

SOUS-ÉPREUVE E32 : Lancement et conduite d'une production				
Lancement et conduite de la production du Repère 202				
CONTRAT ÉCRIT				
ON DONNE : conditions ressources	Sur feuille	ON DEMANDE :	ON EXIGE :	NOTES
<p>Le dossier technique DT 1/6 à DT 6/6 (commun aux épreuves E32 et E33).</p> <p>Les dossiers machines (fiches d'instructions de mise en œuvre et de programmation, fiches de maintenance, fiches de sécurité...).</p> <p>L'historique de maintenance.</p>		<p>En vue d'une réalisation sérielle d'éléments Rep. 202, vous devez préparer 2 machines à commandes numériques pour des opérateurs :</p> <p>Question n°1 : À l'aide du document DT 6/7 et 7/7 :</p> <p>1.1 Configurer, régler et conduire une poinçonneuse-grignoteuse à commande numérique (PGCN) et renseigner le procès-verbal d'autocontrôle DR 6/6.</p> <p>1.2 Configurer, régler et conduire une presse plieuse à commande numérique (PPCN) et renseigner le procès-verbal d'autocontrôle DR 6/6.</p>	<p>Un stockage en amont et en aval et une utilisation des moyens de manutention appropriés. Choix et montage des outils corrects. Contrôle des spécifications dimensionnelles et géométriques correct. Le respect des procédures pour chaque opération.</p>	/12
		<p>Question n° 2 : À l'aide des dossiers machines et de l'historique de maintenance.</p> <ul style="list-style-type: none">Assurer la maintenance de premier niveau.	<p>Opérations de maintenance correctement réalisées.</p> <p>Dysfonctionnement éventuel signalé.</p>	/2
<p>Le programme de poinçonnage de l'élément Rep. 202 sur PC prêt à être transféré sur CN.</p> <p>Le procès-verbal d'autocontrôle DR 6/6.</p> <p>La matière d'œuvre.</p>		<p>Question n° 3</p> <ul style="list-style-type: none">Transmettre des consignes orales à un opérateur sur la PPCN.	<p>Des consignes données avec précision et permettant d'obtenir un élément conforme.</p> <p>Des opérations réalisées en toute sécurité tout au long de l'épreuve.</p>	/4 /2
				TOTAL /20

Question n° 1 :

En vue d’une réalisation sérielle d’élément Rep. 202 vous devez préparer 2 machines à commandes numériques :

1.1 - Configurer, régler et conduire une poinçonneuse-grignoteuse à commande numérique (PGCN) et renseigner le procès-verbal d’auto contrôle DR 6/6 (temps indicatif : 1 heure).

ON DONNE :

- les plans DT 6/7 et 7/7 du dossier technique ;
- le dossier machine (fiches d’instructions de mise en œuvre et de programmation, fiches de maintenance, fiches de sécurité...) ;
- le programme de découpe du Rep. 202 ;
- la matière d’œuvre permettant la découpe d'un élément ;
- le matériel permettant le contrôle de l’élément.

ON DEMANDE :	ON EXIGE :	NOTES
<ul style="list-style-type: none">• Organiser et installer le poste de fabrication.	Un stockage amont et aval et une utilisation des moyens de manutention appropriés.	/1
<ul style="list-style-type: none">• Initialiser les machines (POM).	Le respect des procédures pour chaque opération.	/0,5
<ul style="list-style-type: none">• Transférer le programme FAO donné vers la PGCN.	Opérations correctement effectuée.	/1
<ul style="list-style-type: none">• Monter les outils nécessaires conformément au programme fourni.	Montage des outils correct. Choix des outils adaptés.	/1,5
<ul style="list-style-type: none">• Conduire la réalisation.	L’élément est découpé en autonomie.	/0,5
<ul style="list-style-type: none">• Contrôler et compléter le procès-verbal d’autocontrôle DR 6/6.	Contrôle des spécifications dimensionnelles et géométriques correct, le document DR 6/6 est correctement renseigné.	/1,5
	Total :	/6

1.2 - Configurer, régler et conduire une presse plieuse à commande numérique (PPCN) et renseigner le procès-verbal d’auto contrôle DR 6/6 (temps indicatif : 1 heure).

ON DONNE :

- les plans DT 6/7 et 7/7 du dossier technique ;
(fiches d’instructions de mise en œuvre et de programmation, fiches de maintenance, fiches de sécurité....) ;
- 3 tôles d’essai fournies par le centre d’examen.
- le matériel permettant le contrôle de l’élément.

ON DEMANDE :	ON EXIGE :	NOTES
<ul style="list-style-type: none">• Organiser et installer le poste de fabrication.• Initialiser la machines (POM)• Vérifier que les outils correspondent au rayon de pliage désiré et le justifier auprès de votre examinateur.• Réaliser la programmation.• Réaliser les essais, corriger si nécessaire.• Plier un élément Rep. 202.• Contrôler.	Un stockage amont et aval et une utilisation des moyens de manutention appropriés.	/0,5
	Le respect des procédures. POM réalisée.	/0,5
	Vérification des outils effectués et justification valide.	/1
	Le programme permet le pliage de l’élément conformément aux plans fourni.	/1,5
	Les essais sont réalisés et valident les réglages.	/1
	Élément conforme au plan.	/0,5
	Contrôle des spécifications dimensionnelles et géométriques correct.	/1
Total :		/6

Question n° 2:

Assurer la maintenance de premier niveau (temps indicatif : 1/4 d’heure).

ON DONNE :

- le dossier machine (fiches d’instruction et de mise en œuvre, fiches de maintenance, fiches de sécurité...) ;
- l’historique de maintenance.

ON DEMANDE :	ON EXIGE :	NOTES
<ul style="list-style-type: none">• Effectuer les contrôles de maintenance demandées par l’examineur et valider ou non ces contrôles.	Les contrôles sont réalisés et la validation (ou non) est justifiée.	/2
Total :		/2

Question n° 3:

Transmettre des consignes orales à un opérateur sur PPCN. (Temps indicatif : 3/4 d’heure).

ON DONNE :

- le plan DT 6/7
(fiches d’instructions de mise en œuvre et de programmation, fiches de maintenance, fiches de sécurité....) ;
- un élément Rep.202 découpé ;
- une PPCN prête pour le pliage du Rep. 202 (outils montés, programme chargé) ;
- des instruments de contrôle et de mesure.

ON DEMANDE :	ON EXIGE :	NOTES
<ul style="list-style-type: none">• Transmettre oralement des consignes lors du pliage des éléments Rep. 202 :<ul style="list-style-type: none">- Organisation des aires de gestion des éléments. <i>Faire installer des moyens de stockage et de manutention de manière précise (amont, aval ...)</i>- Donner des consignes de contrôles des cotes et angles de pliage conformément au DR 6/6. <i>Faire contrôler la pièce par l’opérateur en utilisant un vocabulaire technique adapté (nom des instruments et outils utilisés) et en établissant la relation entre le plan DT 6/7, l’élément plié et les contrôles à effectuer.</i>	Des consignes données avec précision permettant un flux de production dans des conditions optimales de sécurité pour l’opérateur.	/1
	Le vocabulaire utilisé est professionnel. La relation plan, élément plié et contrôles à effectuer est maîtrisée et les instructions données permettent d’effectuer les contrôles demandés sur le DR 6/6.	/3
Total :		/4

Réaliser l’ensemble des opérations dans le respect des règles d’hygiène et de sécurité tout au long de l’épreuve	/2
--	----

N° du/de la candidat/e :

/20

Procès-verbal d'auto contrôle Atelier chaudronnerie					
Contrôles dimensionnels et géométriques					
Client : xxxxxxxxxxxxxxxxxxxx					
Examen : Bac pro TCI			Sous-épreuve E32		
Élément contrôlé :			Référence de plan : (titre, document)		
DÉSIGNATION : (Phase à contrôler)					
Types d'usinage :					
Phase usinage 1 :					
Phase usinage 2 :					
Phase d'usinage 1 : Rep. 202 découpe					
Repère	Cotes du plan	Cotes relevés	Conforme	Non conforme	Observations :
202	R 128				
	200				
	Ø 120				
	402,4				
	Position trou Ø120				
Phase d'usinage 2 : Rep.202 pliage					
202	Cotes du plan	Cotes relevées	Conforme	Non conforme	Observations :
	75				
	75				
	260				
Valeurs d'angles	Cotes du plan	Angles relevés	Conforme	Non conforme	Observations :
202	90°				
	90°				