

A partir de tout ou partie de (Étude de Fabrication)

1 Plan de détail

2 Documents de cours

3

4

5

On demande de ...

1 Étude du plan de détail

2 Repérage des surfaces

3 Rédaction de la fiche de suivi de production

4 Rédaction de l'APEF

5 Rédaction du ou des contrats de phase

Zone dessin :

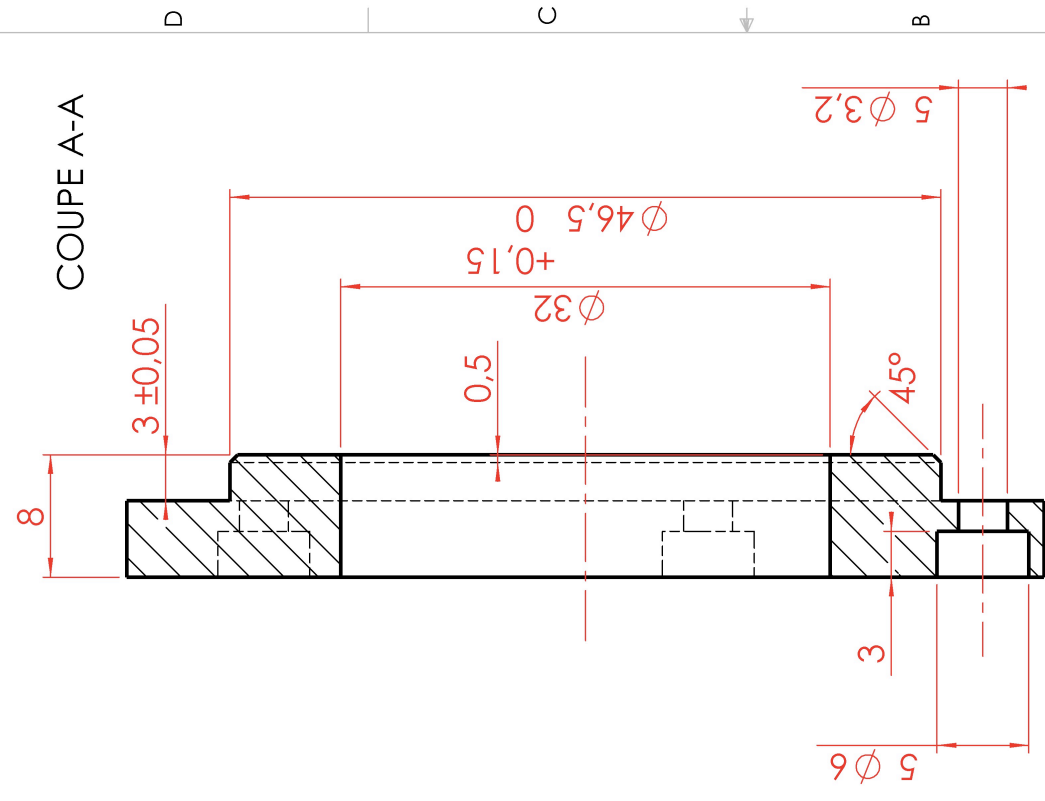
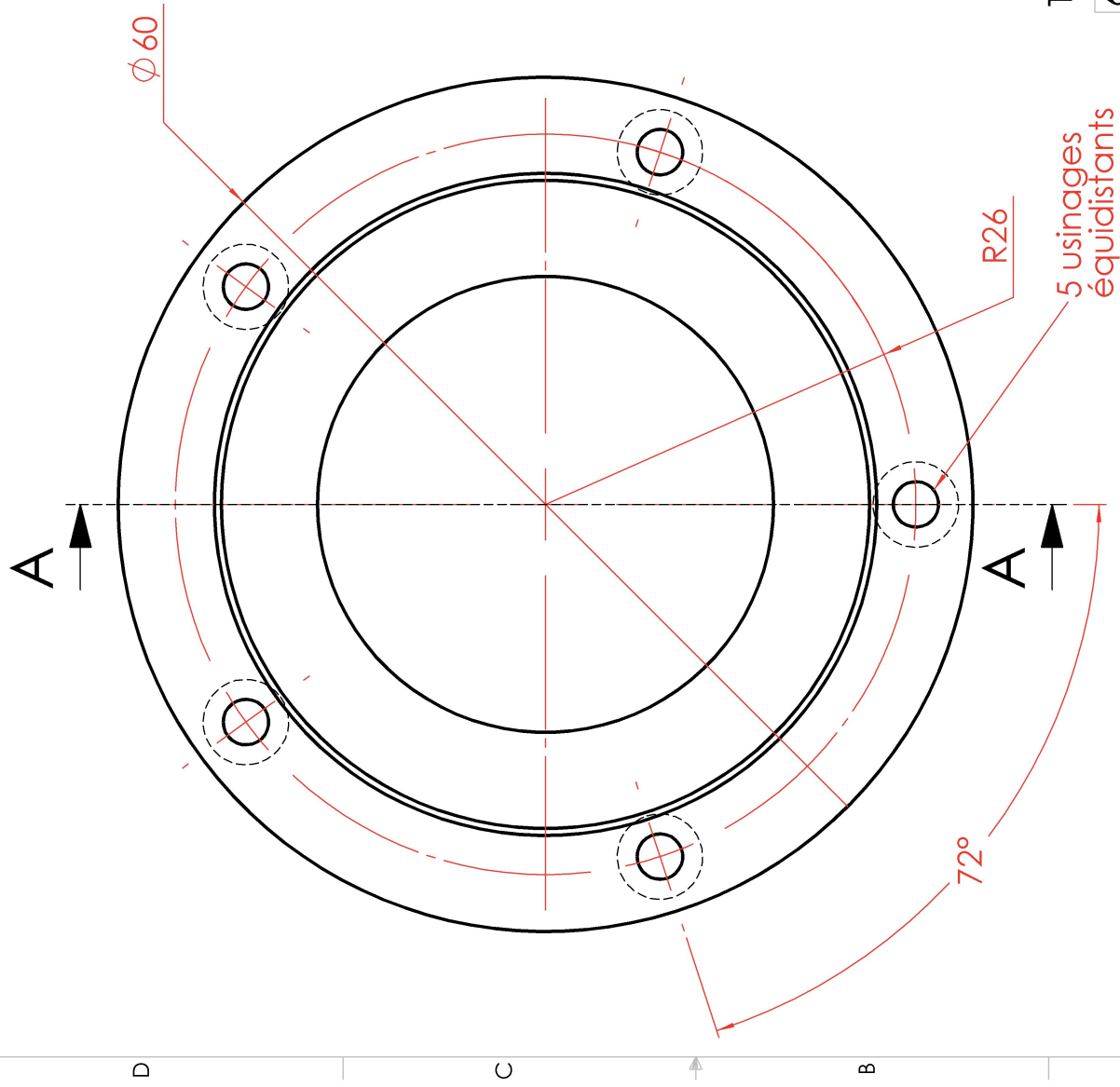
Représentation du brut, de l'OP, de la pièce, des surfaces usinées,
des Cf et des Co, des tolérances et de l'isostatisme.

Zone Rédaction :

Opération et surfaces usinées avec les Cf et Co réalisées

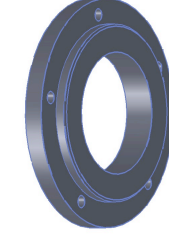
Outils et moyens de contrôles

Vc, S, les avances et les numéros d'outil



TOLERANCES GENERALES : ISO 2768 fH ✓ Ra 3.2

67 1	Couvercle roulement oblique axe Z	2017A		45067
Rep	Nb	Désignation	Observation	Référence
Production Mécanique				
www.prof-mpk.fr				



Echelle 1:2



Année 2012

Format : A4

Ech. 2:1

Dessiné par: MPK

IMPRIMANTE
3D

FICHE DE SUIVI DE PRODUCTION

Classe

Nom :

Prénom :

Machine :

Ensemble :

Pièce :

Matière :

N° de phase :

N° de programme :

Dimension du brut :

Nombre de bruts

Nombre de pièces
réalisées

Nombre de pièces
disponibles

Date :...../...../.....

Heure de début :Hmn

Heure de fin :Hmn

[illegible]

[illegible]

[illegible]

CONTRAT DE PHASE Phase de : _____ Phase N° _ _		Ensemble :		BUREAU DES METHODES				
		Pièce :						
		Matière :						
Nom	Date :	Programme :						
Représentation de : Brut / Op / Pièce / Surfaces usinée / Cf / Co / Tolérances / Isostatisme...								
Opérations et surface usinées		Outils et moyens de contrôles		Vc	fz	S	Vf	ap

CONTRAT DE PHASE Phase de : _____ Phase N° _ _		Ensemble :					BUREAU DES METHODES		
		Pièce :							
		Matière :							
Nom	Date :	Programme :							
Représentation de : Brut / Op / Pièce / Surfaces usinée / Cf / Co / Tolérances / Isostatisme...									
Opérations et surface usinées		Outils et moyens de contrôles			Vc	fz	S	Vf	ap