

TP N°03	TR CN	FR CN	TR cv	FR cv	Montage Modulaire	Programmation Pupitre Haas
Série : 3			Tri Dim	Ajustage	SW/EFICN	Etude de Fabrication
Ensemble : Toupie Bey Blade			Pièce : REP 01			

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...

Fiche « activité élève »

Plan de détail, REP 01 « Corps, forme de base »

Brut : Barre 500 mm, Rond diamètre 55 mm

On demande de...

5mn Complétez la fiche « Activité élève »

Phases de fraisage sur FR CN HAAS

Sur le plan de détail:

* Représentez le brut en vert. (surfaçage de 1 mm)

* Coloriez en rouge les surfaces à usiner pour la phase 10, en vert pour la phase 20.

Sur le feuille « A.P.E.F », page N°4.

* rédigez l'A.P.E.F

Appelez le professeur avant de continuer.

Pour la phase 10 et 20

Sur la feuille « Contrat de phase », dans la zone dessin :

* Dessinez la pièce pour la phase étudiée.

* Représentez la mise en position, 2^{ème} partie de la norme.

* Indiquez les Cf et les Co.

* Positionnez l'OP.

* Coloriez en rouge les surfaces usinées.

* Repérez les surfaces (plan, diamètre, chanfrein, profil extérieur)

* Dessinez le contour du brut.

Sur la feuille « Contrat de phase », rédigez la suite des opérations :

* N° Opération.

* Surfaces usinées.

* Nom de l'opération.

* Définition des outils, et paramètres de coupe.

Sur la page N°7 et N°8

* Positionnez l'OP.

* Repérez les points du profil pour les deux phases.

* Complétez les tableaux des points du profil avec les valeurs en X et Z.

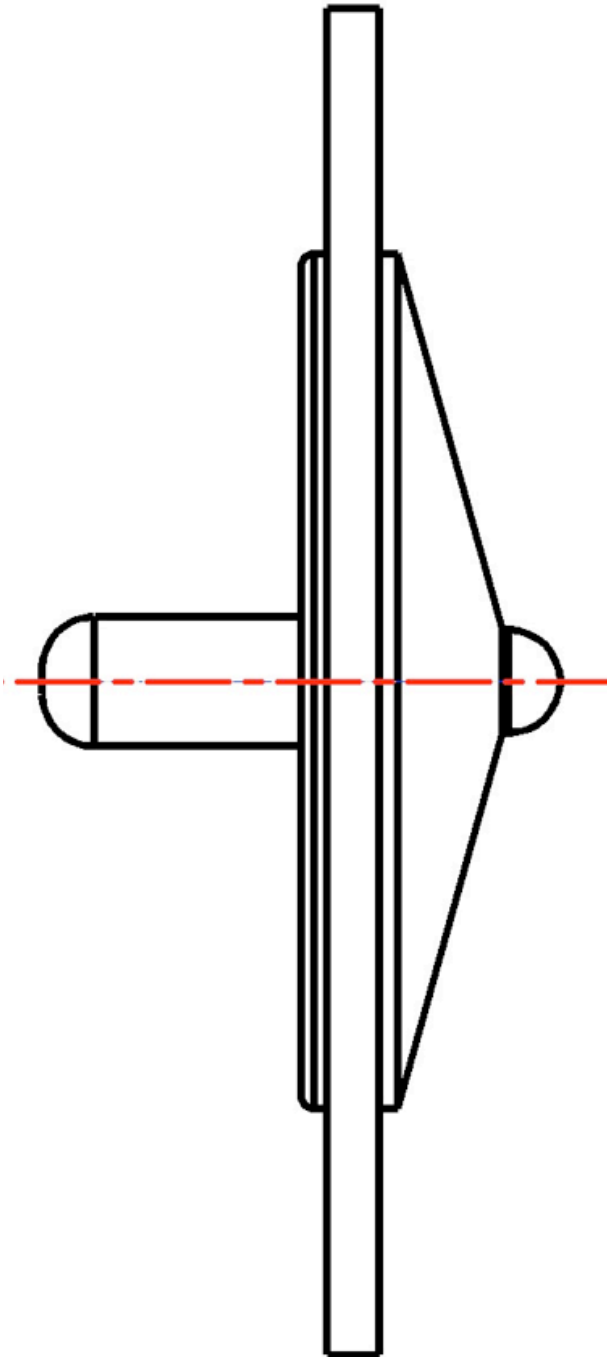
* Représentez les mors pour les deux phases.

Rangez le poste de travail.

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

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]