

CHAUSS LES PIZZAS -  
24 H/24 téléphone :  
45-90-11-22

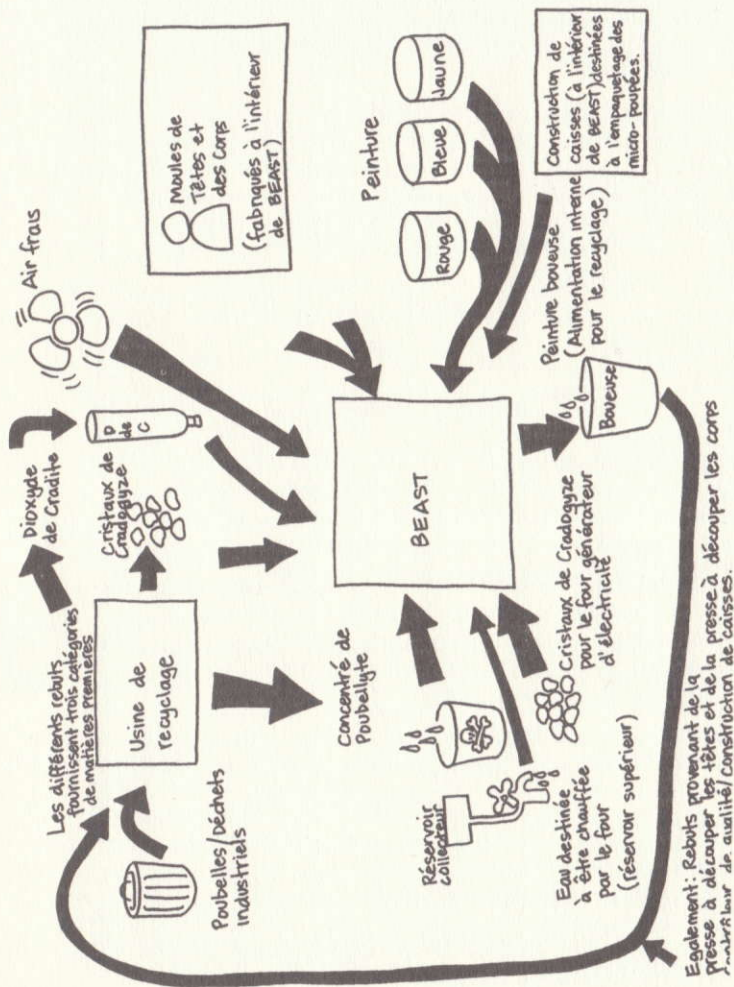
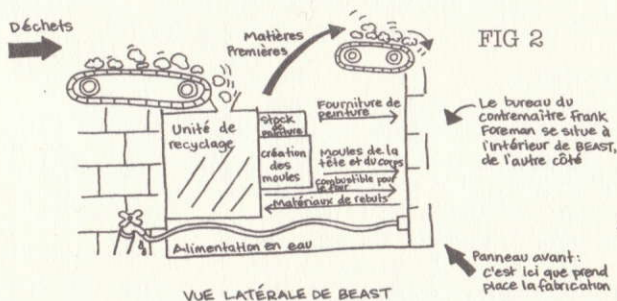


FIG. 1 DESCRIPTION DU PROCESSUS INTERNE

Plus facile à dire qu'à faire! Nous distinguons deux types, le mâle (nous l'appelons Cliff) a tendance à sauter partout, à jeter des interrupteurs, à dévisser des boulons, à déplacer les cadrons et fait de son mieux pour interrompre la production. L'un soupçon de sa couleur préférée, ce qui la rend inutilisable (dans ce cas, il faut laver le récipient à grande eau et recommencer tout à zéro). La femelle, que nous appelons Jodee s'est entichée sans raison apparente des ouvriers du BEAST. Elle vous serrera dans ses bras à la moindre occasion et vous empêchera d'accomplir votre travail - et nous savons tous que, si vous n'atteignez pas votre quota, vous serez fichu à la porte. Nous avons essayé de nous débarrasser de ces bestioles de diverses façons. L'aspirateur et les coups de pied sont les plus efficaces. Ne quittez jamais les Lemmings des yeux. Cette machine est déjà assez capricieuse comme ça, sans qu'ils viennent s'en mêler.

## 2.3 DESCRIPTION DES FOURNITURES ET DES PRODUITS

Les processus internes du BEAST sont essentiels et minutés à assurer la fourniture de divers éléments nécessaires à la fabrication des micro-pousses IML. La figure 2 nous apporte l'illustration.



## 2.4 CONFORMITE AUX STANDARDS DE FABRICATION

L'utilisation de matériaux dangereux sur BEAST signifie qu'il faut tout moment les différents standards de fonctionnement finis par

xpri nc . Un cart d s curit d la soci t st r mis à chaqu  
ouvri r

### 5.0 UTILISATION DE BEAST

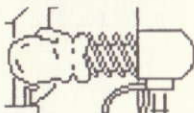
L travail sur BEAST n' st pas tr s compl x . Il y a un c rtain  
nomb d l vi rs, d cadrans t d pris s qu l s ouvri rs doiv nt  
actionn r dans l but d maint nir la machin n march . Chaqu  
g st ayant un ff t sur l fonctionn m nt d la machin , l s ouvri  
rs ralis nt tr s vit s'ils ont fait qu lqu chos d trav rs.

### 5.1. GENERATEUR ELECTRIQUE

L s diff r nts lm nts m caniqu s d BEAST sont alim nt s soit  
par la vap ur g n r par l'un d s chaudi r s, soit par  
l'l ctricit prov nant d l'un d s batt ri s. Un r s au compl x d  
câbl s l ctriqu s st am nag dans BEAST t l s ouvri rs  
doiv nt v rifier l s pris s l ctriqu s sur c rtains d' ntr ux. L s  
pris s sont toujours côt d la pris d'alim ntation l ctriqu  
appropri qui à son tour st conn ct à la batt ri via l r s au. Si  
la pris st introduit dans l support t qu l courant pass , la  
pic corr spondant va fonctionn r.

*Pour aller plus vite, les ouvriers peuvent enfoncer les  
fiches mâles dans les prises femelles à coups de pieds.*

PRISE CONNECTÉE AU GANT DE  
BOXE SUR LE RESSORT



#### 5.1.1 BATTERIE

D s voyants l ctriqu s clignot nt sur l  
GENERATEUR ELECTRIQUE quand il y a  
ass z d courant dans la batt ri . La  
batt ri s' puis au fur t à m sur qu l  
t mps s' coul . Plus la lumi r clignot  
l nt m nt, plus la batt ri st faibl . Si la  
lumi r s' t int, c' st qu la batt ri st  
mort t tout s'arrt sur BEAST à  
l' xc ption du conduct ur. Dans c cas, l s  
ouvri rs doiv nt grimper sur la bicycl tt  
install dans l GENERATEUR  
ELECTRIQUE t p dal r jusqu' c qu la  
batt ri soit r charg .



BATTERIE

*S'il n'y a plus de courant,  
n'oubliez pas de rallumer  
la chaudière une fois que  
les voyants se sont rallumés.*

SI JE DÉCOUVRE CELUI QUI A ÉCRIT  
SUR CE MANUEL, CAVA BARBER!

10

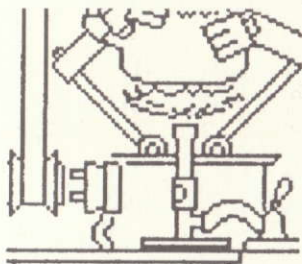
F. FOREMAN.

### 5.1.2 FOUR

Le four chauffe un grand chaudier d'eau; cela produit la vapeur qui, à son tour, actionne les différents pistons de la Machine. Le FOUR brûle les cristaux de cradogyz qui y tombent à partir d'un dispositif d'alimentation situé au-dessus; il est généralement électrique.



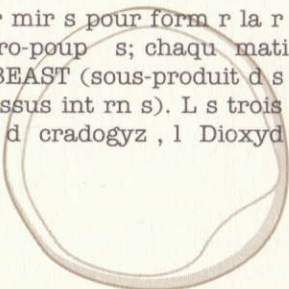
FOUR



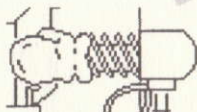
Le tapis de transport fournissant les cristaux au PRODUIT SOLIDIFIANT doit être connecté à l'alimentation électrique, sinon le PRODUIT se ferme automatiquement et la production de résine s'arrête

## 5.2 PRODUCTION DE RESINE

La Machine utilise trois matières premières pour former la résine plastique qui va constituer les micro-poupes; chaque matière première produit l'intrinsèque de BEAST (sous-produit des résidus de recyclage) (Voir figure 1 - Processus intrinsèques). Les trois matières utilisées sont les Cristaux de cradogyz, le Dioxyde de Cradite et le concentré de Poubellyt.



PRISE CONNECTÉE AU GANT DE  
BOXE SUR LE RESSORT



### 5.1.1 BATTERIE

Des voyants lumineux clignotent sur le GENERATEUR ELECTRIQUE quand il y a assez de courant dans la batterie. La batterie se recharge au fur et à mesure que les lampes s'éteignent. Plus la lumière clignote lentement, plus la batterie est faible. Si la lumière s'éteint, c'est que la batterie est morte et tout s'arrête sur BEAST à l'exception du conducteur. Dans ce cas, les ouvriers doivent grimper sur la bicyclette installée dans le GENERATEUR ELECTRIQUE temporairement jusqu'à ce que la batterie soit rechargée.

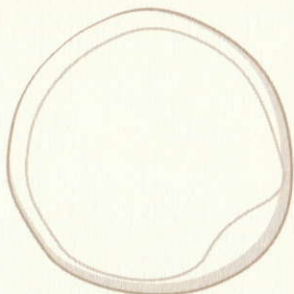
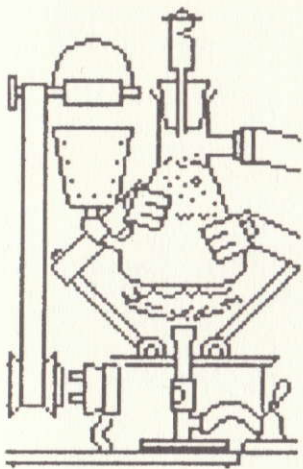


BATTERIE

*Si'il n'y a plus de courant, n'oubliez pas de rallumer la chaudière une fois que les voyants se sont rallumés.*

## 5.2.1 PRODUIT SOLIDIFIANT

Ce composant se crée à partir d'un mélange d'éléments mis au rebut par le Département de Chimie de l'Université. Ils sont maintenant traités comme des Cristaux de Cradogyz pour produire un agent solidifiant liquide pour la résine plastique. La flamme sur laquelle les cristaux sont chauffés peut être réglée par les ouvriers. Le robinet de gaz alimentant la flamme du flacon comporte un levier que l'on peut déplacer suivant la taille de la flamme désirée. Attention: le liquide contenu par le flacon ne doit pas bouillir.



Le tapis de transport fournissant les cristaux au PRODUIT SOLIDIFIANT doit être connecté à l'alimentation électrique, sinon le PRODUIT se ferme automatiquement et la production de résine s'arrête.



## 5.2.2. MECANISME D'EXTENSION

Le fait de prolonger du dioxyde de Carbone avec de l'air produit un gaz qui rend la réaction plus légère. Les ouvriers doivent s'assurer que les ballons sont constamment gonflés et que le gaz est bien prolongé.



MECANISME D'EXTENSION

## 5.2.3. FOURNISSEUR DE LIQUIDE CONCENTRE

Cette partie fournit du Concentré de Poublyte à la MACHINE A RESINE à un vitesse déterminée. Les ouvriers doivent faire fonctionner la roue à valve et livrer la pompe pour maintenir un flux régulier de concentré vers la MACHINE A RESINE.

### 5.2.4 MACHINE A RESINE

Le cour de t parti de la Machin provi nt d'un vi ill machin à lav r, j t par la Blanchiss ri Lin G r Tu-Long. L s trois mati r s pr mi r s y sont trait s t un grand piston actionn par la vap ur l s m lang ns mbl . Il n r sult un r sin plastiqu visqu us utilis pour mod l r l s poups . La r sin m lang p ut tr vu à l'avant d la MACHINE A RESINE. L'ax d' ntran m nt qui fait r ssortir l compos r sin ux d la MACHINE A RESIN st dir ct m nt alim nt n l ctricit à partir du DISPOSITIF MODELANT LA TETE.

Si l s trois mati r s pr mi r s n'ont pas t fourni s dans l s proportions corr ct s, la MACHINE A RESIN produit un bloc d r sin visqu us qui tomb sur l'un d s d ux courroi s d transmission d'un X-TR/400L r trov dans un Bur au d Post du XIV m arrondiss m nt. En j tant l l vi r sur chaqu courroi , la r sin p ut tr dirig soit dans la PRESSE A DECOUPER LES TETES ou la PRESSE A DECOUPER LES CORPS ou dans un boît à ordur s, au mili u d s courroi s.

Si l s mati r s pr mi r s n sont pas m lang s dans l s proportions xact s, l produit final n r s s mbl ra pas à d la r sin t l s ouvri rs d vront v rifier tout s l s matir s pr mi r s pour r ctifier l dosag . L s ouvri rs doiv nt s rapp l r qu la Machin à R sin st soumis à d nombr us s vibrations t qu l s boulons fixant l piston doiv nt tr souv nt v rifier s pour tr sur qu la vap ur n s'chapp pas.



MACHINE A RESINE

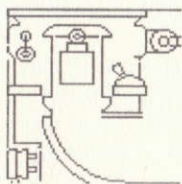
### 5.3 MOULES DE POUPEE

La r sin st v rs dans d ux mouls, l'un tant d stin à cr r la t t l'autr l corps d la micro-poup . La r sin st nsuit fort m nt compr ss afin d pr ndr la form d s mouls.

## 5.3.1 APPAREIL POUR MOULE DE TETE

Vous pouvez obtenir jusqu'à 5 moules pour la tête. Ils sont fixés par des pinces crocodiles à un fil de fer tournant à l'intérieur de la Machine. Un trou dans le panneau avant permet aux ouvriers de regarder à l'intérieur de BEAST et de voir les moules. Ils peuvent contrôler la direction de la rotation en lançant un commutateur juste à côté du trou de visualisation.

Lorsqu'un moule arrive dans le champ de vision, la rotation s'arrête un court instant pour permettre aux ouvriers de tirer la corde (sur l'autre côté du champ de vision) ce qui libère le moule. Il est actuellement visible. Le moule tombe ensuite dans le plac dans la presse à découper la tête. S'il y a déjà un moule dans la presse à découper la tête, il faut lâcher la corde n'aura aucun effet les moules continuent à tourner.



FORME DU MOULE  
DE TETE

**FAITE ATTENTION!** Il semble que BEAST choisisse de temps à autre ses propres modèles, ce qui fait que des têtes et des corps bizarres se mêlent à la production. Les résultats ont été très étranges! Un esprit habiterait-il la machine?

Le fil de fer qui assure la rotation des moules est connecté aux tuyaux de sortie de la MACHINE A RESINE, donc il est important que la FORME DU MOULE DE TETE soit maintenue en bon état de marche, sinon l'écoulement de résine s'arrête.

JE VOUS AI DÉJÀ AVERTI DE NE  
PAS CONTINUER À ÉCRIRE SUR CE LIVRE,  
PROPRIÉTÉ DE LA SOCIÉTÉ!

F. FOREMAN.

## 5.3.2 FORME DU MOULE DE CORPS

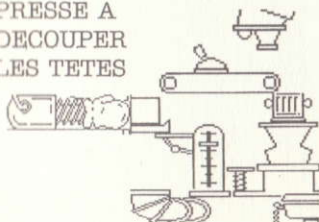
Les moules de corps disponibles pour l'écoulement de nuit sont attachés par des pinces crocodiles à un fil de fer qui tourne à l'intérieur de BEAST.

## 5.9 PRESSE A DECOUPER LES TETES

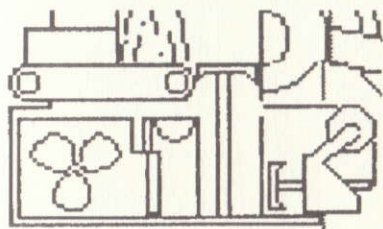
Le moule de tête choisi est automatiquement mis en place sur un trappé tandis que la Résine Plastique tombe dans à partir de la MACHINE A RESINE. Un grand gant de box sur un ressort est utilisé pour pousser la Tête de poup hors du moule.

Un compteur, plus connu sous le nom de pose "Hit Count" (TM), permet à chaque moule de tête de produire un nombre déterminé de têtes, avant d'ouvrir automatiquement le trappé, ce qui fait glisser les moules en bas pour le recyclage. Ce compteur à coups est un grand appareil de mesure à 5 positions.

Marquez un barre sur l'un des positions. La position de la barre indique le nombre de têtes pouvant être produits avant que le trappé ne s'ouvre. Plus haut est la barre, plus grand est le nombre de Têtes.

PRESSE A  
DECOUPER  
LES TETES

Les ouvriers peuvent modifier la position de la barre du Hit Count en sautant sur un planchier à ressort situé près du compteur. Il est possible que les ouvriers soient habitués à un parti de ce composant leur soit familier; il contient en fait des parties de "Sous les hommes forts peuvent sonner les cloches".



ce qui est un piège très important du traitement de la fabrication de la poupée. Les trois peintures de tubes peuvent lors du mélange dans la cuve, produire d'autres couleurs. Par exemple, le jaune et le bleu, s'ils sont mélangés ensemble, vont produire du vert.

Certaines combinaisons de couleur sont impossibles en raison des produits chimiques utilisés dans les peintures; l'action de ces produits peut provoquer une couleur non désirée. Si cela arrive, les ouvriers doivent nettoyer la cuve très soigneusement. Le lavage est effectué en tirant la chaîne au-dessus du milieu du tube de peinture.

Les ouvriers doivent s'assurer que la cuve est tenue à l'abri des impuretés, sinon la peinture sera polluée.

qu la FORME DU MOULE DE TETE soit maintenant un bon état de marche, sinon l'écoulement de résine s'arrête.

JE VOUS AI DÉJÀ AVERTI DE NE PAS CONTINUER À ÉCRIRE SUR CE LIVRE, PROPRIÉTÉ DE LA SOCIÉTÉ!

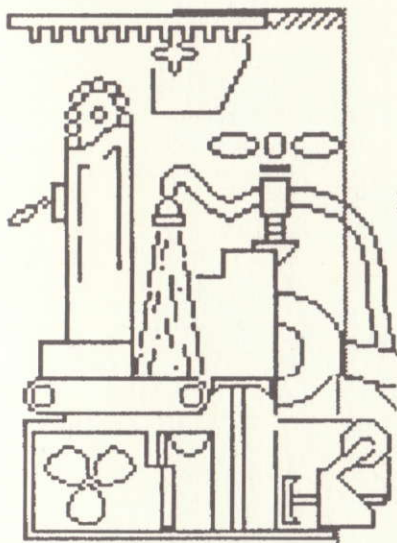
F. FOREMAN.

### 5.3.2 FORME DU MOULE DE CORPS

Les moules de corps disponibles pour l'après-midi sont attachés par des pinces à crocodile à un fil de fer qui tourne l'intérieur de BEAST.

## 5.12.2 MAGASIN DE PEINTURE

On pulvérise la peinture du récipient sur les têtes des corps de poupes. Les ouvriers doivent vérifier que les douches marchent et utiliser de grands robinets placés au-dessus du pulvérisateur. Une fois que les têtes des corps de poupes sont peintes, faites sécher la couche de peinture avec un ventilateur électrique. Sinon, la peinture gèlera.



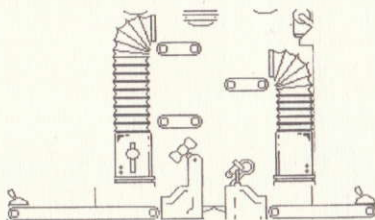
MAGASIN DE PEINTURE



## 5.13 UNITE DE COLLAGE

L'UNITE DE COLLAGE permet de coller nos modèles un à un sur un corps, ce qui est ainsi un micro-poup complet. Cette partie du Machin a un historique amusant: avant d'être converti par IML, la Société de Lait Mouooving s'en servait pour mettre le lait en bouteille.

Le tapis de transport situé à droite présente les TTS, les corps arrivent de la gauche. Au centre, des aspirateurs industriels les agrippent sur un TTS et un Corps est disposé sur un tapis de transport en attendant du collage. Il est possible qu'il y ait des erreurs si un TTS soit appairé avec un corps qui ne lui convient pas; les ouvriers ont donc la possibilité de déplacer la position de l'aspirateur de Corps sur un des deux tapis de transport; cela donne un chance de dériver minuté à minute des jumelages incorrects.



UNITE DE COLLAGE

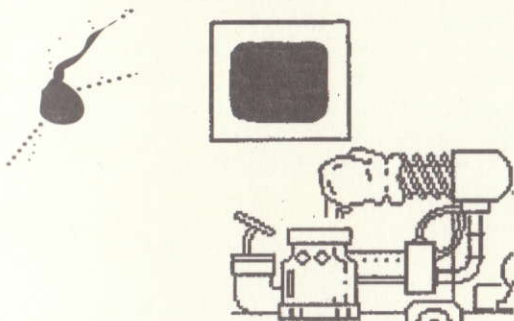
Un des partis de la poupée (de préférence le corps) tombe dans l'unité de collage. Un tube de "COLLE FORTE" fera automatiquement tomber un goutte de colle industrielle sur la partie de la poupée. Un second parti (de préférence la tête) tombe dans l'unité de collage sur l'autre partie. Un léger coup de marteau fixera les deux partis. La poupée finie est envoyée sur le courroie de transmission en dessous. Si l'ouvrier a aussi à utiliser ce composant, la poupée finie possède un TTS adapté au corps, les deux ayant la même couleur. A la moindre erreur, le contrôleur de qualité vous aidera à réparer les poupées défectueuses.

## 5.14 CONTROLEUR DE QUALITE

Il identifie tout s les poupées dont la Tête correspond pas au Corps. Il rejette les poupées ayant un Tête et un Corps différents, celles dont les différents parties présentes dans leurs différents ainsi que les jouets ayant deux Têtes ou deux Corps.

La poupée finit tomb dans LE CONTROLEUR DE QUALITE (un téléviseur transformé) et est passé au scanner. Si la tête de la poupée convient à son corps, vous verrez un signal de vérification s'afficher sur le scanner. Ensuite, la poupée tombe dans le vérificateur de stock.

Si la poupée ne présente pas la combinaison correcte de Tête et de Corps, l'unité spéciale affiche un 'X', et la poupée est refusée et jetée par la fin de l'usine.



CONTROLEUR DE QUALITE

Ce CONTROLEUR DE QUALITE ne connaît pas tous les objectifs de votre mission. Aussi rappelez-vous, une poupée qui passe par le CONTROLEUR DE QUALITE signifie qu'elle a une Tête correspondant à son Corps. Que la poupée soit de la couleur que Frank vous a demandé de produire dans votre Mission est une autre affaire!

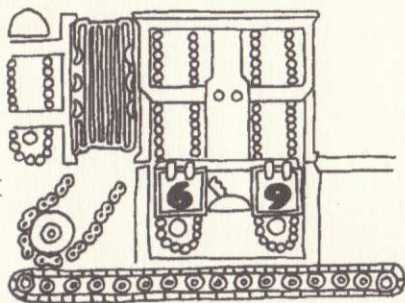


Si vous voyez qu'une poupée n'est pas correctement colorée, éteignez le contrôleur de qualité en poussant l'interrupteur sur le côté du scanner. Toutes les poupées qui tomberont de l'unité de collage seront jetées par la fenêtre. Elles seront alors recyclées, et le coût de la poupée défectueuse ne sera pas déduit de votre salaire.

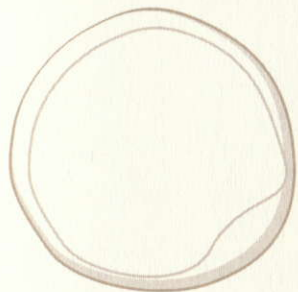
### 5.15 VERIFICATEUR DE STOCK

Adapté à partir d'un très vieux calendrier qui était affiché sur le mur d'un Banquet, cet élément identifie les poupées correspondant aux objectifs de la Mission. Le VERIFICATEUR DE STOCK affiche de très grands nombres, c'est le nombre total des poupées correctes que vous avez encore à produire pour remplir la Mission en cours. Au fur et à mesure que les poupées tombent dans le VERIFICATEUR DE STOCK, il se passe à travers plusieurs rouleaux dentés - ceux-ci faisant fonctionner à leur tour un mécanisme de pignons compliqué. Si la poupée répond aux exigences de la Mission en cours, alors le nombre indiqué par le VERIFICATEUR DE STOCK est réduit d'un.

VERIFICATEUR DE STOCK



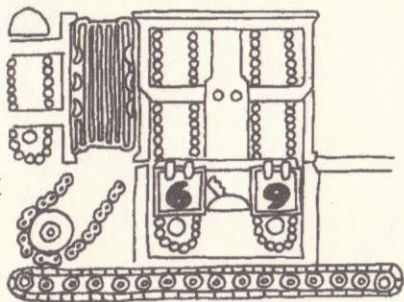
Une fois le compteur à zéro, le CONTROLEUR DE QUALITE est automatiquement éteint, puisque la Mission a été remplie. Le CONTROLEUR DE QUALITE ne peut pas être rallumé de nouveau avant que la valeur du VERIFICATEUR DE STOCK ne soit supérieure à zéro. S'il reste assez de temps sur la période, pourquoi ne pas augmenter à la main le nombre indiqué sur le VERIFICATEUR DE STOCK et augmenter ainsi votre prime?



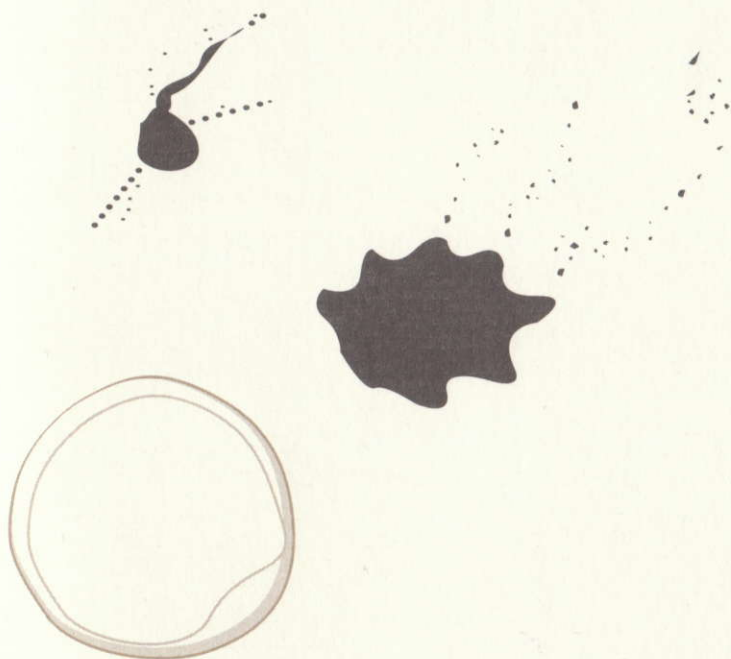
## 5.16 CONDITIONNEMENT

Un fois qu'ls poups sont passés à travers le VERIFICATEUR DE STOCK, ils doivent être emballés dans des caisses en bois pour être prêts à l'envoi. Des billots et des tchais en bois sont recyclés à l'intérieur de BEAST pour produire de grandes caisses; chaque caisse a un grand tiquet sur le côté indiquant que les poups doivent être emballés dans cette caisse.

VERIFICATEUR DE STOCK



Voici une autre possibilité de faire de l'argent supplémentaire. IML paie un bonus pour chaque poupée correctement placée dans les caisses. Si vous produisez une poupée qui ne fait pas partie de la Mission, assurez-vous de la mettre dans la boîte "Assortiment" que vous reconnaîtrez par le grand point d'interrogation (?) sur le côté.



PART No. 426105

