

TP N°12	TR CN	FR CN	TR cv	FR cv	Montage modulaire	Pupitre Haas
Série : 4			Ajustage	Tri Dim	SW / EFICN	Étude de fabrication
Ensemble : Système de bridage			Pièce : Bride étau			Rep N°1

Fiche activité élève

Nom : Prénom : Date :

Relations entre activités et compétences professionnelles						
Activités 1 : PRÉPARATION DE LA FABRICATION					Évaluation	
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	PRÉPARER	--	-	+	++
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.

Élaboration 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...

	Fiche « activité élève ».
	Plan de détail « Bride étau ».
	Fiche de suivi de production.
	Feuille pour le repérage des surfaces et la réalisation de la mise en position isostatique.
	Feuille pour les outils, paramètres de coupe et la suite des usinages.
	Un brut en 2017A.
	Une fraiseuse conventionnelle.
	Les outils et les portes outils.
	Les instruments de contrôle.

On demande de...

Étude du plan de détail. (p3)

Complétez la fiche de suivi de production. (p4)

Complétez le document. (p5)

- Repérez les plans et les diamètres..
- Mise en place des Cf et des Co.
- Représentez la mise en position isostatique pour l'opération de perçage.

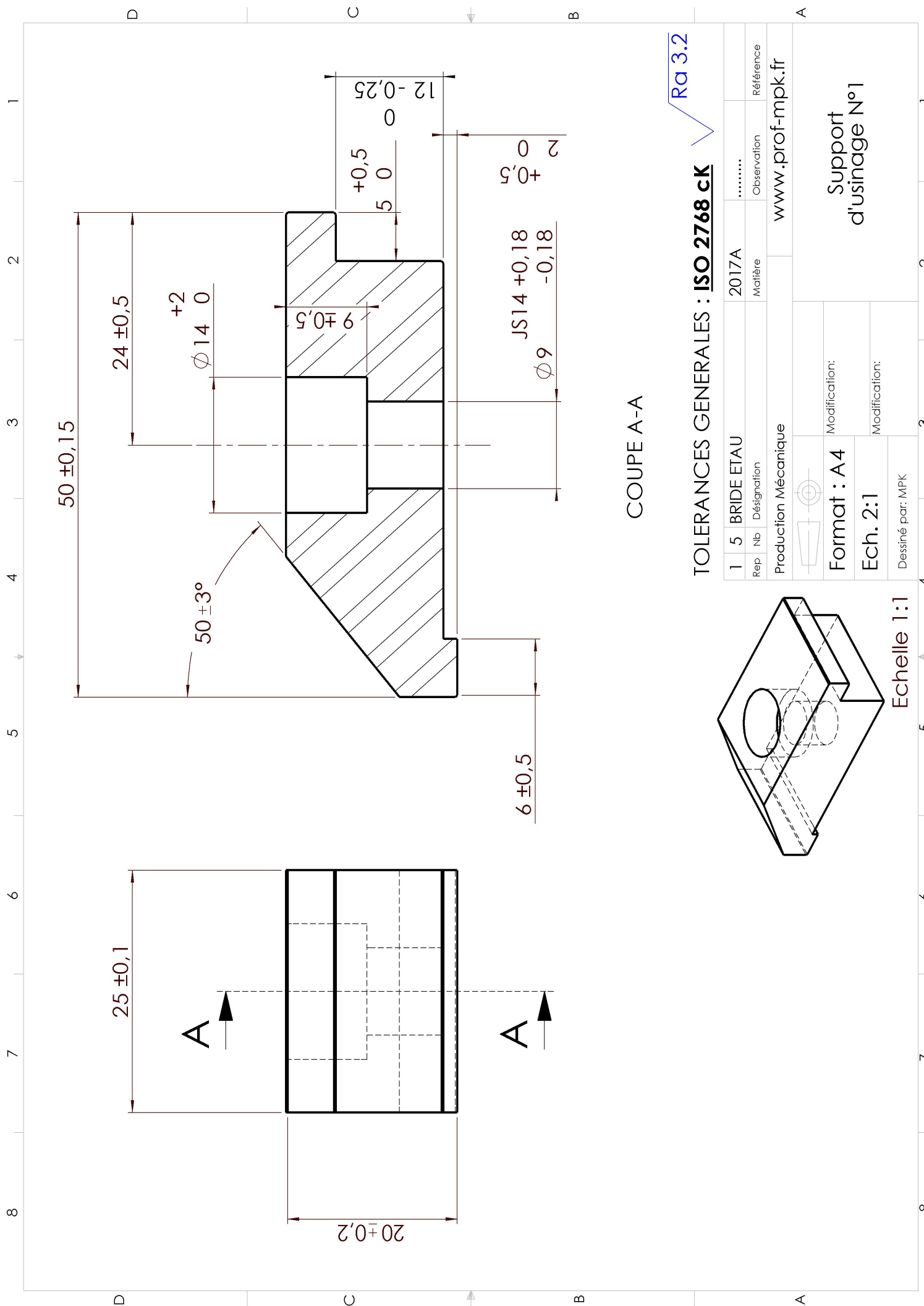
Sur la feuille. (p6)

- Rédigez la liste des outils nécessaires pour usiner la pièce.
- Indiquez les paramètres de coupe.
- Indiquez la suite des usinages. (indiquez les surfaces usinées)

Usinage sur fraiseuse conventionnelle.

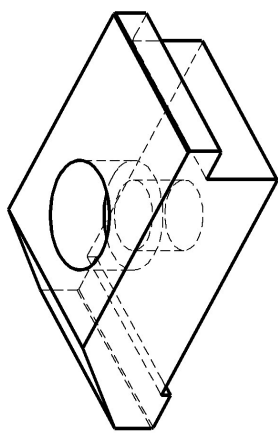
Réalisation de la phase 20 de la « bride étau ».

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



TOLERANCES GENERALES : **ISO 2768 cK**

1	5	BRIDE ETAU	2017A		Observation	Référence
Rep	Nb	Désignation	Matière			
Production Mécanique						www.prof-mpk.fr
Format : A4						Support d'usinage N°1
Ech. 2:1						
Dessiné par: MPK						

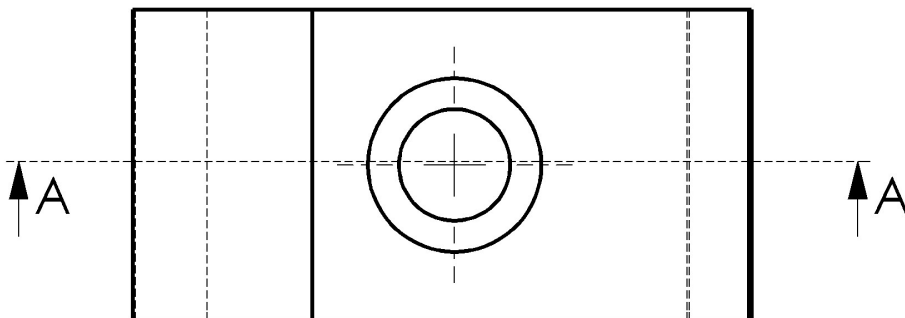
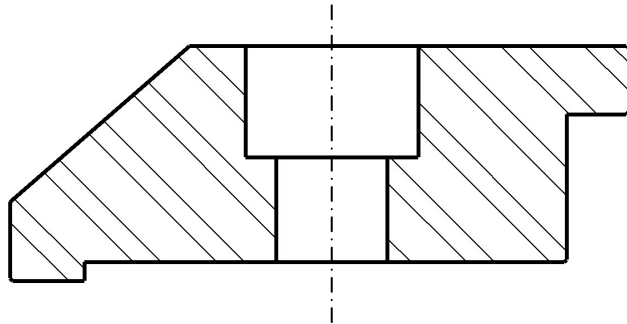


Echelle 1:1

Fiche de suivi de production	
------------------------------	--

[illegible]

- Repérage des surfaces de la pièce, P1, P2, P3.... (plan), D1, D2, D3.... (Diamètre).
- Mise en place des Cf et des Co pour l'opération de perçage..
- Mise en place de la mise en position isostatique pour l'opération de perçage.
 - Appuis plan, 3 points avec les cales, (1, 2 et 3).
 - Orientation, 2 points, contact linéaire, (4 et 5).
 - Butée, 1 point, contact ponctuel, (6).



- Rédigez la liste des outils nécessaires pour usiner la pièce.
- Indiquez les paramètres de coupe.
- Indiquez la suite des usinages avec le repérage des surfaces