

الاسم:
اللقب:
القسم: 9 ابasi الرقم:

عرض تاليهـي 2 عدد
الماحةـة، قـدرـيـة مـكـنـلـوـجـيـة

العدد المسند

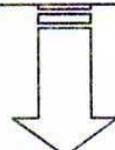
التوقيت: 60 دق

الضارب: 01

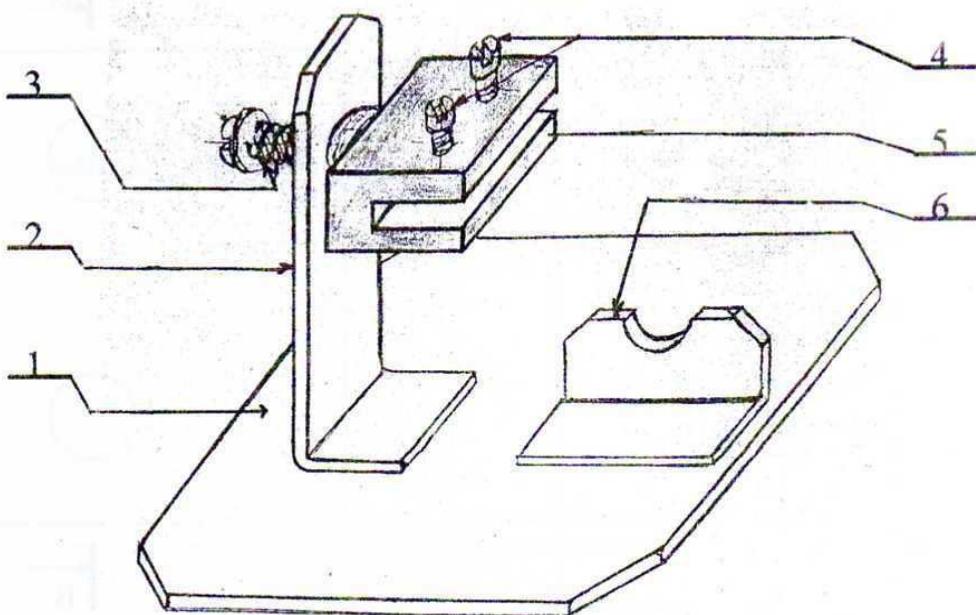
الأستاذان: المهداوي+حمراء

20

تقديم المنتج:



يمثل المنتج التالي : رسم منضوري لـ " حامل دارة مطبوعة " يمكن من تثبيت دارة مطبوعة في القطعة رقم 5 بواسطة البرغي رقم 4 مع حامل مكواة اللحام رقم 6 .



A4 التعريف

* الرسم الشامل:

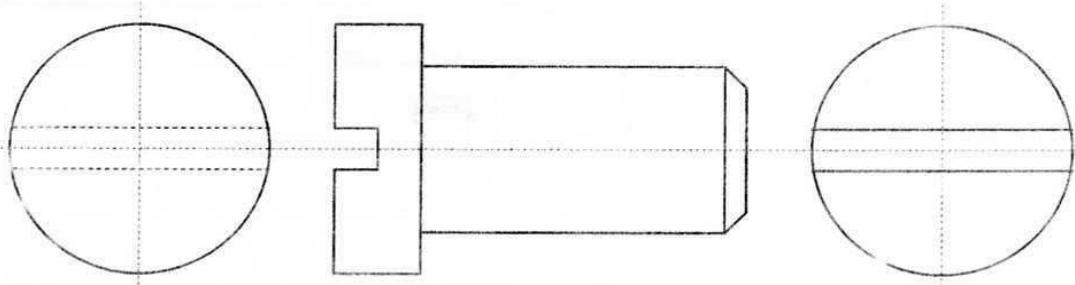
- ألون:

- * بالأحمر القطعة رقم 2.
- * بالأصفر القطعة رقم 4.
- * بالأخضر القطعة رقم 5.
- * بالأزرق القطعة رقم 6.

4/1

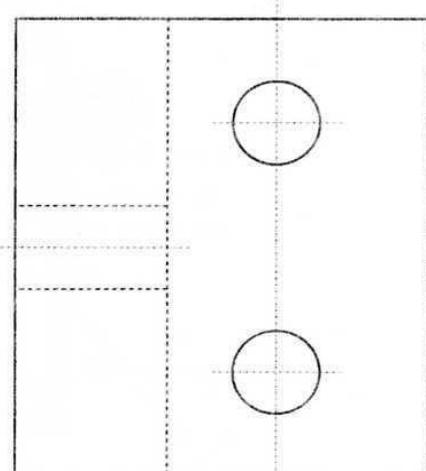
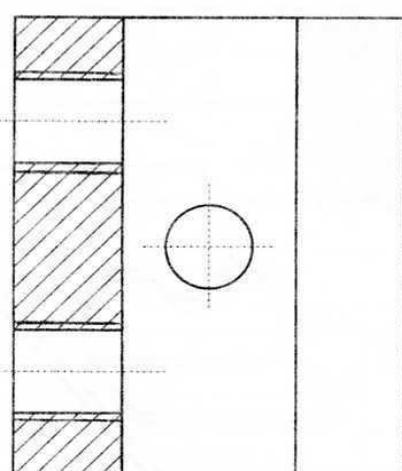
*رسم اللواليب

1) أنجز رسم المقطع الرأسي ، المقطع اليميني و المقطع اليساري للبرغي رقم 4 حسب المعطيات التالية: $D_1 = 20 \text{ مم}$ - $d_1 = 16 \text{ مم}$ - $X = 30 \text{ مم}$

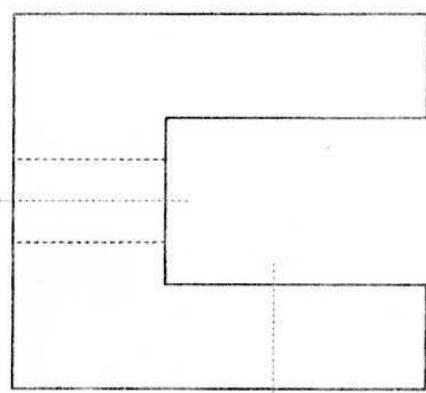


2) أتم رسم المقطع الرأسي و المقطع الفوقي للقطعة رقم 5: (ثقب ملولب داخلي)

B-B



B



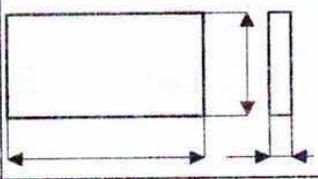
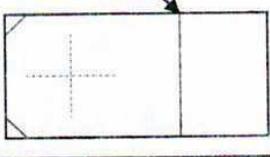
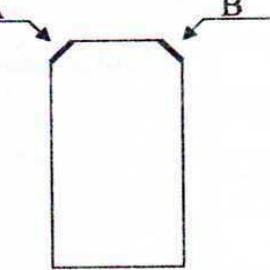
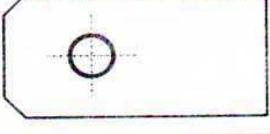
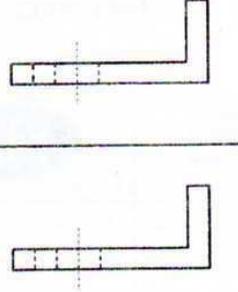
4/2

التصنيع A5

* التدرج في الصنع:
لصنع القطعة رقم 2

1) أتمم الجملة التالية: لتحديد مختلف أشكال الصنع و مراكز العمل و الأدوات اللازمة :
..... تدرج كل هذه المعلومات في وثيقة تسمى:

(2) : أتمم هذه الوثيقة:

رقم الطور	تسمية الطور و أجزاء الطور و العمليات	الرسم التمثيلي	الأدوات المستعملة
10	* المراقبة الأولية: - مراقبة		كوس.
	- تحديد و تسطير خط خط - خطوط - تحديد و تنقيط		رأس حاد للتنقيط
	- قطع و تهذيب الوجه		منشار
	- تثبيت القطعة بملزمة آلة التقط		
60	* الثنبي اليدوي: أ- تثبيت القطعة بالملزمة ب- * المراقبة النهائية: - -		مطرقة

(3) : يقع تركيز المؤسسة الصناعية في الحزام الخارجي للمدن الكبيرة (المنطقة الصناعية) : أعلل جوابي:

1

(4) : تكون المؤسسة الصناعية التي تنتع " حامل الدارة المطبوعة" من عدة مصالح تقوم كل واحدة منها بوظيفة خاصة: كيف توزع المهام التالية على مختلف هذه المصالح.

* شراء القطع * تحسين السوق * الفوترة * البحث عن الأفكار و الحلول * التقرير المالي السنوي * دراسة السوق * انجاز الملف التعريفي * ابتكار نماذج جديدة * خلاص العمال * التسويق * الخزن.

2

مصلحة الشراءات	مصلحة التجارية	مصلحة الحسابات	مصلحة التقنية
*	*	*	*
*	*	*	*
*	*	*	*

(5) : لصناعة حامل الدارة المطبوعة اختارت المؤسسة " الصنع بالسلسل". أتمم الجدول التالي لأقارن بين الصنع بالقطعة الواحدة والصنع بالسلسل.

2,5

عناصر المقارنة	الصنع بالقطعة الواحدة	الصنع بالسلسل
الإنتاج	إنتاج	إنتاج
العمل	عمل	عمل
النشاط	تقليدي	
كلفة التحضير		
مدة الانجاز		

المصادقة عليه

تحصل المنتج على علامتي " م ت " و " ISO 9002 " ذكر نوع الموافقة لكل من العلامات التالية:

العلامة	نوع الموافقة