

TP N°11	TR CN	FR CN	TR cv	FR cv	Montage modulaire	Pupitre Haas
Série : 4			Ajustage	Tri Dim	SW / EFICN	Étude de fabrication FR CV
Ensemble : Moteur Stirling			Pièce : Support palier V2			Rep N°16

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 « Support palier V2 ». (p3)
	Fiche de suivi de production. (p4)
	Fiche de repérage des surfaces (p5)
	2 fiches (p6 et p7) pour la rédaction de la gamme de fabrication.

On demande de...

Étude du plan de détail. (p3)

Complétez la fiche de suivi de production. (p4)

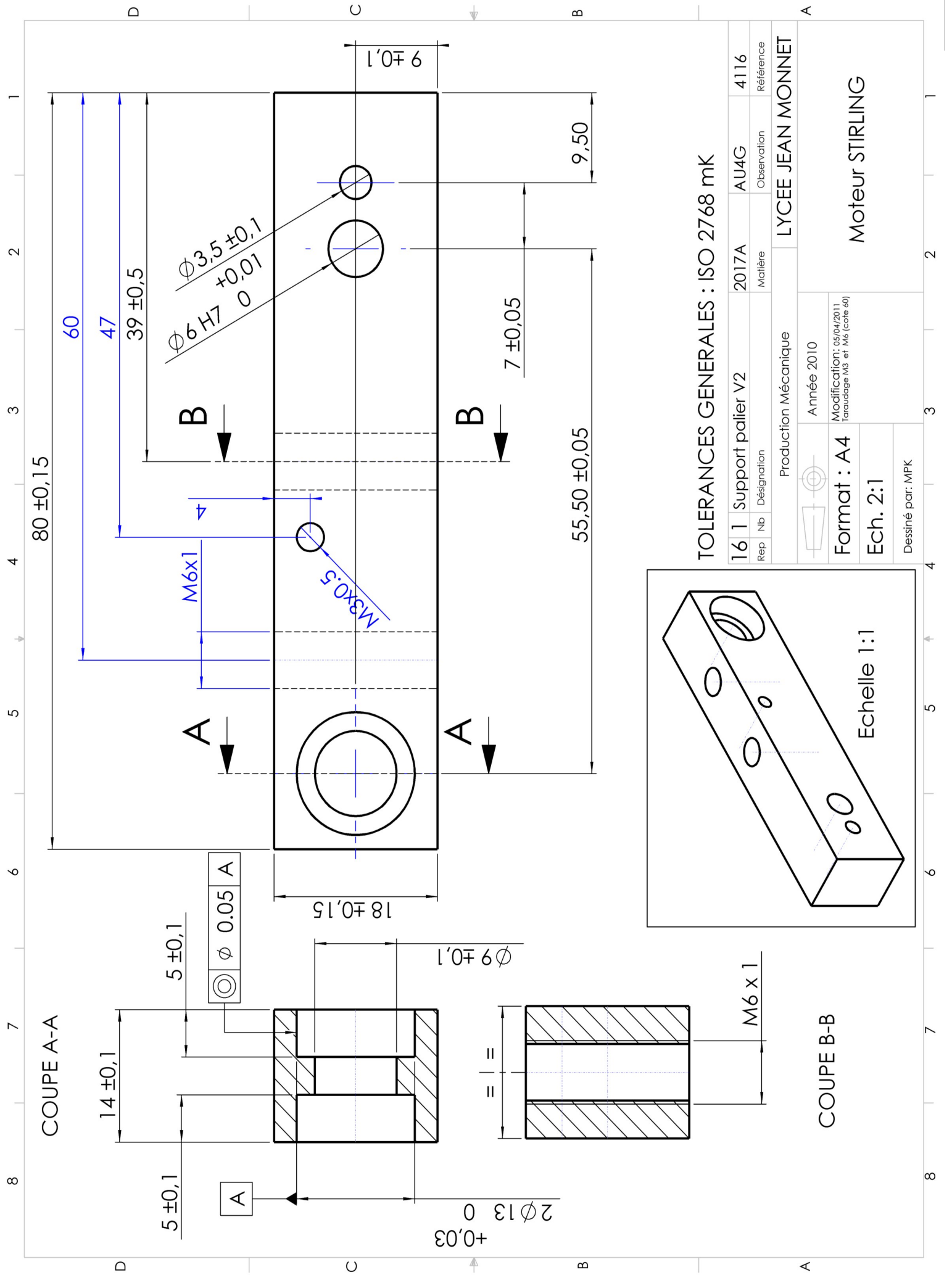
Complétez le document. (p5)

- Repérez les surfaces sur les deux vues, plan (P1, P2....), diamètre (D1, D2...).
- Repérez les surfaces visibles sur la vue en perspective.

Rédigez la gamme de fabrication:. (p6 et p7), brut carré de 20mm x 20mm , lg 85mm.

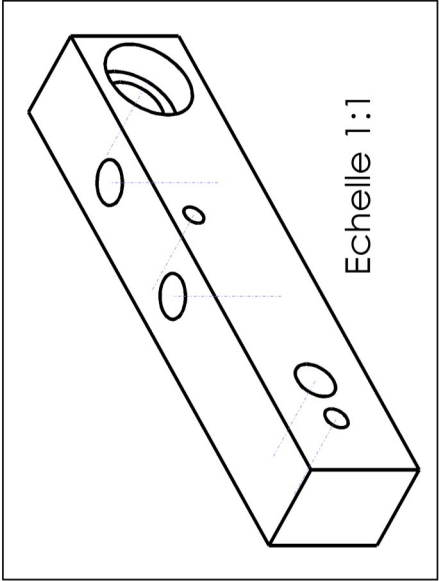
- Numéro de : Phase, S/Phase/ Opération.
- Désignation des opérations et des surfaces usinées.
- Les Cf et le Co avec les tolérances, réalisés pour chaque usinages.
- Croquis de l'opération avec la mise en position isostatique de la pièce.
- Les outils avec, Z, fz, Vc, S, Vf.
- Les Outillages de contrôle.

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



TOLERANCES GENERALES : ISO 2768 mK

16	1	Support palier V2	2017A	AU4G	4116
Rep	Nb	Désignation	Matière	Observation	Référence
Production Mécanique			LYCEE JEAN MONNET		
		Année 2010		Moteur STIRLING	
Format : A4					
Ech. 2:1					
Dessiné par: MPK					



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

Nom :	Prénom :	Classe :	Machine :
-------	----------	----------	-----------

Ensemble :

Pièce :	Matière :	N° de phase :
---------	-----------	---------------

N° de programme :	Dimension du brut :
-------------------	---------------------

Nombre de bruts :	Nombre de pièces réalisées :	Nombre de pièces disponibles :
-------------------	------------------------------	--------------------------------

Date :	Heure de début :	Heure de fin :	
--------	------------------	----------------	--

[illegible]

