

Préparation du centre d'examen

E3. EPREUVE PRATIQUE

**SOUS EPREUVE E32 :
Lancement et conduite d'une production**

Durée : 3 heures – Coefficient : 3

- Préparation centre examen : DP 1/2
- Plan des éléments Rep.2.2a et 2.2b : DP 2/2

PREPARATION DU CENTRE D'EXAMEN

Epreuve E32Machine : poinçonneuse-grignoteuse à commande numérique.

N° du programme : 2015TCI

1 Format de tôle : 600 x 500 épaisseur 2 mm

Matière : S 235

Repère	désignation	Nombre de pièces
2.2a et 2.2b	Elément de coude	1 de chaque

Poinçons et matrices :

Un poinçon rond Ø10 mm, matrice jeu 0,4.

Deux poinçons rectangulaires (0° et 90°) 30x6 mm, matrice jeu de 0,4.

• Machines et programme à prévoir:

- Une poinçonneuse grignoteuse à commande numérique et les outils non montés nécessaires pour réaliser l'usinage (outils prévus dans le programme).
- Préparer le programme de poinçonnage-grignotage sur machine à commande numérique suivant le plan joint des Rep.2.2a et 2.2b DP 2/2.
- Un PC doté d'un logiciel de transfert de programme de poinçonnage-grignotage et le programme de poinçonnage-grignotage à transférer.
- Une presse plieuse CN à commande numérique non réglée et les outils non montés (Vé de 16, Ri 2.6 mm et poinçons de pliage en l'air de longueur mini : 500 mm) pour le pliage des éléments Rep.2.2a et 2.2b.

Si le centre d'examen ne dispose pas d'une poinçonneuse grignoteuse à commande numérique ou si celle-ci tombe en panne, elle sera remplacée par un poste plasma à CN dans les mêmes conditions (programme, outillage ...).

• Matière d'œuvre :Préparation de la matière d'œuvre pour 1 candidat :

- Tôle acier S235 JR, 1 Débit : 600x500x2 pour le poinçonnage des éléments Rep.2.2a et 2.2b.
- Tôle acier S235 JR, 3 Débits non poinçonnés 300x200x2 pour les essais de pliage.
- Outillage par candidat :
 - Une équerre à chapeau capacité mini : 200 mm.
 - Un rapporteur d'angle.
 - Un réglet de 500 mm.
 - Un mètre à ruban.
 - Le matériel d'hygiène et de sécurité.
 - Une lime plate.
 - Une lime ronde.
 - Marbre ou poste de contrôle.

Les candidats devront avoir une tenue de travail et les équipements de protections individuelles en état de remplir leur fonction : « bleu » de travail, chaussures de sécurité, lunettes blanche, gants, protections auditive.

- **Durant cette épreuve, le candidat peut être amené à donner des consignes orales, des explications etc ... à un opérateur.**

Il appartient donc au centre d'examen de prévoir un ou plusieurs élèves de la spécialité (par exemple de seconde ou de première bac pro TCI) afin de tenir le rôle d'opérateur.

Si votre organisation ne vous le permet pas, l'examineur de l'épreuve pourra exceptionnellement tenir ce rôle.

Le candidat sera amené à travailler sur deux machines à commandes numériques, il est donc **conseillé de prévoir deux examinateurs et plusieurs élèves** tenant le rôle d'opérateur.

Si le centre possède 2 presses plieuse à CN, un 3^{ème} examinateur peut éventuellement être prévu afin d'accélérer le passage des candidats.

- **Dès qu'un candidat a fini son travail sur une machine, un autre peut commencer** sur la machine ainsi libéré, même si le premier candidat doit encore effectuer un travail sur un autre poste.

Dans ce cas, il faudra veiller à ce que la machine soit remise à l'état initial, notamment, l'outillage devra être démonté entre chaque passage.

Attention au suivi de la durée de l'épreuve (3 heures) pour ce type d'organisation.

- **Si un centre d'examen ne dispose pas de la machine décrite dans le sujet** ou en cas de panne, le sujet pourra être adapté à la machine disponible :

Typiquement, si on demande la fabrication d'un élément sur une poinçonneuse grignoteuse à commande numérique et que seule une machine de découpe plasma est opérationnelle, le candidat passera son épreuve sur la machine de découpe plasma avec la même grille d'évaluation.

L'examineur aura en charge de fournir les indications nécessaires :

Par exemple, monter les poinçons/matrices deviendra monter le plastron, la tuyère et l'électrode.