

DEROULEMENT DE L'EPREUVE

Chaque étape doit être validée par le professeur avant de poursuivre.

ETAPE 1 :  **A l'aide des données et des matériels mis à disposition, compléter le contrat de phase 30.**

Production attendue : (temps conseillé 1h)

Sur le contrat de phase DR1/4 : **(A ramasser avant le passage sur poste informatique)**

- Choisir et situer l'origine pièce et programme (Op, OP et axes),
- Définir la chronologie des opérations et les types d'outils associés.
(à l'aide du DRES5/5 et du DT2/3)

A l'aide du contrat de phase 30 corrigé, et du logiciel d'aide à la programmation :

Production attendue : (temps conseillé 30 min)

- Définir le cycle des outils pour le profil extérieur : **Ebauche et Finition profil extérieur** (Sans les collerettes),
- Simuler le cycle d'usinage.

 **Validation par l'examineur**

ETAPE 2 :  **Mise en œuvre et réalisation :**

Production attendue : (temps conseillé 2 heures 30)

- **Maintenance :** Effectuer les actions préventives de la semaine S.....
(à définir par le centre d'examen) **nécessaire tout au long de l'épreuve**
(DR4/4),
- **Maintenance :** Renseigner le tableau de suivi machine en indiquant la date et à quel moment de l'épreuve, vous réalisez l'opération de maintenance préventive. (d : mise en route ; p : en cours de production ; f : en fin d'épreuve / O : RAS, A : Anomalie).
- Transférer le programme depuis un poste informatique,
- Déterminer et introduire les décalages de l'origine programme par rapport au référentiel machine (DR2/4),
- Installer les outils et les outillages,
- Conduire les usinages (Test, usinage 1^{ière} pièce),
- Effectuer les mesurages au poste (DR3A/4),
- Déterminer et effectuer les actions correctives (DR3A/4),
- Usiner la 2^{ième} pièce,
- Compléter la fiche de conformité (DR3B/4).