

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

Travail demandé au candidat :

**PHASE DE PREPARATION DU TRAVAIL****1) MISE EN ROUTE DU MOYEN DE PRODUCTION :**

*Le candidat doit s'assurer de la procédure de mise en route du tour CN 3 axes (mise sous tension, prises d'origines, initialisations faites).*

**2) VALIDATION DU PORTE PIECE :**

*Le candidat vérifie l'aptitude à l'emploi du porte pièce à l'aide d'un cylindre étalon et d'un comparateur (+ socle), il reporte la valeur sur le DR1/4, explique sa démarche (procédure de contrôle), décide de la conformité ou non du porte pièce puis installe la pièce sur la machine.*

**3) PREPARATION ET INSTALLATION DES OUTILS :**

*Le candidat effectue toutes les jauges outils, complète le DR1/4 puis installe les ensembles outils/portes outils sur la CN d'après le contrat de phase (DT4/7).*

**4) INTRODUCTION DES DONNEES ET TELECHARGEMENT DU PROGRAMME :**

*Le candidat charge dans le directeur de commande de la machine toutes les valeurs qu'il a consignées sur le document réponse DR1/4.*

*Il effectue le téléchargement du programme à partir du poste informatique mis à sa disposition.*

**PHASE D'USINAGE, DE CONTROLE ET DE VALIDATION****5) USINAGE DE LA PREMIERE PIECE :**

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


**6) CONTROLE DE LA PREMIERE PIECE :**

*Après l'usinage de la 1<sup>ère</sup> pièce, avant de démonter la pièce des mors doux, le candidat effectue un premier contrôle sur la machine. Il calcule les cotes maxi mini moyennes, choisit les instruments de contrôle (DR2/4), mesure les cotes fabriquées,*

reporte les valeurs trouvées sur le document réponse DR2/4 (tableau du dessus), puis décide d'une correction (numéro, axes, signes, valeurs) par rapport à la cote moyenne.

### 7) CONTROLE MMT (1<sup>ière</sup> pièce):

La 1<sup>ière</sup> pièce peut ensuite être démontée afin de vérifier la spécification

	0,02	A
---	------	---

sur la machine à mesurer tridimensionnelle :

La gamme à utiliser sur la M.M. T. est donnée DT6/7. Le candidat indique la surface de référence et la surface à contrôler, effectue le contrôle et interprète les résultats sur le document réponse DR3/4 (spécification géométrique à contrôler, valeur mesurée, conformité).

Il complète le rapport de démarrage sur le document DR3/4 (date, heure, signature).

### 8) USINAGE DE LA 2<sup>ème</sup> PIECE

Le candidat introduit les corrections dynamiques puis usine la 2<sup>ème</sup> pièce. Après l'usinage, il démonte la pièce et complète les 2 dernières colonnes du DR2/4 (valeur relevée 2<sup>ème</sup> pièce, validation 2<sup>ème</sup> pièce : oui= dimension dans la tolérance et éloignée de la cote maxi et mini / non= dimension hors tolérance ou dans la tolérance et proche de la cote mini ou maxi)

Il signe le bon de fabrication dans la bonne case (mise en production ou production retardée)

### 9) AGENCEMENT ET REGLAGE DU POSTE D'AUTO CONTROLE

Le candidat construit le poste d'autocontrôle tel que défini sur DR4/4 et DT7/7

afin de vérifier la spécification 

	0,04	A
---	------	---

 du Ø18 H 7

Il indique la surface de référence et la surface à contrôler (DR4/4)

Il établit la procédure de contrôle pour cette spécification en complétant le DR4/4, consigne les résultats de mesure sur le document réponse DR4/4, décide de la conformité de la valeur, puis de la continuité ou non de la production en signant dans la bonne case.

### 10) REMISE EN ETAT DU POSTE DE TRAVAIL :

Le candidat devra remettre en état son poste de travail.