

PROJET Porte CD	CONTRAT D'ACTIVITE N°1	NIVEAU 5 ^{ème} Production sérielle
--------------------	---------------------------	--

Analyser le besoin	Rédiger le Cahier des Charges Fonctionnel	Concevoir le produit	Définir le produit	Préparer la fabrication	Fabriquer	Commercialiser
Service marketing		Bureau d'étude		Bureau des méthodes	Atelier	Service commercial

LA PRODUCTION SERIELLE

PRESENTATION DE L'ACTIVITE

Cette activité a pour objectif de vous sensibiliser aux avantages et aux inconvénients de la production sérielle.

TRAVAIL A REALISER

- Compléter les documents 1/4 et 2/4 à l'aide du livre de technologie
- Analyser le document prêté puis compléter la page 3/4
- Comparer graphiquement les deux méthodes de production

MATERIEL MIS A DISPOSITION

- Contrat d'activité
- Un document ressource prêté
- Quatre documents de travail
- Livre de technologie 5^{ème}

CE QU'IL FAUT RETENIR

- Le vocabulaire
- Caractériser une production sérielle
- Identifier les avantages et les inconvénients d'une production sérielle

CONSIGNES DE TRAVAIL

- Lire attentivement tous les documents
- Travailler dans le calme
- Respect des consignes de travail écrites et/ou orales
- Prendre soin du matériel et des documents prêtés
- Réaliser un travail propre et soigné
- Ranger vos documents dans le classeur dans l'ordre des travaux effectués
- Ranger convenablement les documents restants prêtés

Ce document vous est prêté - A rendre en fin de travail - Prenez en soin, vous êtes aussi évalué sur ce point.

Nom & Prénom :	TECHNOLOGIE	Porte CD	
Date :		Activité n°1	
5 ^{ème}	<i>La production sérielle</i>	Travail	1
			1

SITUATION

Soit à réaliser un trou cylindrique dans une série importante de pièces.
Deux méthodes de fabrication peuvent être utilisées :

- la méthode unitaire ;
- la méthode sérielle .

Document prêtè

LA METHODE UNITAIRE

Il est nécessaire de tracer sur chaque pièce
la position des trous.

LA METHODE SERIELLE

Une butée permet le positionnement de la pièce toujours dans la même position.
Dans ce cas, il n'est pas nécessaire d'effectuer de traçage sur la pièce. Il suffit de respecter la position en utilisant la butée.
Un réglage a été réalisé une fois pour toutes lors du perçage de la première pièce.

1
TRACAGE
DU TROU

2
POINTAGE
DU CENTRE

3
MISE EN
POSITION DE
LA PIECE

4
PERCAGE

5
EVACUATION
DE LA PIECE

1
REGLAGE DE
LA BUTEE

2
MISE EN
POSITION DE
LA PIECE

3
PERCAGE

4
EVACUATION
DE LA PIECE