

# 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.

1.1 et 1.2 : Sur le document **DR1**, le candidat positionne et nomme sur le schéma les axes des 2 origines puis trace et nomme les « décalages » (sans les valeurs) correspondant à OP (origine programme) / Opp ( origine porte pièce) à l'aide du **Dossier Ressources et Techniques**.

1.3 : Il détermine et reporte les valeurs des décalages sur le document réponse **DR1** et sur **DR2**.

1.4 : Il installe le porte pièce et la pièce, sur la machine.

##### 2 PREPARATION ET INSTALLATION DES OUTILS

2.1 : Choisir les 2 outils appropriés pour l'usinage de la phase 400 parmi les outils à disposition sur le poste de travail à l'aide du **Dossier Ressources et Techniques**.

**VALIDATION PAR L'EXAMINATEUR**

2.2: Jauger les outils sur un banc de préréglage, les valeurs des mesures sont reportées sur le document réponse **DR2**

##### 3 INTRODUCTION DES DONNEES ET TELECHARGEMENT DU PROGRAMME

3.1: Charger dans le directeur de commande de la machine toutes les valeurs des « décalages » consignées sur le document réponse **DR2**, ainsi que les valeurs des jauges des outils consignées sur le document réponse **DR2**, puis monter les outils sur le CU.

Le téléchargement du programme s'effectue à partir du poste informatique mis à disposition du candidat.

Effectuer les tests et réglages nécessaires.

**VALIDATION PAR L'EXAMINATEUR**

## PHASE D'USINAGE ET DE CONTROLE

### 4 USINAGE DE LA 1<sup>ère</sup> PIECE

4.1 : Usiner la 1<sup>ère</sup> pièce.

### 5 CONTROLE DE LA 1<sup>ère</sup> PIECE

5.1 , 5.2, 5.3: Après le premier usinage, avant de démonter la pièce du montage dédié, le candidat effectue un premier contrôle sur la machine. Il mesure la cote 51.10, reporte la valeur trouvée et effectue le calcul des actions correctives (**N° du correcteurs, axes, signes, valeurs**) en utilisant le document réponse **DR2**.

### 6 AGENCEMENT ET REGLAGE DU POSTE D'AUTO CONTROLE

6.1: Construire le poste d'autocontrôle à l'aide du **Dossier Ressources et Techniques**, puis positionner le montage dédié **sans démonter la pièce**.

6.2: Calculer la valeur d'étalonnage (L1) du montage et la consigner sur le document **DR4** à l'aide du **Dossier Ressources et Techniques**.

6.3: Etablir la procédure d'étalonnage et de contrôle puis la consigner sur **DR4**.

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

7.1 : Effectuer le mesurage demandé sur le poste d'autocontrôle et interpréter les résultats sur le document réponse **DR4**.

7.2 : Identifier la ou les actions correctives à apporter sur la machine et consigner les résultats sur **DR2**.

### 8 CONTROLE MMT

La pièce est ensuite démontée.

8.1 : Effectuer la mise en route de la MMT.

8.2 - 8.3 : La gamme à utiliser sur la M.M.T. est donnée (**DT3**). Le candidat effectue le contrôle et interprète le résultat sur le document réponse **DR5**.

8.4 : Il identifie la ou les actions correctives à apporter sur la machine. Il calcule les corrections et transcrit ces résultats sur le document **DR2**.

## PHASE DE VALIDATION

### 9 USINAGE DE LA DEUXIEME PIECE

9.1 : Effectuer toutes les interventions nécessaires sur la machine (correction dynamique...), usiner la 2<sup>ème</sup> pièce

9.2 : Contrôler la 2<sup>ème</sup> pièce et compléter le **DR3**.

9.3 : Décider du démarrage de la série sur le **DR5**

9.4 : Remettre en état , organiser les postes (Usinage et contrôle).