

DOSSIER REPONSE

DOSSIER REPONSE

ORGANISATION DE L'ÉPREUVE PRATIQUE

Durée totale 7,5H répartie en 3 épreuves :

Epreuve A : 2,5H – Epreuve B : 2,5H – Epreuve C : 2,5H

Jury de l'évaluation :

ÉPREUVE A**INJECTION**

Démarrage et suivi d'une production

Durée 2,5H

Professeur ressource :

M. Assié

⇒ Descriptif du poste de travail mis à disposition du candidat :**PRESSE ET OUTILLAGE :****PRESSE ET OUTILLAGE :**

« en réserve »

ENGEL VICTORY 50T n° 3

ou

ARBURG 25T n° 2

MOULE n° 4626

MOULE n° 778

OPTIQUE

PION TRIMINO

PP Naturel

PP + Broyé + Colorant

Nom du candidat :

Epreuve pratique A : Injection

Durée 2,5 heures

DOSSIER REPONSE⇒ **Documents et moyens mis à disposition du candidat :**

- Le dossier de fabrication.
- Les moyens de production (presse, outillage, matière ...).
- Les matériels de contrôle.
- Un enseignant de l'établissement pour assistance technique.

⇒ **Travail demandé :**

- Vérifier la matière.
- Déterminer la quantité de matière nécessaire à la fabrication.
- Afficher les paramètres d'injection
- Déterminer la force de verrouillage, le volume de dosage, le point de commutation et les pressions de maintien.
- Démarrer la fabrication.
- Contrôler les produits fabriqués.
- Remplir la fiche « suivi de production ».
- Optimiser les réglages et consigner les modifications sur le « journal de bord ».
- Fabriquer les produits en qualité, quantité et délai de façon continue en tenant compte des risques relatifs à l'environnement et à la sécurité.
- Eliminer les déchets.
- Arrêter la fabrication.
- Rendre le poste de travail dans l'état initial.
- Rédiger un compte rendu d'activité (synthèse du déroulement de la production).

⇒ **Compétences évaluées :**

- La vérification du montage et du raccordement de l'outillage.
- La détermination des paramètres de production.
- L'analyse et l'exploitation des résultats obtenus.
- La méthodologie et l'exactitude des réglages de mise en production.
- L'agencement du poste de travail.
- L'émission d'un message argumenté et instruit avec précision.
- La transmission des informations aux interlocuteurs concernés.

Epreuve pratique A : Injection

Durée 2,5 heures

DOSSIER REPONSE**L'ORDRE DE FABRICATION :**Identification du client : **ENGEL**Référence produit : **ENG01Nat**Désignation produit : **OPTIQUE**Matière utilisée : **PP01**Moule n° : **4626**Machine : **ENGEL n°3**Quantité à Produire : **300**Date de livraison : **journée en cours**Cadence horaire : **309** (pièces / heure).- Taux de rebuts = **6,4** % - Rebuts de démarrage = **45** cycles.Temps de démarrage / arrêt : **0,5** (heure).Temps de fabrication théorique : **1** (heure).Date prévue de démarrage de la production : **journée en cours****FIN DE L'ORDRE DE FABRICATION**

Date de fin de fabrication : ____ / ____ / ____

Quantité fabriquée : _____

Quantité rebutée : _____

Rebuts de démarrage : _____

Rebuts d'arrêt : _____

Rebuts de fabrication : _____ Défaut majeur : _____

O.F. terminé : ☐ Oui ☐ NonFabrication soldée : ☐ Oui ☐ Non

Production	Ordonnancement	Numéro de l'ordre de fabrication
Candidat	Professeur	O.F. n° 001
Visa : _____	Visa : <i>Lep</i> <i>Roland Garros</i>	

A renseigner en fin d'épreuve.

Epreuve pratique A : Injection

Durée 2,5 heures

DOSSIER REPONSE

⇒ Citer deux tests simples qui permettent de valider la conformité de la matière :

⇒ Déterminer la quantité de matière nécessaire à la fabrication :

Justifier vos calculs.

⇒ **Déterminer la force de verrouillage à afficher sur la presse :**

La pression en empreinte ≈ 390 bars ;
La surface frontale de la moulée = 37 cm².

Justifier vos calculs.

⇒ **Déterminer le volume de dosage à afficher sur la presse :**

Le coefficient de rétraction de la matière $\approx 0,8$;
Le matelas minimum = 5 mm.

Justifier vos calculs.

Epreuve pratique A : Injection

Durée 2,5 heures

DOSSIER REPONSE⇒ **Déterminer le point de commutation :**

Justifier vos calculs.⇒ **Paramétrer la presse et installer le poste de travail.***Expliquer la procédure à l'examineur par oral.*⇒ **Citer, effectuer et rendre compte des vérifications nécessaires au démarrage de la production :**• **Presse :**

Justifier vos conclusions.• **Moule :**

Justifier vos conclusions.

Epreuve pratique A : Injection

Durée 2,5 heures

DOSSIER REPONSE

- **Thermorégulateur :**

Justifier vos conclusions.

⇒ **Alimenter en matière et démarrer la presse** (en cycle automatique et sans pression de maintien).

Expliquer la procédure à l'examineur par oral.

⇒ **Déterminer de façon simple la (ou les) pression(s) de maintien :**

Justifier votre méthode.

Epreuve pratique A : Injection

Durée 2,5 heures

DOSSIER REPONSE

⇒ **Contrôler les pièces produites et renseigner la fiche « suivi de production » :**

Outillage n° : _____	Quantité à Produire : _____	Démarrage de Production : Date : ____/____/____ Hre : ____
Presse : _____		
Fréquence : _____	Matière : _____ Réf : _____	Arrêt de Production Date : ____/____/____ Hre : ____

Heure	Nom du Candidat	Causes de rebut								Causes d'arrêt	Actions de correctives
Pièces Produites : _____		Conformité à la moulée type. Bavures ou pièces incomplètes. Retassures. Bulles. Côte A : 33,10 +/- 0,20 mm. Masse de la moulée : 6,50 +/- 0,30 gr. Total								Nombre de rebuts : _____	Fiche de réglage de référence : _____
Pièces Conformes : _____										% rebut / Pièces Produites _____	Archivage : _____

A renseigner tout au long de l'épreuve.

Epreuve pratique A : Injection

Durée 2,5 heures

DOSSIER REPONSE

⇒ **Produire la fabrication demandée et si besoin, corriger les dérives constatées et renseigner le « journal du procédé » :**

Prélèvement n°	Heure de prélèvement	Actions correctives	Justifications

A renseigner tout au long de l'épreuve.

