

TP N°1	TR CN	FR CN	TR cv	FR cv	Montage Modulaire	Programmation Pupitre Haas
Série : 2			Tri Dim	Ajustage	SW/EFICN	Etude de Fabrication
Ensemble : Imprimante 3D			Pièce : REP 113			

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'un fabrication (4h, Coefficient : 3)

	Fiche « activité élève », page N°1.
	Fiche « Présentation de l'activité », page N°2.
	Fiche de « synthèse de préparation du poste CN (tournage / fraisage), page N°3.
	Plan de détail, REP 113 « Axe 4 pignon tendeur extrudeur », page N°4.
	Fiche de « suivi de production », page N°5.
	Fiche de « préparation Poste CN », page N°6.
	Le programme dans le directeur de commande. (programme N° O45113)
	Les outils et les portes outils.
	Les instruments de contrôle.

5mn	1	Complétez la fiche « Activité élève »
1h15	2	En utilisant la « fiche préparation poste CN » (page N°5) : - Réalisez les étapes de 1 à 10 de la « fiche préparation poste CN ».
45mn	3	Sur la page « fiche de synthèse du poste CN » : - Complétez la <u>zone dessin</u> , avec les niveaux en X et en Z par rapport à l'OP, - Complétez le <u>tableau 2</u> , coordonnées des points du profil par rapport à l'OP, - Complétez le <u>tableau 1</u> et le <u>tableau 3</u> à l'aide du programme dans le directeur de commande.
1h30	4	En utilisant la « fiche préparation poste CN » (page N°5) :
		<u>ATTENTION A L'ETAPE 12</u>
		- Réalisez la suite des étapes de 12 à 19 de la « fiche préparation poste CN ».
		<u>APPELEZ LE PROFESSEUR</u>
25mn		- Réalisez la suite des étapes de 20 à 22 de la « fiche préparation poste CN ».

ATTENTION A L'ETAPE 12

APPELEZ LE PROFESSEUR

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

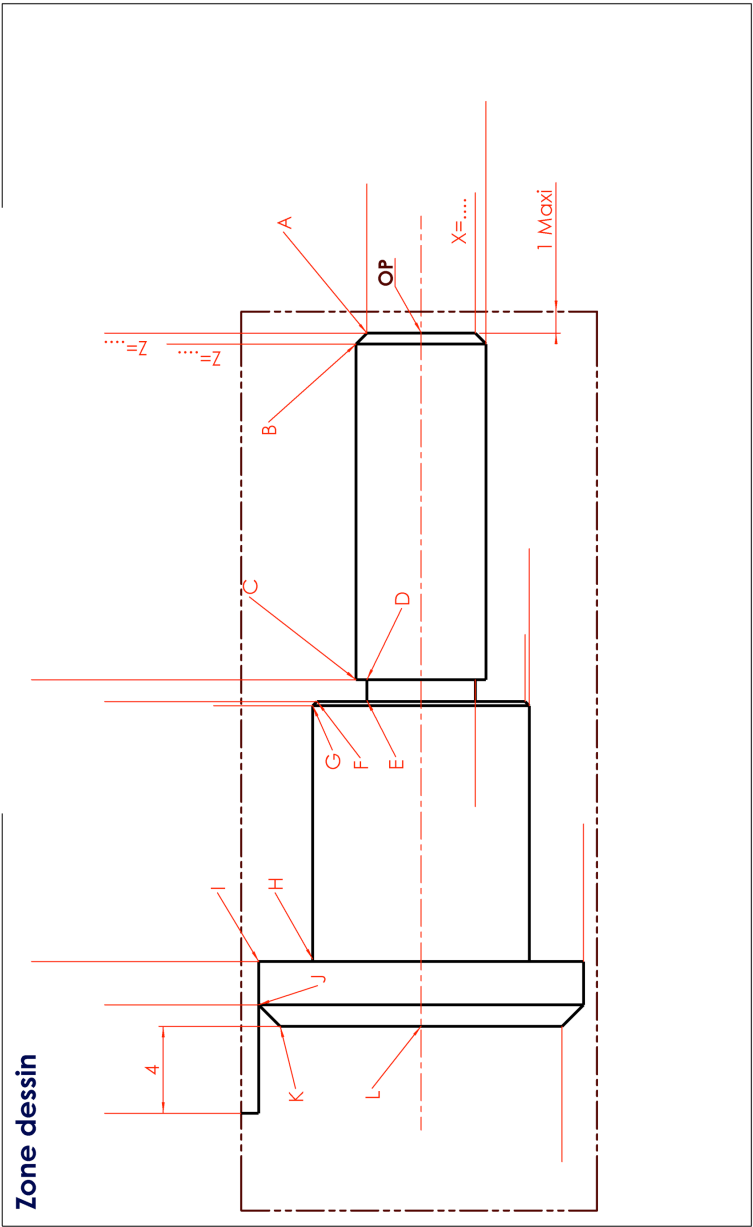


Tableau 2

Points	X	Z
A		
B		
C		
D		
E		
F		
G		
H		
I		
G		
K		
L		
M		
N		

Tableau 3

G _ _ =
N° programme :

Tableau 1

T	D	Jx	Jz	R	TIP	Désignation



TOLERANCES GENERALES : ISO 2768 fH

1113	1	Axe 4 pignon tendeur	C35		45113
Rep	Nb	Désignation	Matière	Observation	Référence
Production Mécanique			www.prof-mpk.fr		
		Année 2012	IMPRIMANTE 3D		
		Modification:			
		Modification:			
Format : A4		Ech. 3:1	Dessiné par: MPK		

[illegible]

FICHE PRÉPARATION POSTE CN		Ensemble:	Pièce:	Nom: Prénom:				
	A partir de ... On demande de ...	Indicateurs d'évaluation		Barème				
				--	-	+	++	
	Poste de travail et son environnement. Choisir et mettre en œuvre les mesures de prévention qui relèvent de la responsabilité de l'opérateur.	Les principaux risques sont identifiés en termes de phénomène, de situation ou d'évènement dangereux et de dommages.	1					
	Approvisionner le poste en matière d'œuvre après vérification	L'approvisionnement est correct.	2					
	Regrouper et vérifier le matériel de contrôle.	Le regroupement est correct.	3					
	Réaliser les POM.	Les POM sont correctement réalisées.	4					
	Installer et/ou régler le porte pièce.	L'installation et/ou le réglage sont corrects.	5					
	Sélectionner et introduire le programme en mémoire.	Le bon programme est chargé.	6					
	Vérifier et/ou tester le programme.	Le résultat des tests est correctement pris en compte	7					
	Sélectionner les outils.	Aucune erreur dans les Décalages.	8					
	Installer les outils sur la tourelle porte outils.	Les outils sont associés aux porte-outils avec rigueur et sans erreur, les jauges sont mesurées avec exactitude, les portes outils sont installés sur la machine sans erreur.	9					
	Mesurer les outils.							
	Introduire les jauges outils.							
	Calculer et/ou vérifier puis introduire les DEC.							
	Régler la lubrification.	La conduite de l'usinage est réalisée dans le respect des objectifs de qualité.	10					
	Expliquer le degré d'avancement de la production.	Les explications correspondent à l'état de la production.	11					
	Faire un cycle à vide.	<u>EN PRESENCE D'UN ENSEIGNANT</u>	12					
	Installer la pièce.	La mise en position et le maintien de la pièce sont conformes aux exigences du contrat de phase.	13					
	Conduire un premier usinage conformément au contrat de phase et aux exigences de qualité.	La conduite de l'usinage est réalisée dans le respect des objectifs de qualité.	14					
	Contrôler la pièce N°1. [VOIR dossier de suivi de production]	Les appareils de mesures utilisés sont en adéquation avec les spécifications dimensionnelles.	15					
	Ajuster les correcteurs dynamiques.	Les actions correctives sont pertinentes.	16					
	Conduire un deuxième usinage conformément au contrat de phase et aux exigences de qualité.	La conduite de l'usinage est réalisée dans le respect des objectifs de qualité.	17					
	Contrôler la pièce N°2. [VOIR dossier de suivi de production]	Les appareils de mesures utilisés sont en adéquation avec les spécifications dimensionnelles.	18					
	Renseigner la fiche de suivi de production	Les résultats sont consignés sans erreur.	19					
	Démonter, nettoyer et ranger les outils	La disponibilité du poste de travail est assurée	20					
	Effacer les jauges outils et les correcteurs dynamiques	L'effacement des données est réalisé	21					
	Ranger le matériel de contrôle.	La disponibilité du poste de contrôle est assurée.	22					
			23					
			24					
			25					
			26					