

FICHE d'activité en environnement professionnel - PFMP N°2

À compléter par l'apprenant à partir du choix d'une activité représentative d'un certain nombre de tâches.

Niveau :

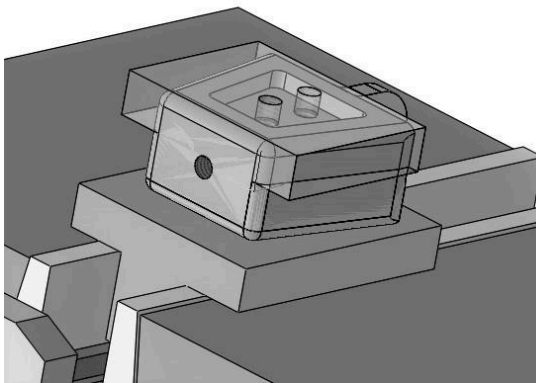
Seconde Première Terminale

Date de début : 13/04/26

Date de fin : 24/04/26

Durée de l'activité : 2 semaines

Mise en situation :



Moyens de production :

- Machine(s) utilisée(s) :
Centre d'usinage RCV 300
Colonne de mesurage GARANT
-
- Outils utilisés :
Fraise 2 tailles Ø20
Fraise 2 tailles Ø4
Fraise quart de cercle Ø6 rayon 3
- Moyens de contrôle :
Colonne de mesurage GARANT
Calibre à coulisse
Jauge de profondeur
- Autre(s) matériel(s) utilisé(s) :
Palpeur 3d
Cale à diode 50mm

Organisation de l'activité

(décrire les principales étapes de l'activité)

- Réglages machine
 - mise en oeuvre machine
 - détermination des décalage sur colonne de mesurage
 - Mesurage des outils
- Conduite des usinages
 - Réalisation d'une serie de 500 pièces phase 50
- Contrôle des pièces

Problèmes rencontrés :

Temps d'usinage de la phase 50 plus rapide que la phase 40 et attente de pièces

Solutions trouvées :

Commencer la production des phase 40 en amont pour avoir un nombre de pièce en cours permettant de ne plus avoir d'attente

- Annexes

- Dessin de définition en annexe 1
- Document de phase en annex 2
- Caractéristique machine en annexe 3

- Documents de travail

- Dessin de définition
- Document de phase avec outils

- Ressources utilisées (lien internet)

- Dossier mise en oeuvre machine
- Documents outils [Sandvik](#)

POSITIONNEMENT de L'APPRENANT AVEC LE TUTEUR			Positionnement				
Tâches réalisées <i>(parmi le tableau des tâches du livret)</i>	Résultats attendus :	--	--	-	+	+	
		Non acquis malgré assistance					
		-					Acquis mais avec forte assistance
		+					Acquis avec faible assistance
++	Acquis en autonomie						
<i>Ex : rédiger la gamme d'usinage d'une pièce</i>	<i>La gamme est conforme à la fabrication</i>				X		
C6.1 Organiser et installer les postes de travail.	Organiser son poste de travail de manière ergonomique					X	
C6.2 Installer l'environnement de production et Introduire les paramètres	Monter les outils et introduire les jauges Monter les pièces en respectant la mise en position		X				
C6.3 Régler les moyens de production.	Déterminer les décalages du porte pièce				X		
C7.2 Réaliser les opérations de fabrication.	Conduire les usinages en respectant les consignes					X	
C7.3 Vérifier la conformité aux spécifications de fabrication	Contrôler les pièces après usinage					X	

Date : 28/04/26

Nom : BOUR

Prénom : MONSIEUR

Visa du tuteur et tampon de l'entreprise :

SIGNATURE

