



Apprentissage

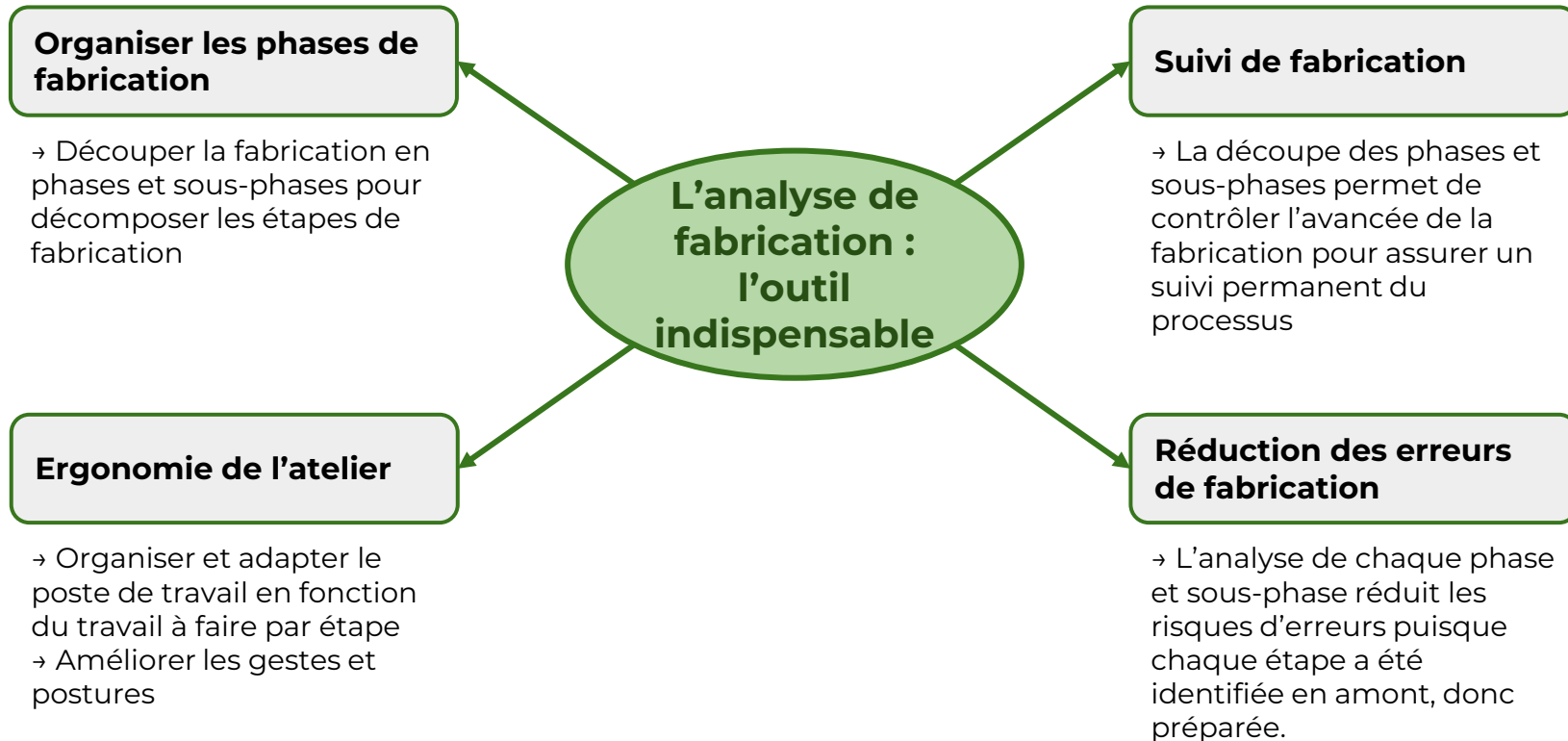
Remplir une analyse de fabrication

Compagnons Menuisier et Ébéniste Du Devoir



Introduction

Quelle est l'utilité d'une analyse de fabrication?



Le Cartouche : Informations générales

Date d'établissement de l'analyse		Nom de la personne qui a établi l'analyse de fabrication		Nombre de feuilles que comporte l'analyse	
Date : 19/02/2025		ANALYSE DE FABRICATION		Feuille : /	
	Ensemble :		Sous-ensemble :		
	Établissement :		Établie par :		
	Client :		Dossier n° :		
	Objet :		Nombre :		
Nom du client		Nom de l'entreprise		Numéro d'identification du dossier	

Le Cartouche : La nomenclature par niveaux

Date :	19/02/2025	ANALYSE DE FABRICATION		Feuille :	/
	Ensemble :	Sous-ensemble :			
	Établissement :	Établie par :			
	Client :	Dossier n° :			
	Objet :	Nombre :			

Les pièces sont établies par niveaux

Le nombre de pièces à réaliser

Le cours

Le Cartouche : La nomenclature par niveaux

Objet : Tabouret n°2



Ensemble : Piètement



Sous-ensemble : Traverse basse



Le cours

Les phases : Exemple

Date : 19/02/2025		ANALYSE DE FABRICATION		Feuille : /		
	Ensemble : Piètement		Sous-ensemble : Traverses basses			
	Établissement : AOCDF TOURS		Établie par : Formateur			
	Client : Formation		Dossier n° : 001			
	Objet : Tabouret n°2		Nombre : 1			
Repère		Désignation	Machine ou Outil	Croquis et Schémas	Contrôles et Renseignements techniques	Temps
Ph	S-Ph					

Numérotation des Phases ; sous-phases et opérations

→ **Phase : 100; 200; 300 ; ...**

→ **Sous-phase : 110; 120; 130; ...**

→ **Opération : 111; 112; 113; ...**

Le cours

Les phases : Exemple

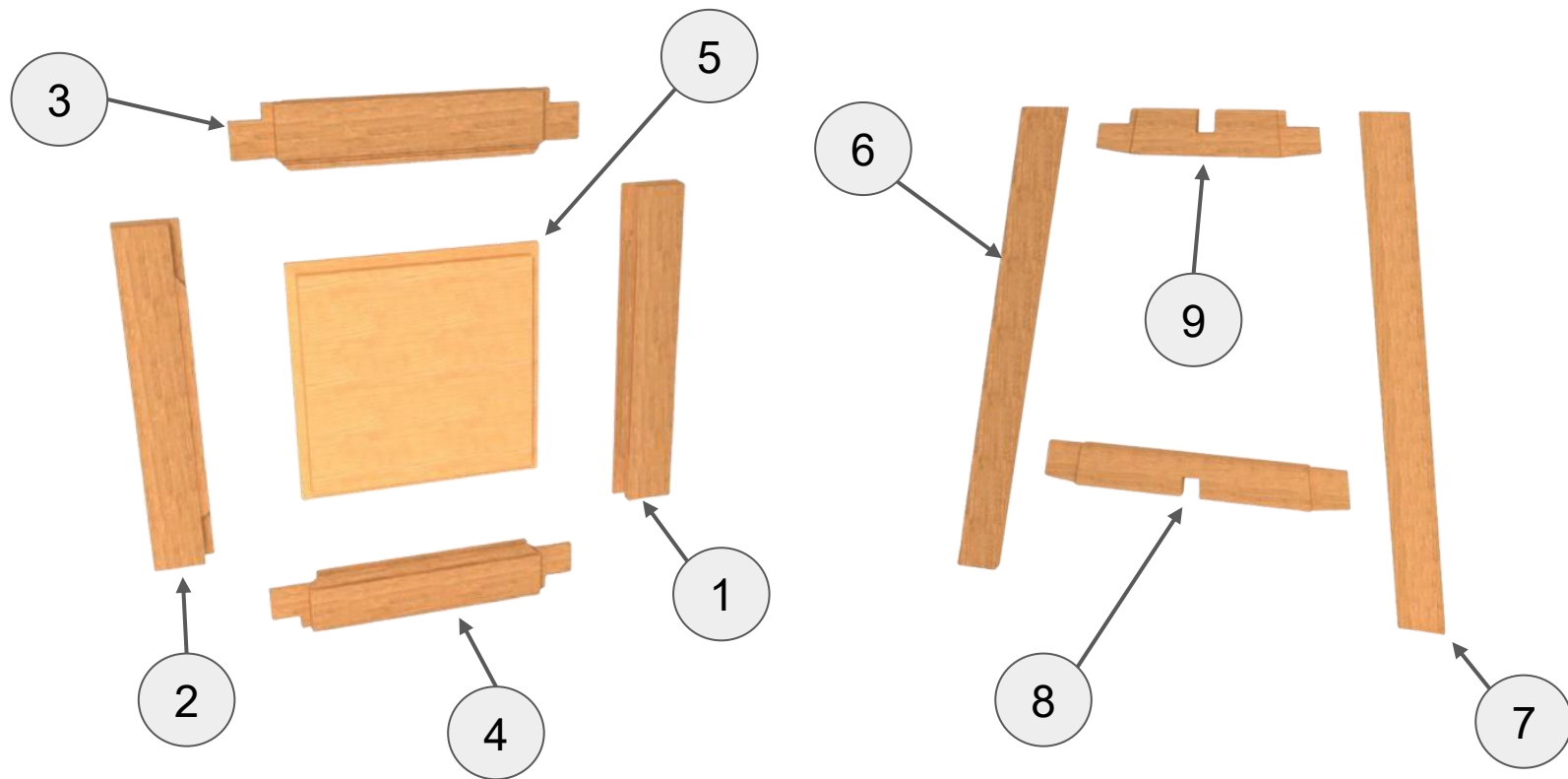
Repère			Désignation	Machine ou Outil	Croquis et Schémas	Contrôles et Renseignements techniques	Temps
Ph	S-Ph	Ope					
300			DEGAUCHISSAGE	DE			
	310		Usinage 1ere section				
		311	Réaliser un plat				
		312	Réaliser un chant				

Abréviation des machines outils :
DE = Dégauchisseuse
RA = Raboteuse
SC = Scie circulaire

Le cours

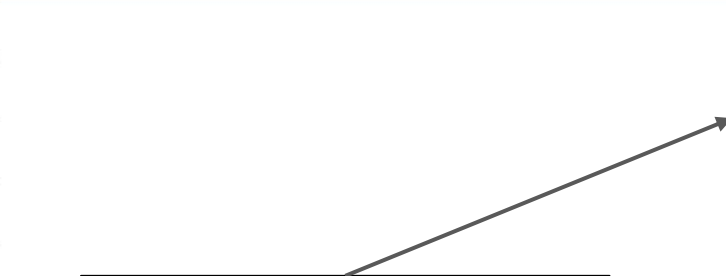
Les pièces : Bien établir les pièces

On peut utiliser les établissements traditionnel (montants, traverses,..) ou établir avec des chiffres comme dans les entreprises plus industrielles.



Le cours

Les phases : Exemple

Repère			Désignation	Machine ou Outil	Croquis et Schémas	Contrôles et Renseignements techniques	Temps
Ph	S-Ph	Ope					
300			DEGAUCHISSAGE			Dim : 50x100 Pour : 1; 2; 3;4 Dim : 55x110 Pour : 5; 6; 7; 8; 9	
	310		Usinage 1ere section				
		311	Réaliser un plat				
		312	Réaliser un chant				

Possibilité de remplir les
informations de
dimension pour chaque
pièce

Application : Consignes d'exercice :

1. Identification des étapes de fabrication

- Listez les différentes phases de fabrication en suivant une logique chronologique.
- Décomposer chaque phase en sous-phases et en opérations détaillées.

1. Affectation des machines et outils

- Associez chaque opération aux machines-outils nécessaires à sa réalisation.
- Indiquez les outils et accessoires spécifiques utilisés pour chaque étape.

1. Renseignements techniques

- Complétez les données techniques pour chaque phase : matériaux utilisés, dimensions, etc.

Critères de réussite :

- ✓ Listing complet et structuré des étapes de fabrication
- ✓ Attribution cohérente des machines et outils
- ✓ Renseignements techniques pertinents et précis





Fiche mémo

Fiche mémo : Remplir une analyse de fabrication

1. Introduction : L'analyse de fabrication est un outil indispensable pour structurer et organiser le processus de fabrication d'un ouvrage.

Objectifs :

- *Planifier les phases de travail*
- *Assurer un suivi rigoureux de la fabrication*
- *Structurer les informations techniques et organisationnelles*

2. Le Cartouche : Il contient les informations essentielles sur l'analyse de fabrication :

- ✓ *Date d'établissement de l'analyse*
- ✓ *Nombre de feuilles composant l'analyse*
- ✓ *Nom du client et de l'entreprise*
- ✓ *Nom de la personne responsable de l'analyse*
- ✓ *Numéro d'identification du dossier*

3. Le Cartouche : L'organisation des pièces suit une hiérarchie :

- ✓ *Objet : ex. Tabouret n°2*
- ✓ *Ensemble : ex. Piètement*
- ✓ *Sous-ensemble : ex. Traverse basse*
- ✓ *Nombre de pièces à réaliser*

4. La Décomposition des Phases

L'analyse de fabrication structure le travail en plusieurs niveaux :

Phase principale (ex. 100, 200, 300...)

Sous-phase (ex. 110, 120, 130...)

Opération (ex. 111, 112, 113...)

5. Numérotation et Dimensions des Pièces : Chaque pièce est identifiée par un numéro et ses dimensions associées :

- ✓ Numérotation logique des pièces (Ex : Dim : 50x100 → Pièces 1, 2, 3, 4)
- ✓ Dimensions détaillées pour chaque pièce : (Ex : Dim : 55x110 → Pièces 5, 6, 7, 8, 9)

6. Organisation d'une Analyse de Fabrication :

✦ Identification des étapes de fabrication :

- Lister les phases en ordre chronologique
- Décomposer en sous-phases et opérations détaillées

✦ Affectation des machines et outils :

- Associer chaque opération aux machines-outils appropriées
- Indiquer les accessoires spécifiques

✦ Renseignements techniques :

- Matériaux utilisés
- Dimensions des pièces
- Spécificités d'usinage