

TP N°10	TR CN	FR CN	TR cv	FR cv	Montage Modulaire	Programmation Pupitre Haas
Série : 2			Tri Dim	Ajustage	SW/EFICN	Etude de Fabrication
Ensemble : Montage de contrôle			Pièce : Pion de centrage (REP 1)			

Fiche « Activité élève »

Nom :Prénom : Date :

Relations entre activités et compétence professionnelles						
			Evaluation			
Activités 1 : PRÉPARATION DE LA FABRICATION						
Unités	C1	S'INFORMER, ANALYSER, COMMUNIQUER	--	-	+	++
u11	C11	Analyse des données fonctionnelles et des données de définition, d'un ensemble, d'une pièce, d'un composant.				
u2	C12	Analyser des données opératoires relatives à la chronologie des étapes de production d'un produit.				
u31	C13	Analyser des données de gestion. (en entreprise)				
u31	C14	Émettre des propositions de rationalisation et d'optimisation d'une unité de production. (en entreprise)				
Activités 2 : LANCEMENT ET SUIVI D'UNE PRODUCTION QUALIFIÉE						
Unités	C2	PREPARER	--	-	+	++
u33	C21	Établir un processus d'usinage.				
u2	C22	Choisir des outils et des paramètres de coupe.				
u2	C23	Élaborer un programme avec un logiciel de FAO.				
u11	C24	Établir un mode opératoire de contrôle.				
Activités 3 : RÉALISATION EN AUTONOMIE DE TOUT OU PARTIE D'UNE FABRICATION						
Unités	C3	INSTALLER, METTRE EN ŒUVRE, CONDUIRE	--	-	+	++
u32	C31	Installer l'environnement de production. (porte pièces, outils et porte outils)				
u31/u33	C32	Mettre en œuvre un moyen de production. (en entreprise)				
u32/u33	C33	Contrôler une pièce.				
u32	C34	Contrôler et suivre la production.				
Activités 4 : MAINTENANCE DE PREMIER NIVEAU. REMISE EN ÉTAT APRÈS ARRÊT						
Unités	C4	MAINTENIR, REMETTRE EN ÉTAT	--	-	+	++
u31	C41	Contribuer à assurer la sécurité et la fiabilité de fonctionnement d'un système de production. (en entreprise)				
u31	C42	Mettre en œuvre une procédure de diagnostic. (en entreprise)				
u33	C43	Effectuer la maintenance systématique de premier niveau.				

E1 : Épreuve scientifique et technique.

Sous épreuve E11 Analyse et exploitation de données technique (2h+2h, Coefficient : 3)

E2 : Épreuve de technologie.

Elaboration d'un processus d'usinage (4h, Coefficient : 3)

E3 : Épreuve pratique prenant en compte la formation en milieu professionnel.

Sous épreuve E31 Réalisation et suivi de production en entreprise (Orale 30 min, Coefficient : 2)

Sous épreuve E32 Lancement et suivi d'une production qualifiée (5h, Coefficient : 3)

Sous épreuve E33 Réalisation en autonomie de tout ou partie d'une fabrication (4h, Coefficient : 3)

A partir de tout ou partie de...

Page 1 à 2	Fiche « activité élève »
Page 3	Fiche de contrôle pour pièce unitaire
Page 4	Plan de détail du REP 1 (Pion de centrage)
Page 5	Fiche pour le repérage des plans phase 10a et 10b
Page 6	Fiche pour la rédaction de la suite des usinages
	Le modèle d'un pion de centrage
	Le classeur de technologie
	Le livre « Guide pratique de la productique »

On demande de...

3min	1	Complétez la fiche « Activité élève »
5min	2	Sur le plan de détail page 4 : (suivant le modèle) * Complétez le tableau des valeurs pour les cotes A, B, C, D, E, F et G.
10min	3	Sur la feuille page 5 : * Repérez les plans, diamètres et chanfreins pour la phase 10a et 10b * Représentez la mise en position (2 ^{ème} partie de la norme) pour la phase 10a et 10b
15min	4	Sur la feuille page 6 : * Rédigez la suite des opérations pour la réalisation du « Pion de centrage »
		<u>Appelez le professeur avant de continuer.</u>
10min	5	Sur la feuille page 3 : * Complétez la fiche de contrôle
		Sur un tour conventionnel
3H	6	* Usinez une série de 5 pièces Phase 10a * Usinez des mors doux * Terminez la série de 5 pièces en Phase 10b
10min	7	Complétez la fiche « Contrôle de pièce unitaire » * Pour les cotes A et B de la série des 5 pièces
7min	8	Rangez le poste de travail.

Autonomie attendue					
Autonomie					
Appréciation sur l'activité					
+ → +++++	+	++	+++	++++	+++++
Poste de travail					
Comportement					

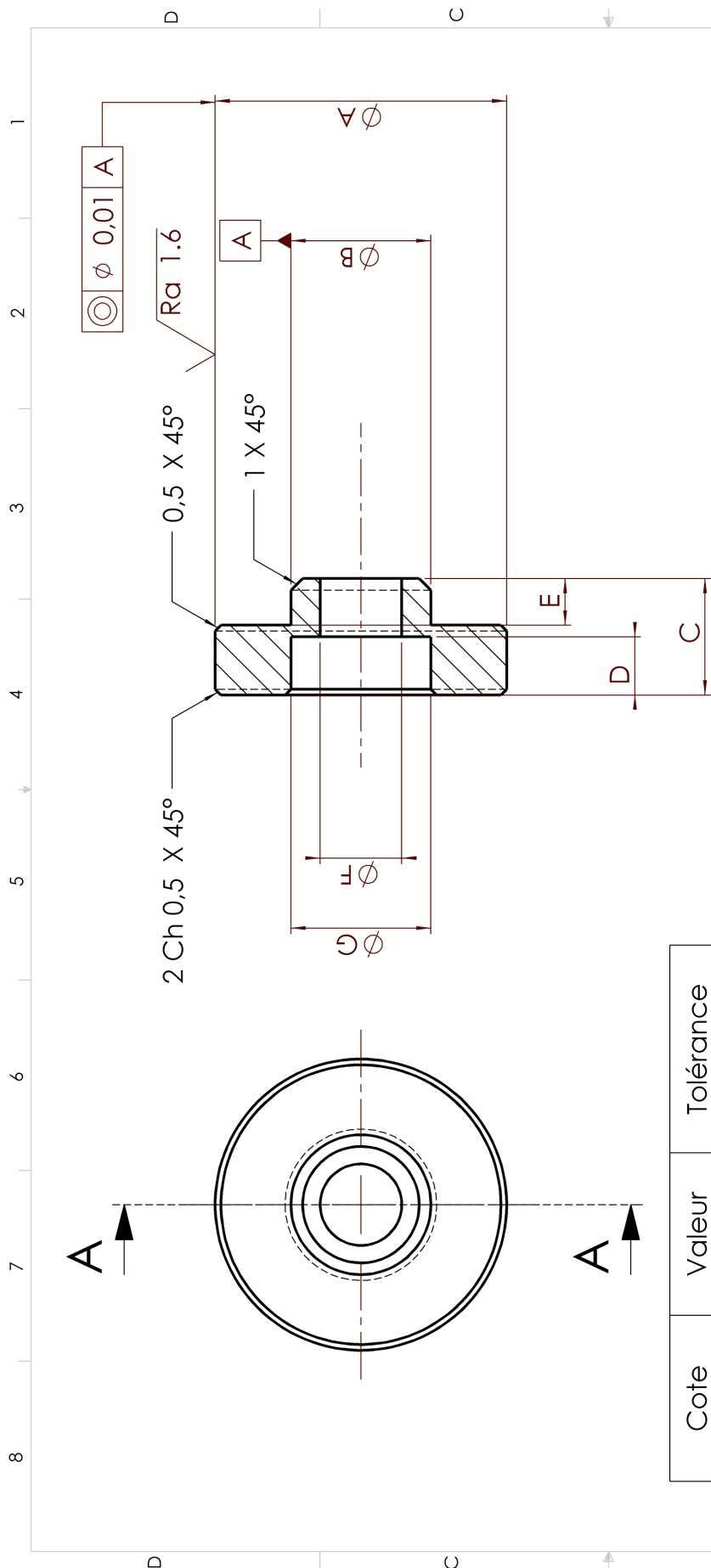
Fiche de contrôle pour pièce unitaire.

Référence pièce:

Date:

Contrôleur:

	COTE NOMINALE en mm	TOLERANCES	COTE INFERIEURE en mm	COTE MOYENNE en mm	COTE SUPERIEURE en mm	COTE OBTENUE en mm	MOYEN DE CONTROLE
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							



COUPE A-A

Cote	Valeur	Tolérance
A	ϕ ---	$\pm 0,01$
B	ϕ ---	$0/-0,02$
C	---	$\pm 0,1$
D	---	$\pm 0,1$
E	---	$\pm 0,1$
F	ϕ ---	$\pm 0,1$
G	ϕ ---	$\pm 0,1$

TOLERANCES GENERALES : ISO 2768 FH $\sqrt{Ra\ 3.2}$

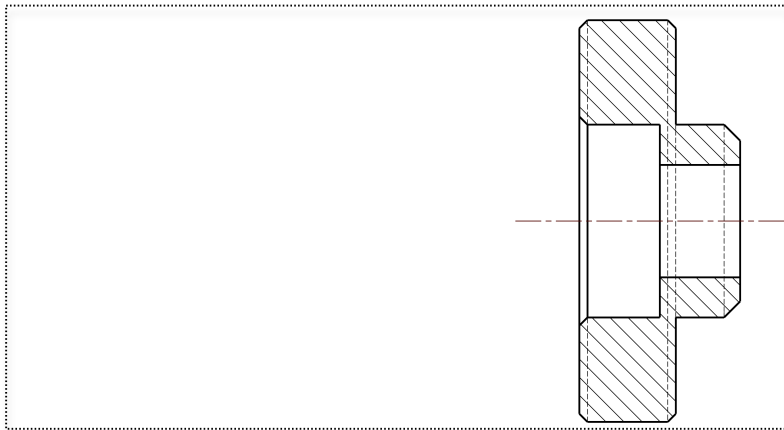
1	5	Pion de centrage	C35		TP10S2
Rep	Nb	Désignation	Matériau	Observation	Référence
Production Mécanique			www.prof-mpk.fr		



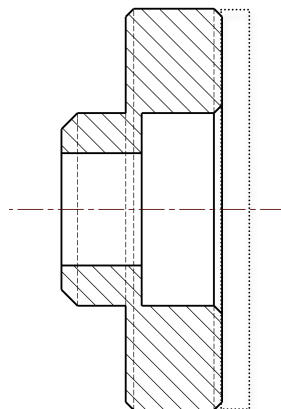
Format : A4		Modification:		T TU	
Ech. 2:1		Modification:		TP10 SERIE 2	
Dessiné par: MPK					

Echelle 1:1

Repérage des surfaces pour la phase 10a



Repérage des surfaces pour la phase 10b



[illegible]