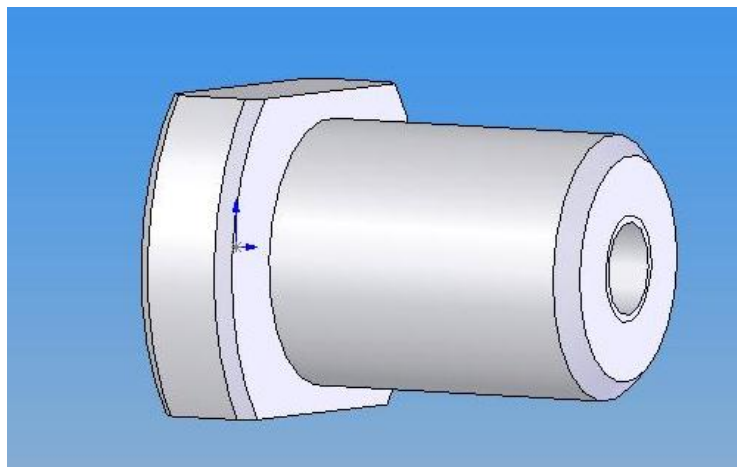


BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL : TECHNICIEN OUTILLEUR
**E2 : ÉLABORATION DU PROCESSUS DE RÉALISATION
D'UN OUTILLAGE U2**
Partie 1 : Gestion de production

Problématique : Vous avez en charge d'organiser la fabrication d'une série de 10 queues d'éjection semblable à celle du moule bouchon en prévision de la fabrication de moules de format identique ou pour le remplacement de pièces détériorées.



Soit les opérations suivantes par ordre chronologique et les temps de préparation machine pour 10 pièces et d'usinage pour une pièce.

N° de phase	Désignation de phase	Tps de préparation machine pour 10 pièces en minutes	Tps d'usinage par pièce et en heure
10	Sciage	12 mn	0.28 h
20	Tournage CN	18 mn	0.67 h
30	Tournage traditionnel	18 mn	0.37 h
40	Fraisage traditionnel	24 mn	0.46 h
50	Contrôle	6 mn	0.19 h

BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL : TECHNICIEN OUTILLEUR

E2 : ÉLABORATION DU PROCESSUS DE RÉALISATION D'UN OUTILLAGE U2

1-1) Calculer le taux de charge de chaque machine sur une période de 8 h

Phase	Tps de préparation machine pour 10 pièces en heure	Tps d'usinage pour 10 pièces et en heure	Tps total de la phase pour 10 pièces en heure	Taux de charge machine pour une période de 8 h en %
Sciage	0,2 h	2,8 h	3 h	37.5 %
Tournage CN	0.3 h	6.7 h	7 h	87.5 %
Tournage traditionnel	0.3 h	3.7 h	4 h	50 %
Fraisage traditionnel	0.4 h	4.6 h	5 h	62.5 %
Contrôle	0.1 h	1.9 h	2 h	25 %

/4

1-2) A l'aide du DR2, compléter le diagramme type Gantt DR4 (jalonnement au plus tôt et chevauchement des temps de préparation machine lorsque cela est possible).

/8

1-3) Tracer en rouge et déterminer graphiquement le jour et l'heure de fin fabrication du lot de pièce.

Jour :**mercredi**.....

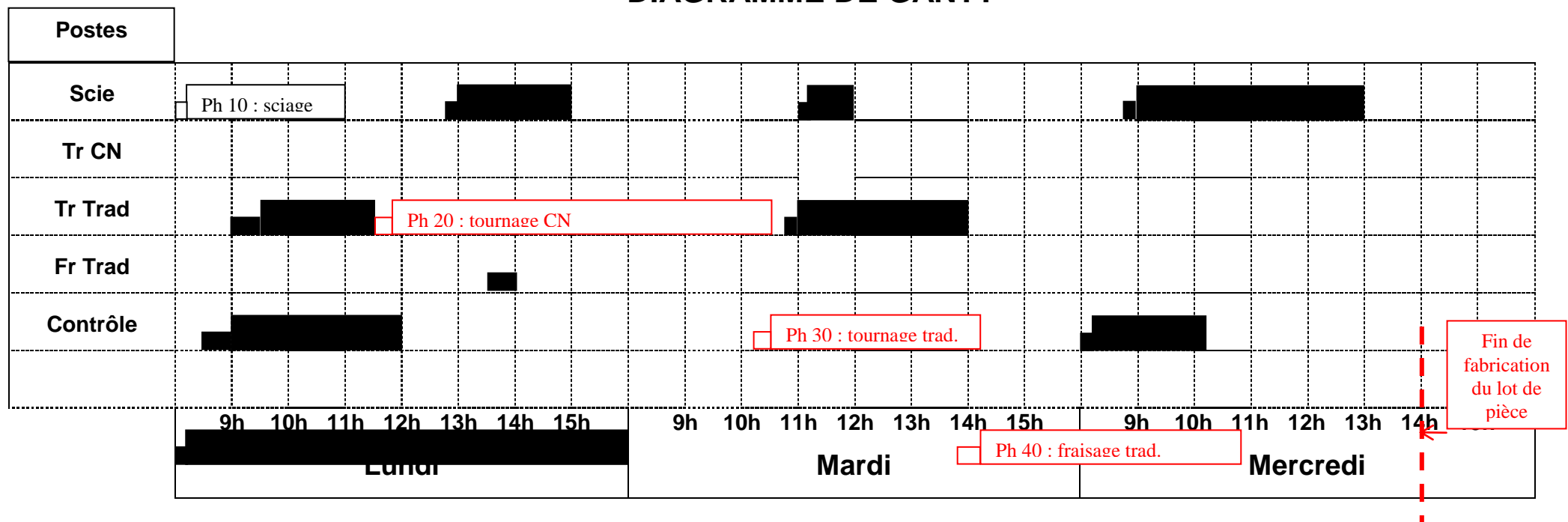
Heure :**14 h**.....

/3

BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL : TECHNICIEN OUTILLEUR

E2 : ÉLABORATION DU PROCESSUS DE RÉALISATION
D'UN OUTILLAGE U2

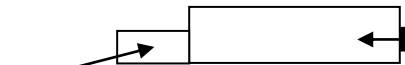
DIAGRAMME DE GANTT



Echelle : 1cm = 1 heure

 = Autres fabrications prévues

Rapport

 Tps préparation machine

Ph50: cont. sinage