

# ANALYSE DE FABRICATION

## **I. HYPOTHESES**

- Série de 500 pièces par mois pendant 5ans.
- Parc machine (équipé de toutes les machines-outils de production courante).
- Matière EN-GJL 200\_(Ft 20).

## **II. PROCESSUS D'USINAGE**

- Phase 100 : CONTROLE DU BRUT
- Phase 200 : FRAISAGE 1-2-3-4-5
- Phase 300 : TOURNAGE 6-7
- Phase 400 : TOURNAGE 8-9-10-11-12
- Phase 500 : FRAISAGE 13-14
- Phase 600 : PERCAGE 15-16-17
- Phase 700 : PERCAGE 18-19-20
- Phase 800 : CONTROLE FINAL

## **III. TRAVAIL DEMANDE**

- **Question N°1** : Rédiger l'APEF des phases **200** et **400** en précisant :
  - ✓ Le repérage des surfaces usinées et de référence
  - ✓ La machine-outil utilisée
  - ✓ La mise en position isostatique (première partie de la norme)
  - ✓ Les cotes fabriquées non chiffrées
  - ✓ La suite chronologique des opérations

### **BAREME** :

Pour l'analyse de l'avant-projet de la phase 200.....**8pts**

Pour l'analyse de l'avant-projet de la phase 400.....**12pts**

**NB** : Le diamètre **23H7** a été noyauté de fonderie au diamètre **18mm**

UNIVERSITE DE DAKAR – BACCALAUREAT DE L'ENSEIGNEMENT DU 2<sup>nd</sup> DEGRE TECHNIQUE

Durée : 02H

Coefficient : 02

Feuille N° **3 / 10**

**EPREUVE :**

**AF / TG / AUTO**

Série : S3

2<sup>e</sup> Groupe

Code : 12 G 30 B 01