

ANALYSE DES « ETRE-CAPABLE »

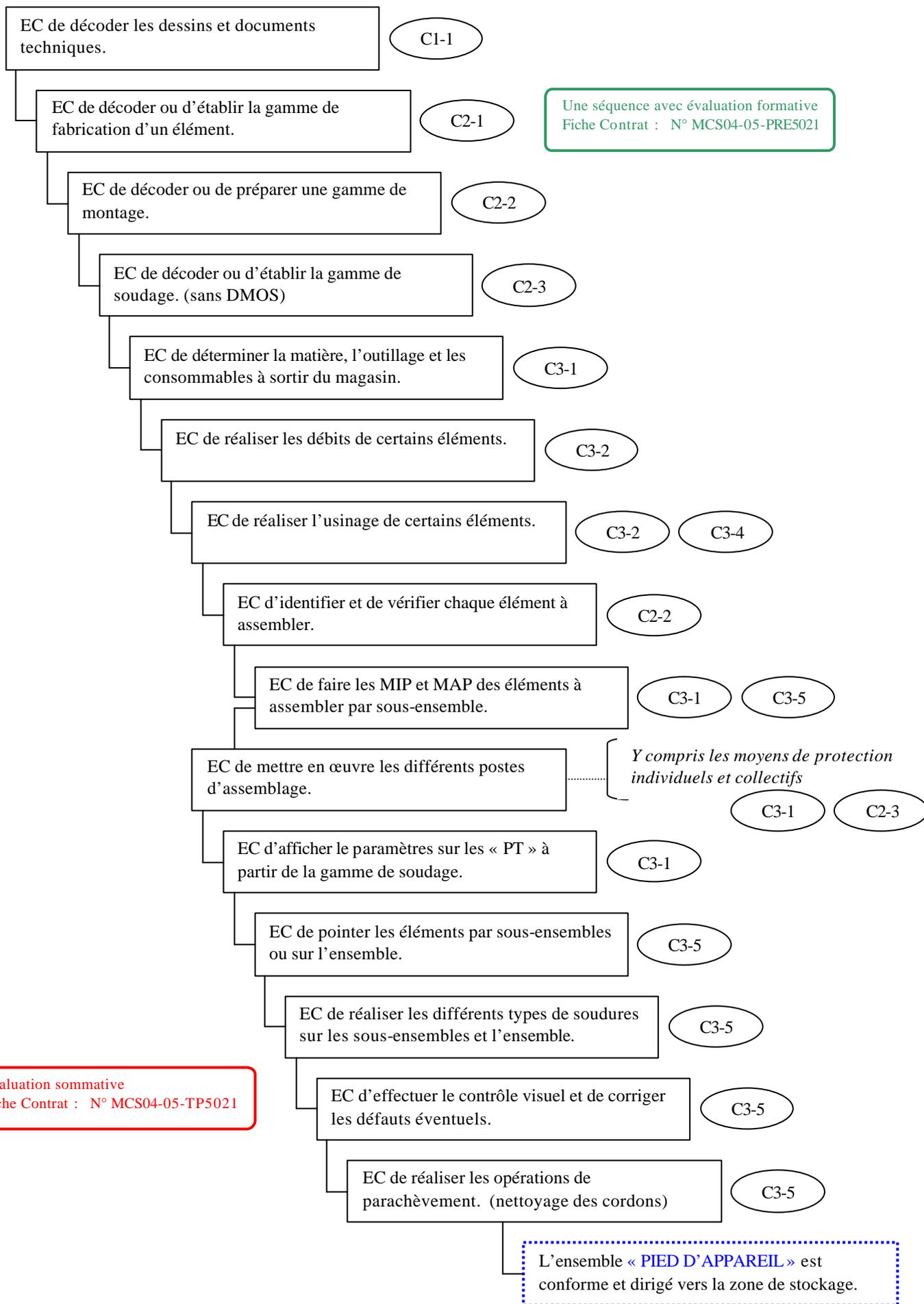
POUR

UNE EXPLOITATION PEDAGOGIQUE DU SUPPORT

en Mention Complémentaire Soudage

<p>PRINCIPAUX « ETRE-CAPABLE » pour la réalisation de l'ensemble « PIED D'APPAREIL »</p>	Page 2
<p>DEUX EXEMPLES DE « FICHE-CONTRAT » SONT PROPOSES</p>	
<p>Selon le degré d'autonomie des élèves :</p>	
<p>- La première « fiche-contrat » permet de vérifier l'acquisition des objectifs opérationnels sur une séquence pédagogique, en évaluation formative. (voir les objectifs de la séquence)</p>	Page 3 et 4
<p>- La deuxième « fiche-contrat » s'applique en évaluation sommative, sur la réalisation de l'ensemble soudé en autonomie.</p>	Page 5

Principaux « EC » nécessaires à la réalisation de l'ensemble « PIED D'APPAREIL »



Une séquence avec évaluation formative
Fiche Contrat : N° MCS04-05-PRE5021

Evaluation sommative
Fiche Contrat : N° MCS04-05-TP5021

La séquence avec évaluation formative
Fiche Contrat : N° MCS04-05-PRE5021

 LP REAUMUR Fiche N° : FC MCS04-05-PRE5021	FICHE CONTRAT	Classe : MCSoudage	Date :
Support d'activité : PIED D'APPAREIL Dossier N° : 502		Objectif : EC d'établir une gamme de fabrication d'un élément simple.	Nom de l'élève :
On donne : Les dessins : N° 502E, N° 502E-soudures N° 502D01, N° 502D02 Une feuille « GAMME DE FABRICATION » vierge.	On demande : /// DECODER le dessin. /// DETERMINER les phases de fabrication. /// ETABLIR la chronologie des phases. <i>Sur la feuille de gamme :</i> /// COMPLETER le cartouche.. /// DETAILLER les différentes phases nécessaires à l'usinage de l'élément (1). /// INDIQUER les opérations d'usinage pour chaque phase. /// INDIQUER les moyens de contrôle à utiliser.	On exige : Temps alloué : 2h Lecture sans erreur de la norme EN287. Les processus de fabrication choisis permettent l'usinage de l'élément (1), en respectant les prescriptions machines et les règles de prévention des risques professionnels. Le cartouche est complètement renseigné. Les croquis sont de qualité. Les cotes de fabrication sont inscrites sur les croquis. Tolérance : ± 0.5 mm Les paramètres de réglage des machines et équipements sont exacts. Les outillages et les machines utilisés sont indiqués. Les moyens de contrôle sont adaptés.	
Bilan, modification à apporter :		Commentaires sur les résultats obtenus :	

Objectifs de la séquence N° MCS04-05-PRE5021

Objectif global : EC d'établir la gamme d'usinage de l'élément (1)

Objectif intermédiaire N°1 : EC de décoder les dessins d'ensemble et de définition.

Op1 : EC d'interpréter les symboles de soudure, les tolérances de forme et de position.

Op2 : EC de compléter le cartouche et de faire le croquis coté en perspective sur la feuille de gamme.

Objectif intermédiaire N°2 : EC d'énumérer et d'ordonner les différentes phases nécessaires à l'usinage de l'élément (1) et de faire un choix {Processus}.

Op1 : EC de proposer des moyens d'usinage. (*Brouillon*)

Op2 : EC d'analyser les différentes solutions proposées. (*Tableau*)

Op3 : EC de faire le choix d'une solution. (*Tableau avec critères d'appréciation*)

Objectif intermédiaire N°3 : EC de rédiger la gamme de fabrication de l'élément (1)

Op1 : EC d'indiquer la désignation des phases, sous-phases et opérations.

Op2 : EC de faire les croquis

Op3 : EC de déterminer les cotes de fabrication.

Op4 : EC de déterminer les cotes de réglage de la machine ou de l'outillage utilisé.

Op5 : EC de faire les essais en utilisant les moyens de prévention et en respectant les règles de sécurité.

Op6 : EC de définir la cote de réglage définitive de la machine ou de l'outillage utilisé.

Op7 : EC d'indiquer la cote de réglage sur le croquis et toutes les informations utiles aux opérations. (*moyens de contrôle*)

Pré-requis :

[S1-01] Conventions de représentation symbolique des procédés de liaison, norme EN 287.

[S1-02] Notions de contrainte d'antériorité.

[S2-02] Les procédés d'usinage par coupe.

Evaluation sommative
Fiche Contrat : N° MCS04-05-TP5021

Le cartouche est volontairement supprimé

FICHE CONTRAT

On donne	On demande	On exige
<p>La fiche contrat : feuille 1/7</p> <p>Le dessin d'ensemble et sa nomenclature: feuille 2/7</p> <p>Le dessin de l'élément (1): feuille 3/7</p> <p>Le dessin des éléments (2) et (6): feuille 4/7</p> <p>Le dossier sujet (définition des soudures) : feuille 5/7</p> <p>Le barème de correction : feuille 6/7</p> <p>Le graphe d'assemblage : feuille 7/7</p> <p>Les normes à disposition : ISO 5817, ISO 2768-CI, NF EN 287-1,</p> <p>Une tôle ep. 8 mm pour l'usinage du rep. (1)</p> <p>Les éléments à assembler 2 ; 3 ; 4 ; 5 ; 6 ; 7.</p> <p>Les équipements de sécurité</p> <p>Le parc machine de l'atelier.</p> <p>L'outillage disponible de l'atelier.</p> <p>Les consommables.</p> <p>Les équipements de contrôle.</p> <p>Temps alloué : 8 heures</p>	<p>PREPARER les chanfreins si nécessaires.</p> <p>REALISER la découpe plasma (ZIP) de l'ouverture Ø 61 mm dans l'élément (1).</p> <p>SUIVRE impérativement l'ordre de montage (graphe).</p> <p>ASSURER les mises et maintiens en position des éléments.</p> <p>REALISER le pointage des sous-ensembles et de l'ensemble.</p> <p>EFFECTUER les soudures.</p>	<p>Le respect des règles d'hygiène et de sécurité</p> <p>L'ouverture sera ajustée au tube Ø 60.3</p> <p>L'ordre de montage n'est pas évalué.</p> <p>Le respect des exigences du barème de correction et des spécifications du dessin.</p> <p>La qualité des soudures en classe C de la norme ISO 5817.</p> <p>Le respect du temps alloué.</p>