

BAC professionnel TECHNICIEN D'USINAGE E 32 - LANCEMENT ET SUIVI D'UNE PRODUCTION QUALIFIEE

Travail demandé au candidat

PHASE DE PREPARATION DU TRAVAIL

1 CONFIGURATION DU PORTE PIECE - IDENTIFICATION DES ORIGINES - MONTAGE DU PORTE PIECE SUR LA MACHINE.

Le candidat construit le porte pièce à l'aide du Dossier Ressources et Technique. Il représente sur le document réponse **DR1/6** les vecteurs décalages OP1/Opp et sur le document réponse **DR2/6** les vecteurs décalages OP2/Opp. Il les mesure hors poste de travail et les consigne sur le document **DR1/6, DR2/6 et DR3/6**.

2 PREPARATION ET INSTALLATION DES OUTILS

Le candidat effectue le mesurage de tous les outils (montés sur leur support) sur un banc de préréglage. Les valeurs des mesures sont reportées sur le document réponse **DR3/6**. Il monte les outils dans leur emplacement en s'appuyant sur le Dossier Technique.

3 INTRODUCTION DES DONNEES ET CHARGEMENT DU PROGRAMME

Le candidat charge dans le directeur de commande de la machine les valeurs des jauges outils, consignées sur le document réponse **DR3/6**. Il charge le programme en mémoire courant.

PHASE D'USINAGE ET DE CONTROLE

4 USINAGE DE LA PREMIERE PIECE

Le candidat, après **accord de l'examineur**, usine la première pièce après avoir effectué les tests et réglages.

5 CONTROLE DE LA PREMIERE PIECE

Après le premier usinage, le candidat effectue un premier contrôle sur la machine. Il mesure les cotes fabriquées, reporte les valeurs trouvées et calcule les cotes moyennes en utilisant le document réponse **DR3/6 (il calcul les cotes moyennes)**,

La pièce est ensuite démontée ; une ou plusieurs spécifications sont vérifiées sur la M.M.T.

6 CONTROLE MMT

La gamme à utiliser sur la M.M.T. est donnée (**DRes 5/8**). Le candidat reporte la spécification à contrôler, effectue le contrôle et interprète les résultats sur le document réponse **DR6/6**

DS3/5

7 AGENCEMENT ET REGLAGE DU POSTE D'AUTO CONTROLE

Le candidat propose une procédure de contrôle de la spécification géométrique à l'aide du matériel de métrologie qui lui est fourni. Il réalise un schéma, établit une procédure de contrôle, donne les valeurs de contrôle sur le document réponse **DR5/6**. (Contrôle de la symétrie par retournement)

8 IDENTIFICATION D'UN DEFAUT ET ACTION CORRECTIVE A APPORTER A LA MOCN

Le candidat identifie la ou les actions correctives à apporter sur la machine. Le relevé de conclusion est consigné sur le document **DR3/6** (corrections dynamiques : axes, signes, valeurs...)

PHASE DE VALIDATION

9 USINAGE DE LA DEUXIEME PIECE

Le candidat effectue toutes les interventions qu'il juge nécessaire (introduction des corrections dynamiques). Il usine la deuxième pièce, puis il remplit le rapport de conformité de la pièce **DR4/6** (valeur maxi, mini, mesurée, moyen de contrôle, acceptée, rebutée, pièce conforme). Il décide (ou non) du lancement de production. (Date, heure, observations....) sur **DR6/6**.

10 REMISE EN ETAT DU POSTE DE TRAVAIL

DS4/5