



L'épreuve de Lancement et suivi d'une production qualifiée se déroulera avec les éléments suivants :

Fournir une copie vierge d'examen (par candidat);

Le centre d'examen devra mettre à disposition du candidat :

- ➔ Seul le cube ou l'équerre sera monté sur la palette de la machine, l'élève aura en charge de monter le porte-pièce dédié sur celui-ci ;
- ➔ Une pièce usinée en phase 30 (matière : EN AW-2017), non montée ;
- ➔ Usinage de 2 porte-pièces dédiés, (voir DT 2/16)
(1 pour l'usinage, 1 pour le contrôle);
- ➔ Tous les documents relatifs au montage d'usinage pour calculer les décalages hors poste machine (spécifique au centre d'examen) ;
- ➔ Mise sous tension CN, banc préréglage, ordinateur de téléchargement, MMT ;
- ➔ Tous les outils sont montés sur les porte-outils à l'exception de l'outil T12 ;
- ➔ Les outils T11, T13, T15 et T16 sont montés dans le magasin, les jauges et les corrections dynamiques (1 seule pièce usinée) sont introduites dans le DCN ;
- ➔ Les autres outils nécessaires à l'usinage sont démontés de la CN, les jauges outils et les correcteurs sont à 0 (le correcteur renseignera le DR2/4 pour les corrections dynamiques de façon à gonfler la pièce, 1 seule pièce usinée) ;
- ➔ Prises de référence seront introduites dans le DCN, décalages à 0.
- ➔ Un poste informatique de téléchargement du programme ;
- ➔ Le poste d'autocontrôle devra être totalement démonté ;
- ➔ Les appareils de contrôle devront être calibrés, cela n'empêchera pas que le candidat devra prendre l'initiative de vérifier le calibrage ;
- ➔ EDPI nécessaires ;
- ➔ Fournir une pièce usinée au candidat pour les contrôles (dans le cas où celui-ci n'ait pas réussi à usiner sa pièce conformément au contrat de phase) ;
- ➔ Les documents machines (MMT, Machine, Banc de mesure, poste de téléchargement, etc.) seront fournis au candidat.