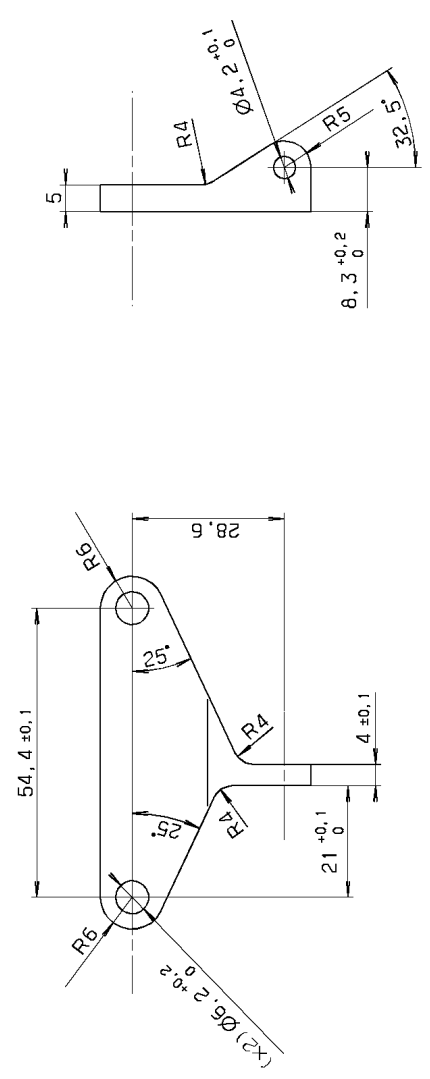
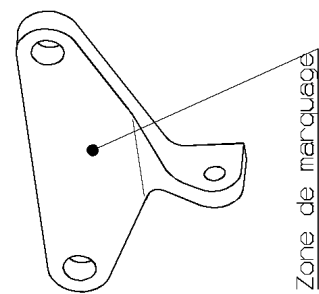


CONCEPTION ASSISTEE PAR ORDINATEUR
CATIA
AUCUNE MODIFICATION MANUELLE AUTORISEE





MARQUAGES D'IDENTIFICATION IDENTIFICATION MARKINGS	
Procédés de Marquage: crayon vibrateur avant protection	
Sans marquage	.
Références et indices	X
Signet fournisseur	.
Date de fabrication	.
Numéro de pièce physique	.
Numéro de lot	.

TOLEANCES FORME ET POSITION: NORSE	01-00-300/502				
FORM AND POSITION TOLERANCES: SWEDISH					
ETATS DE SURFACE ISO 1302					
SURFACE ROUGHNESS					
COUDES 90° TOLERANCE					
DIMENSIONS WITHOUT TOLERANCE					
±0.25					
SURFACES LINES:					
JS 13 POUR LIGNES PERPENDICULAIRES					
JS 14 POUR LES AUTRES LIGES					
FILETAGE: ISO QUALITE 6					
THREAD: ISO QUALITY 6					
FILETAGE: ISO QUALITE 6					
THREAD: ISO QUALITY 6					
TOLEANCES FORME ET POSITION: NORSE					
FORM AND POSITION TOLERANCES: SWEDISH					
ETATS DE SURFACE ISO 1302					
SURFACE ROUGHNESS					
COUDES 90° TOLERANCE					
DIMENSIONS WITHOUT TOLERANCE					
±0.25					
SURFACES LINES:					
JS 13 POUR LIGNES PERPENDICULAIRES					
JS 14 POUR LES AUTRES LIGES					
FILETAGE: ISO QUALITE 6					
THREAD: ISO QUALITY 6					

[illegible]

```
Objectif fonctionnel: .
/Scope: .
```

Vente / Dated date by	Echelle Scale	Dessiné le Date of issue by	CHAPE	
23/11/1999	1	05/11/99 MARTIN F.		
LIRUSI				
Symbole S/R S/R symbol		Service Department	Número de plan / Drawing number	Modif planche Sheet revision level
	UTILISATEURS Users		SP01140078	Planchette Sheet
Cliches Microfilms	Type planche Sheet type	Format	Ce plan est la propriété de la SW - 31171 King-Charles II Code (France) et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation. (This drawing is the property of the SW - 31171 King-Charles II Code (France) and cannot be duplicated or circulated without its permission.)	
.	A3		1/1	
.			 ema recherches aéronautiques	

Note BE: 12185



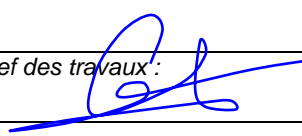
TRAITEMENT D'UNE FABRICATION

IDENTIFICATION DES MOYENS

Analyste : *COUZI Olivier*Date : *28/02/07*

Pièce : <i>Chape T077</i>	Client : <i>SMA</i>
Ensemble : <i>Outils moteur diesel d'avion</i>	Contact client : <i>01-41-3.....</i>

DÉCISION FINALE :	ACCEPTÉE	Date de livraison : <i>04/05/07</i>
	REFUSÉE	

Remarques du chef des travaux :*Accepté sous réserve de réception du bon d'accord pour l'achat de la matière de la part de la société SMA dans un délai de 10 jours.*Blagnac, le : *29 / 02 / 2007*Visa du chef des travaux : 

Acceptation du client Nom : Qualité :	Fait le : / / 20..... (Signature et cachet)
--	--

Pièce : *Chape T077*

Client : *SMA*

Ensemble : *Outillage moteur diesel d'avion*

Nom de l'analyste : *COUZIO.*

IDENTIFICATION DES MOYENS

(cocher)

REJETÉ



1 - Quels sont les documents contractuels à disposition ou à réaliser ?

Documents	Supports existants (cocher)		Supports à réaliser dans l'étabs. (cocher)		Supports à réaliser par le client (cocher)		Durée de rédaction envisagée	Support acceptable (entourer)	
	papier	Fichier numérique compatible	papier	Fichier numérique compatible	papier	Fichier numérique compatible		NON	OUI
⇒ Dessin de définition	X			X			1h00	NON	OUI
⇒ Gamme d'usinage			X				4h00	NON	OUI
⇒ Programme ISO				X			3h00	NON	OUI

NON, POURQUOI ?

Qu'est-ce qui pourrait faire accepter la prise en charge ?

OUI

2 - Quelles sont les quantités exigées ?

Quantités à traiter	Nombre de pièces	Acceptable (entourer)	
⇒ Totalité de la série	20	NON	OUI
↳ Prototype ou pré-série		NON	OUI
↳ Suite de la série (production qualifiée)		NON	OUI

OUI

SUITE PAGE 2/4

Remarques :

IDENTIFICATION DES MOYENS

(cocher)

REJETÉ

3 - Quels sont les moyens de production nécessaires ?

Parc machines du secteur (Voir pour compatibilité les fiches annexes "Identification des machines")	Nbre disponible	N° des machines envisagées	Machines compatibles	
Tour CN	5		NON	OUI
Tour CN à axe C	1		NON	OUI
Centre d'usinage vertical	6	42 - 43	NON	OUI
Centre d'usinage horizontal palettisé	1		NON	OUI
Tour parallèle	1		NON	OUI
Fraiseuse conventionnelle	1		NON	OUI
Perceuse à colonne	2		NON	OUI
Scie à ruban	1	X	NON	OUI
Bras à tarauder	1		NON	OUI
Autres				

Opérations extérieures au secteur de production (sous-traitance)

Identification des machines nécessaires

⇒ dans l'établissement

⇒ prises en charge par le client

⇒ hors établissement

NON

OUI

NON ENVISAGEABLE

ENVISAGEABLE

4 - Quels sont les matériels et outillages nécessaires à la production ?

MIP / MAP	Disponibilité des outillages nécessaires		Outils de coupe (Consulter la banque de données d'outils)	Disponibilité des outils nécessaires	
⇒ Standard	NON	OUI	⇒ Standards	NON	OUI
⇒ Modulaire	NON	OUI	⇒ Spécifiques	NON	OUI
⇒ Dédié :			⇒ Fournis par le client	NON	OUI
⇒ existant	NON	OUI			
⇒ à réaliser	NON	OUI			
⇒ fourni par le client	NON	OUI			

NON

OUI

NON

OUI

Demande d'approvisionnement

Outillage	Délais	Acceptable	
		NON	OUI

NON

OUI

Demande d'approvisionnement

Outils de coupe	Délais	Acceptable	
- Fraise carb. hémisphérique Ø12 - Fraise carb. 2T Ø6 coupe au centre	2 sem.	NON	OUI

NON

OUI

Remarques :

Manque :
FR.
Hémisph.
Ø12
+
FR. Ø6

Montage de
perçage :
matière dispo
pour réalisation
du porte
pièce

SUITE PAGE 3/4

IDENTIFICATION DES MOYENS

(cocher)

REJETÉ

4 - Quels sont les matériels et outillages nécessaires ? (suite)

Remarques :

MMT pour
contrôle
des
entraxes

Outillages de contrôle

Disponibilité des outillages
nécessaires

⇒ Standards	NON	OUI
⇒ Spécifiques	NON	OUI
⇒ fournis par le client	NON	OUI

NON

OUI

Demande d'approvisionnement

Outillages	Délais	Acceptable	
		NON	OUI

NON

OUI

5 - La matière première est-elle disponible ?

Matière première

Disponible

⇒ En stock dans l'établissement	NON	OUI
⇒ Fournie par le client	NON	OUI

NON

OUI

Demande d'approvisionnement

Matière	Délais	Acceptable	
45 CrMd4	2 sem.	NON	OUI

NON

OUI

Caractéristiques matière

Acceptable

⇒ Dimensions	NON	OUI
⇒ Caractéristiques mécaniques	NON	OUI
⇒ Masse	NON	OUI
⇒ Nature du brut	NON	OUI

NON

OUI

Débit matière

Acceptable

⇒ Débitée dans l'établissement	NON	OUI
⇒ Débitée par le client	NON	OUI

NON

OUI

FABRICATION ACCEPTABLE ⇒ compléter PAGE 4/4

IDENTIFICATION DES MOYENS : SYNTHÈSE DES BESOINS

Pièce : <i>Chape T077</i>	Client : <i>SMA</i>	Nom de l'analyste :
Ensemble : <i>Outillage moteur diesel</i>	Contact client :	<i>COUZI O.</i>

LISTE DES BESOINS		Délais
Entreprise	- 45 CrMd4 ∇ 60 - longueur = 1m	3 semaines
Etablissement	- 3 fraises carbure hémisphériques Ø12 ; z=3	2 semaines
	- 3 fraises carbure Ø6 ; 2 tailles coupe au centre	2 semaines
	- 1 boîte de plaquettes carbures SECO	2 semaines
	Réf. : XOMX120408TR-ME08 T250M	

DATE DE LIVRAISON PRÉVISIONNELLE DU PRODUIT :	<i>04/05/07</i>
---	-----------------

Conclusion :

Au vu de l'étude du dossier "Intégration dans l'acte pédagogique" et du planning de l'atelier, nous proposons la date de livraison ci-dessus.