

TP	TR CN	FR CN	TR cv	FR cv	Montage Modulaire	Programmation Pupitre Haas
Série :			Tri Dim	Ajustage	SW/EFICN	Etude de Fabrication
Ensemble :			Pièce :			

Fiche « Activité élève »

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

Relations entre activités et compétence professionnelles						
					Evaluation	
<b>Activités 1 : PRÉPARATION DE LA FABRICATION</b>						
Unités	<b>C1</b>	<b>S'INFORMER, ANALYSER, COMMUNIQUER</b>	--	-	+	++
U11	<b>C11</b>	Analyse des données fonctionnelles et des données de définition, d'un ensemble, d'une pièce, d'un composant.				
U2	<b>C12</b>	Analyser des données opératoires relatives à la chronologie des étapes de production d'un produit.				
U31	<b>C13</b>	Analyser des données de gestion. (en entreprise)				
U31	<b>C14</b>	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	<b>C2</b>	<b>PREPARER</b>	--	-	+	++
U33	<b>C21</b>	Établir un processus d'usinage.				
U2	<b>C22</b>	Choisir des outils et des paramètres de coupe.				
U2	<b>C23</b>	Élaborer un programme avec un logiciel de FAO.				
U11	<b>C24</b>	Établir un mode opératoire de contrôle.				
<b>Activités 3 : RÉALISATION EN AUTONOMIE DE TOUT OU PARTIE D'UNE FABRICATION</b>						
Unités	<b>C3</b>	<b>INSTALLER, METTRE EN ŒUVRE, CONDUIRE</b>	--	-	+	++
U32	<b>C31</b>	Installer l'environnement de production. (porte pièces, outils et porte outils)				
U31/U33	<b>C32</b>	Mettre en œuvre un moyen de production. (en entreprise)				
U32/U33	<b>C33</b>	Contrôler une pièce.				
U32	<b>C34</b>	Contrôler et suivre la production.				
<b>Activités 4 : MAINTENANCE DE PREMIER NIVEAU. REMISE EN ÉTAT APRÈS ARRÊT</b>						
Unités	<b>C4</b>	<b>MAINTENIR, REMETTRE EN ÉTAT</b>	--	-	+	++
U31	<b>C41</b>	Contribuer à assurer la sécurité et la fiabilité de fonctionnement d'un système de production. (en entreprise)				
U31	<b>C42</b>	Mettre en œuvre une procédure de diagnostic. (en entreprise)				
U33	<b>C43</b>	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)