

TP N°05	TR CN	FR CN	TR cv	FR cv	Montage Modulaire	Programmation Pupitre Haas
Série : 1			Tri Dim	Ajustage	SW/EFICN	Etude de Fabrication
Ensemble : Stirling			Pièce : REP 20			

Fiche « Activité élève »

Nom : .....Prénom : ..... Date : .....

Relations entre activités et compétence professionnelles						
					Evaluation	
<b>Activités 1 : PRÉPARATION DE LA FABRICATION</b>						
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)				
<b>Activités 2 : LANCEMENT ET SUIVI D'UNE PRODUCTION QUALIFIÉE</b>						
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.				
<b>Activités 3 : RÉALISATION EN AUTONOMIE DE TOUT OU PARTIE D'UNE FABRICATION</b>						
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.				
<b>Activités 4 : MAINTENANCE DE PREMIER NIVEAU. REMISE EN ÉTAT APRÈS ARRÊT</b>						
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)

**A partir de tout ou partie de...**

	Plan de détail, REP 20, Bruleur, « Moteur Stirling ».
	Plan de détail, REP 21, Bouchon bruleur, « Moteur Stirling ».
	Fiche « activité élève »

**On demande de...**

	1	Complétez la fiche « Activité élève »
		<b><i>Étude sur le bruleur uniquement (REP 20)</i></b>
10mm	2	Sur le plan de détail: * Représentez le brut en vert. * Coloriez en rouge les surfaces à usiner. * dessinez la mise en position isostatique pour les différentes opérations.
15mm	3	Sur la feuille page 4 : * Rédigez la liste des outils nécessaires pour usiner la pièce. * Indiquez la suite des usinages.
5mm	4	<b><u>Appelez le professeur avant de continuer.</u></b> Pour vérifier la suite des opérations
3H	5	Usinez la pièce.
10mm	6	Complétez le fiche « Contrôle de pièce unitaire »
10mm	7	Contrôlez la pièce.
10mm	8	Rangez le poste de travail.

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

Fiche de contrôle pour pièce unitaire.

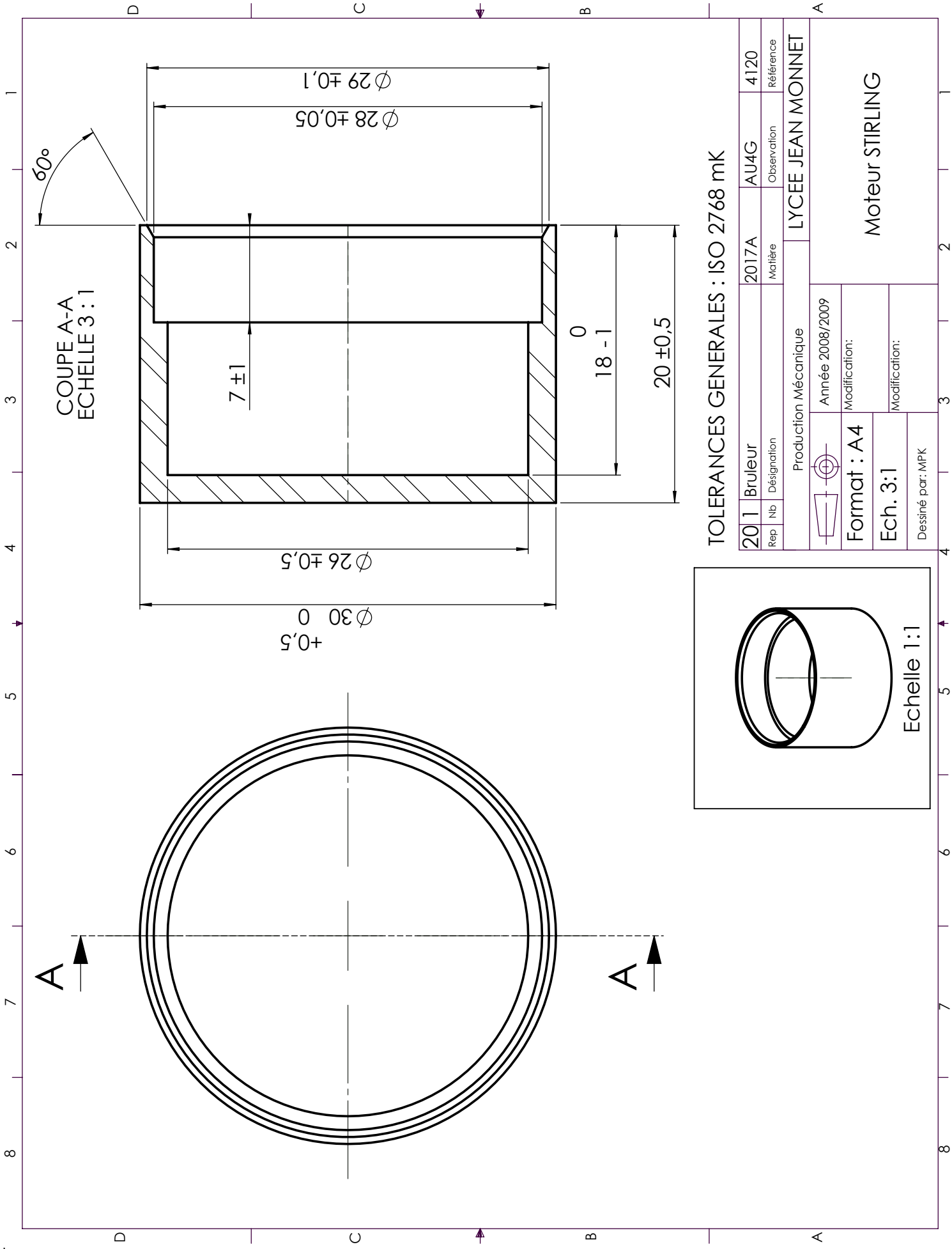
Référence pièce: .....

Date: .....

Contrôleur: .....

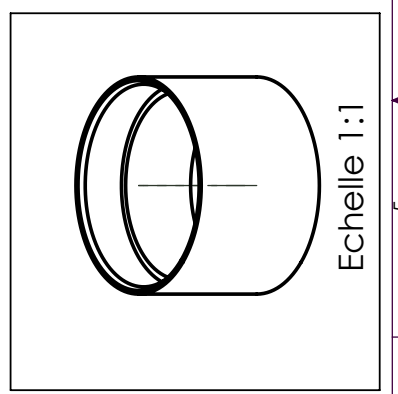
	COTE NOMINALE en mm	TOLERANCES	COTE INFERIEURE en mm	COTE MOYENNE en mm	COTE SUPERIEURE en mm	COTE OBTENUE en mm	MOYEN DE CONTROLE
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18						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

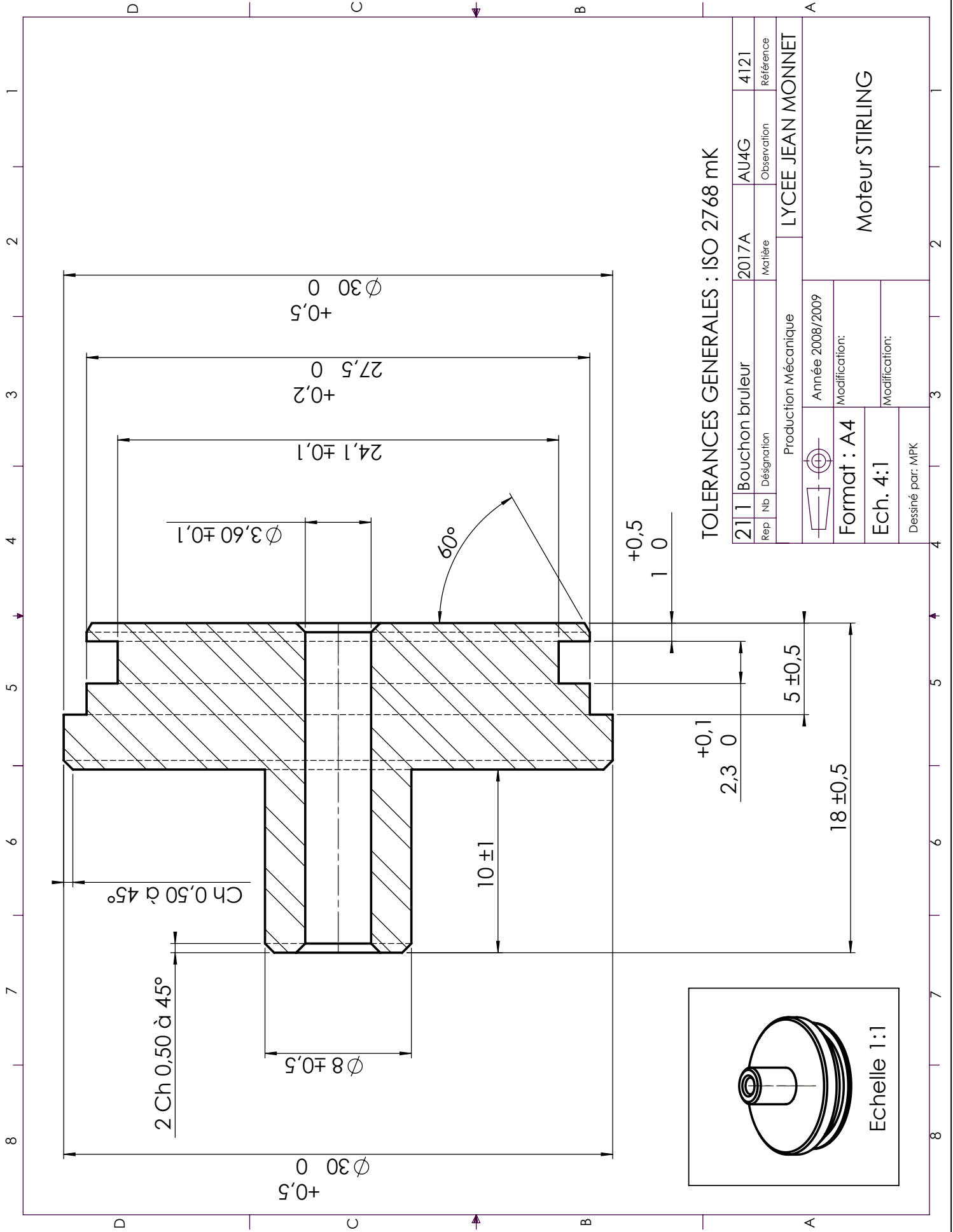




TOLERANCES GENERALES : ISO 2768 mK

201	Bruleur	2017A	AU4G	4120
Rep	Nb	Designation	Matiere	Observation
Production Mécanique		LYCEE JEAN MONNET		
		Année 2008/2009		
Format : A4		Modification:		
Ech. 3:1		Modification:		
Dessiné par: MPK				
		Moteur STIRLING		





TOLERANCES GENERALES : ISO 2768 mK

211	Bouchon brûleur	2017A	AU4G	4121
Rep	Nb	Désignation	Matière	Observation
				4121
Production Mécanique				
LYCEE JEAN MONNET				
Année 2008/2009				
Modification:				
Format : A4				
Ech. 4:1				
Dessiné par: MPK				
Moteur STIRLING				

