

TEXTE DE L'ÉPREUVE

1. DOCUMENTS REMIS AU CANDIDAT

- Texte de l'épreuve 1/4
- Dessin de définition 2/4
- Feuilles d'avant projet d'étude de fabrication de la phase 300 3/4
- Feuille de contrat de la phase 400 4/4

2. HYPOTHESES

La pièce est en EN-GJL-250 (ft 25), et est obtenue à partir d'un procédé de moulage en sable.

Le programme de fabrication prévoit la réalisation de 500 pièces par mois pendant 2 ans.

L'atelier est équipé normalement en outillage et en machines-outils classiques.

Le processus de fabrication est le suivant :

Phase 100 : CONTROLE du brut ;

Phase 200 : FRAISAGE de (1) ;

Phase 300 : TOURNAGE de (2) (3) ;

Phase 400 : FRAISAGE de (5) (6) ;

Phase 500 : FRAISAGE de (7) (8) ;

Phase 600 : PERCAGE de (4) ;

Phase 700 : PERCAGE – LAMAGE- TARAUDAGE de (9) (10) ;

Phase 800 : CONTROLE FINAL.

3. TRAVAIL DEMANDE

3.1. Compléter l'avant-projet de fabrication de la phase **300** en précisant :

- Le référentiel de mise en position de la pièce ;
- Le repérage des surfaces de référence et des surfaces usinées et la cotation de fabrication non chiffrée ;
- La machine utilisée et la succession logique des opérations.

3.2. Compléter le contrat de la phase **400** avec le référentiel de mise en position.

- Le repérage des surfaces de référence et des surfaces usinées et la cotation de fabrication non chiffrée ;
- La machine utilisée et la succession logique des opérations

UNIVERSITE DE DAKAR – BACCALAUREAT DE L'ENSEIGNEMENT SECONDAIRE TECHNIQUE

Durée : 2H	ÉPREUVE : ANALYSE DE FABRICATION	Série : T1
Coefficient : 2		2 ^e Groupe
Feuille : 1/4		Code : 21T10BN01BB34

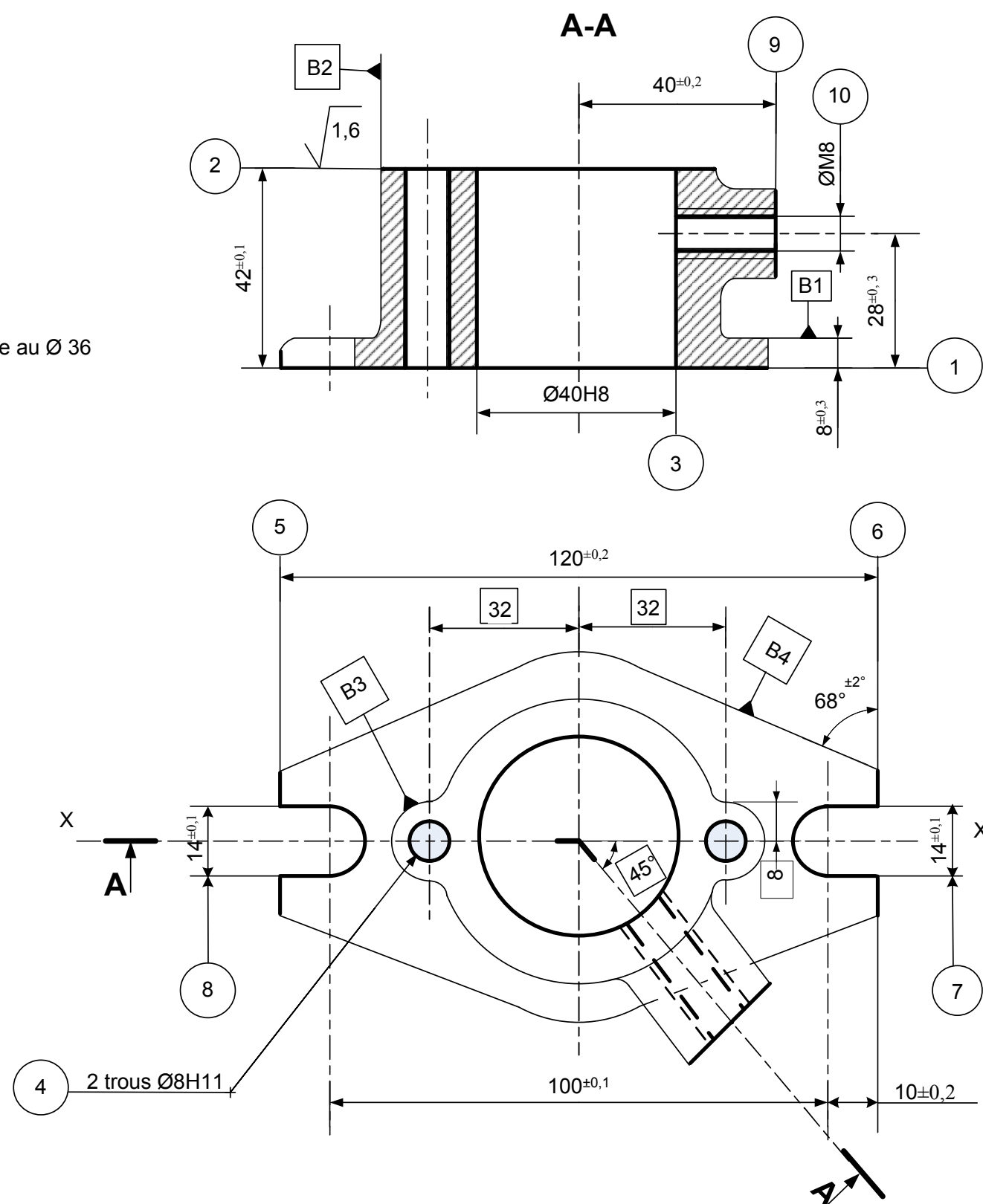
Matière : EN-GJL-250 (ft 25) moulé

L'alésage (3) vient noyauté de fonderie au Ø 36

Désignation : Socle

Cadence : 500p / mois / 2ans

Ra = 3,2 partout sauf indication



5	6		0,4	1
5	6		0,2	3
1			0,6	B2
3			Ø 1	B2
7			0,05	8
7	8		0,2	2
7	8		0,1	3
10			0,2	X X'
4			0,1	2 3
4			0,4	X X'

UNIVERSITÉ DE DAKAR - BACCALAURÉAT DE L'ENSEIGNEMENT TECHNIQUE

Durée: 2h

Epreuve:

Série: T1

Coef: 2

ANALYSE DE FABRICATION

2^e Groupe:

Feuille n° 2/4

Echelle: 1/1

Code :21T10BN01BB34

BACCALAUREAT DE L'ENSEIGNEMENT SECONDAIRE TECHNIQUE

PRENOM:

UNIVERSITE DE DAKAR
OFFICE DU BACCALAUREAT

Epreuve: ANALYSE DE FABRICATION

Série: T1 Coef: 2

Groupe: 2^éCode : 21T10BN01BB34 Durée: 2h

AVANT PROJET DE FABRICATION

Feuille

Nº: 3/4

Ensemble:_____

Matière:

Programme:_____

Pièce: _____

Machine: _____

N°	Désignation	M.O.	Croquis de phase
300	TOURNAGE		The drawing shows a technical sketch of a turned part. The front view is a hexagonal shape with a central circular hole. A section line A-A is indicated with arrows pointing to the top and bottom of the part. The section A-A shows a cross-section with hatching, indicating a solid material. The part has a central hole and a small protrusion on the left side.

Anonymat:

UNIVERSITE DE DAKAR
OFFICE DU BACCALAUREAT

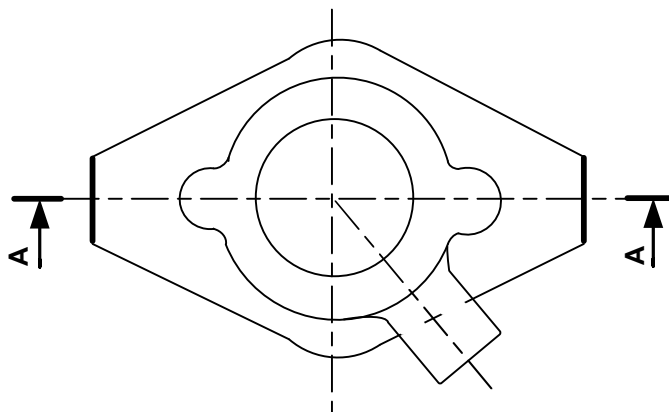
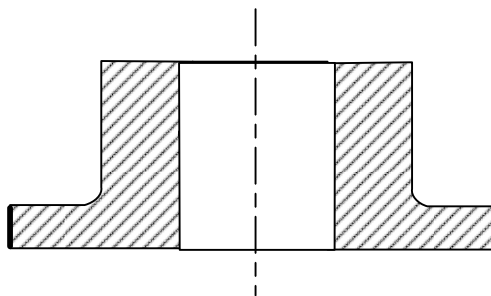
Code : 21T10BN01BB34

FEUILLE N° 4/4

Programme : _____

Matière : _____

A-A

[illegible]