

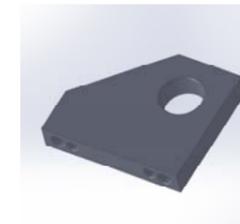
**SESSION 2016**  
**BACCALAUREAT PROFESSIONNEL**  
**TECHNICIEN D'USINAGE**

Durée : 5 heures

Coefficient : 3

Epreuve E32 – U32  
Lancement et suivi d'une production qualifiée

Equerre de chape fixe



**DOSSIER REPONSES**  
**DR**

- DR 0/5 → Pochette dossier réponses
- DR 1/5 → Montage d'usinage phase 20 en position B0
- DR 2/5 → Fiche de réglage de poste
- DR 3/5 → Fiche de contrôle
- DR 4/5 → Rapport poste autocontrôle et contrôle MMT
- DR 5/5 → Carte de contrôle

BACCALAUREAT PROFESSIONNEL TECHNICIEN D'USINAGE	<b>SUJET</b>	Session 2016
Epreuve : U 32 - Lancement et suivi d'une production qualifiée		<b>DR 0 / 5</b>

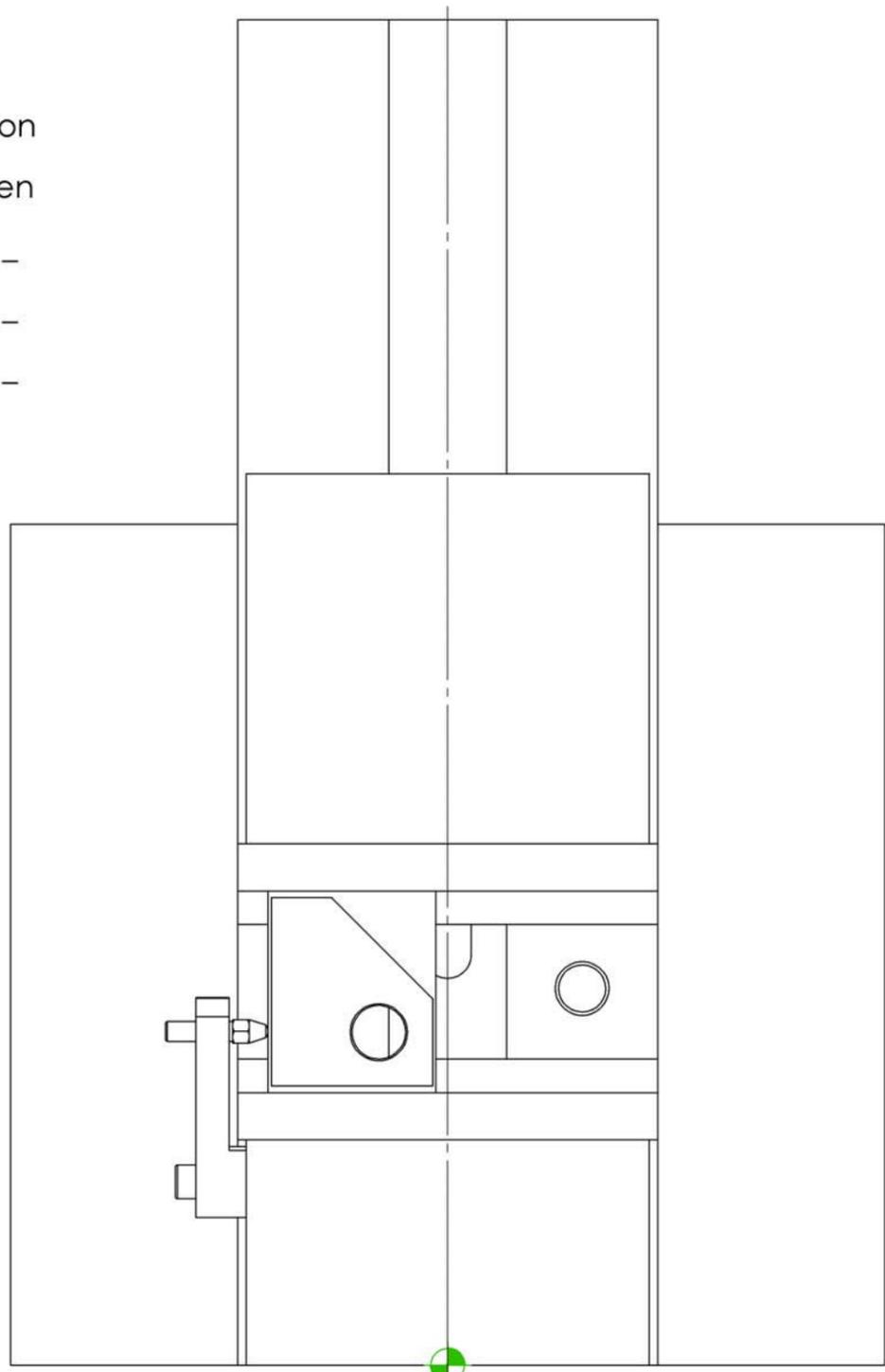
Opp: Origine porte-pièce  
 Op: Origine pièce  
 OP : Origine Programme

Valeurs candidat :      Validation  
 centre  
 d'examen

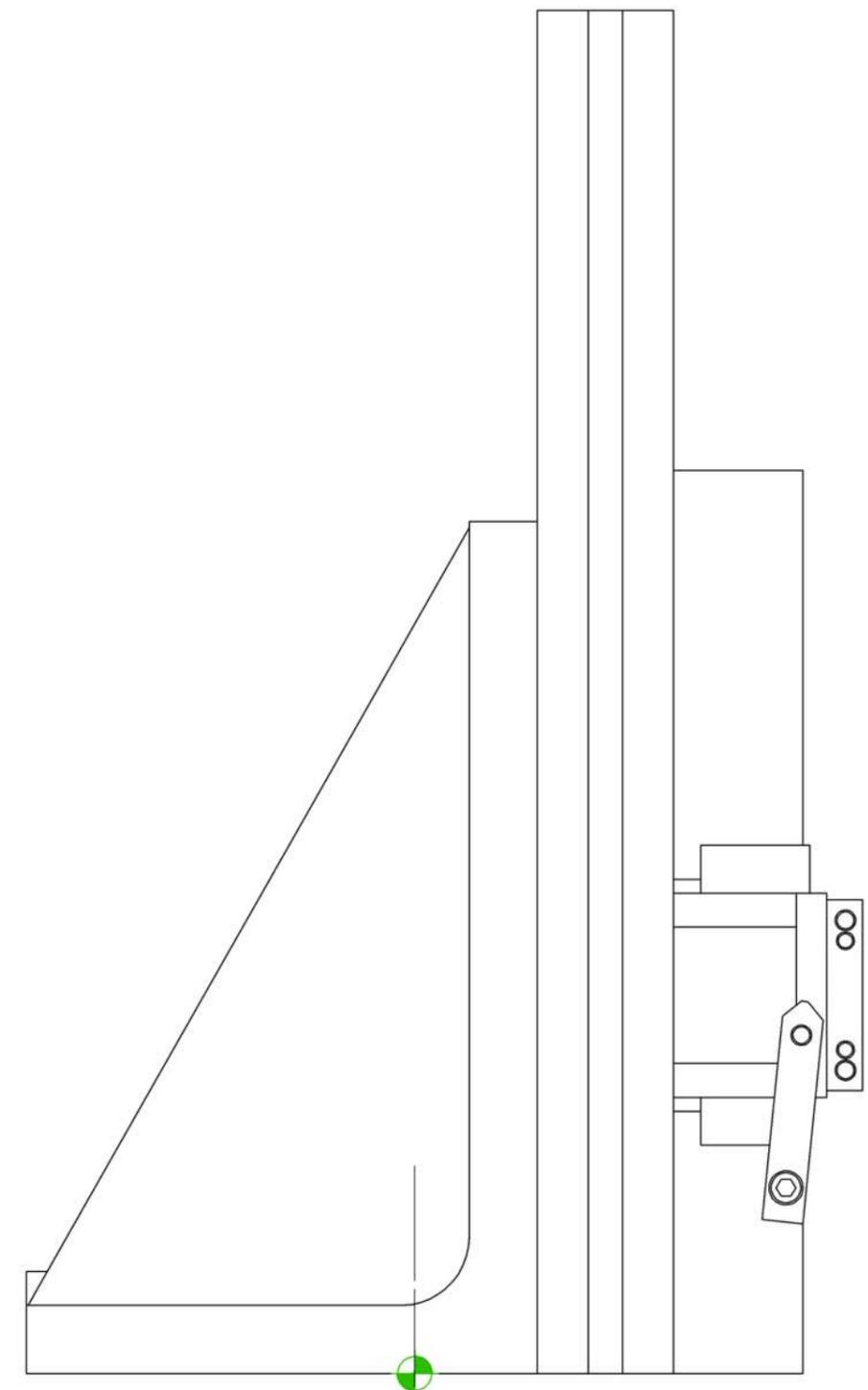
DEC X = \_\_\_\_\_      \_\_\_\_\_

DEC Y = \_\_\_\_\_      \_\_\_\_\_

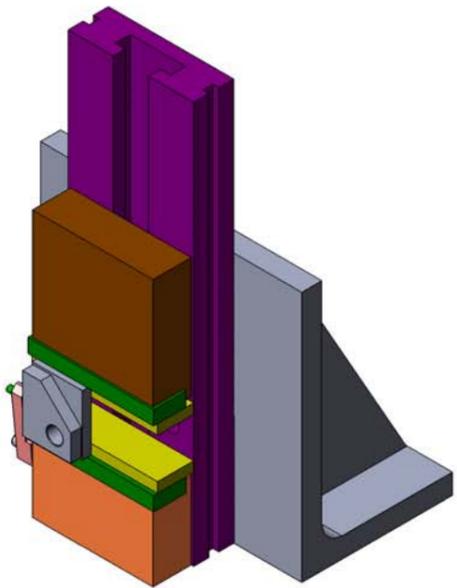
DEC Z = \_\_\_\_\_      \_\_\_\_\_



Vue suivant XY



Vue suivant YZ



Equerre de chape fixe	
Montage Phase 20	A3 DR1/5
ECHELE: 1:2	

## FICHE DE REGLAGE

*à compléter par le candidat*

### Positionnement Opp / OP (DEC)

<b>X</b>		<b>Y</b>		<b>Z</b>	
----------	--	----------	--	----------	--

*à compléter par le candidat*

### Valeur des jauges outils

	N°	Désignation	N°	L	R
	T		D		
	T		D		

# Fiche de contrôle

Phase N° : 20B0	Machine : CUH 4 axes	Programme :
-----------------	----------------------	-------------

## Tolérance générale ISO 2768mK

SPECIFICATION	Pièce	Valeur moyenne	Valeur maxi	Valeur mini	Appareil de contrôle	Cote Mesurée	Décision (A, Reb, Ret)	Correction Dynamique à apporter		Validation examinateur				
								N°outil						
Cf8=16H11	1						D	DL	DR					
	2							DL	DR					
Cf1=48±0,2	1						D	DL	DR					
	2							DL	DR					
Cf2=56±0,1	1						D	DL	DR					
	2							DL	DR					
Cf7=10,5mini	1						D	DL	DR					
	2							DL	DR					
<table border="1" style="border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="padding: 2px;">B</td> <td style="padding: 2px;">⊥</td> <td style="padding: 2px;">0,1</td> <td style="padding: 2px;">A</td> </tr> </table>		B	⊥	0,1	A									
B	⊥	0,1	A											

A : Acceptée    Reb. : Rebutée  
Ret : à Retoucher

# Rapport poste autocontrôle

Protocole et valeur étalonnage :

---

Procédure de contrôle (décrire le contrôle afin qu'un opérateur puisse assurer la production) :

---

Contrôler la spécification : 

B	⊥	0,1	A
---	---	-----	---

	Valeur mesurée	Interprétation
Pièce 1		

## Contrôle MMT

DATE :

HEURE :

	Spécification géométrique à contrôler	Valeur mesurée	Interprétation					
Pièce 1	$\varnothing 16 H11 -$ <table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td><math>\varnothing</math></td><td>0.05</td><td>A</td><td>B</td><td>D</td></tr></table>	$\varnothing$	0.05	A	B	D		
$\varnothing$	0.05	A	B	D				

## Rapport de démarrage de série

DATE :

HEURE :

BON POUR MISE EN PRODUCTION	PRODUCTION RETARDEE
Visa du régleur	Visa du régleur

JUSTIFICATION :

---

---

---

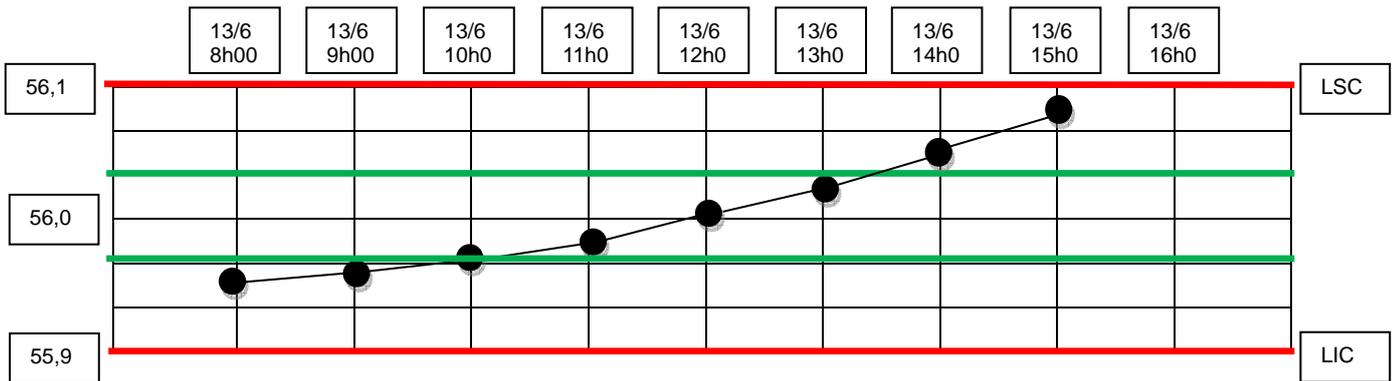
# Carte de contrôle

Suivi de la cote critique de  $56 \pm 0,1$

## Tableau de relevés

Date	13/6	13/6	13/6	13/6	13/6	13/6	13/6	13/6	13/6
Heure	8 h 00	9 h 00	10 h 00	11 h 00	12 h 00	13 h 00	14 h 00	15 h 00	16 h 00
X1	55,95	55,94	55,96	55,98	55,99	56,00	56,03	56,07	56,08
X2	55,96	55,96	55,96	55,98	55,99	56,01	56,04	56,08	56,10
X3	55,95	55,97	55,97	55,99	56,01	56,02	56,06	56,09	56,09
X4	55,96	55,96	55,97	55,99	56,00	56,03	56,07	56,09	56,11
X5	55,97	55,97	55,98	56,00	56,02	56,02	56,07	56,10	56,11
Moyenne	55,958	55,96	55,968	55,988	56,002	56,016	56,054	56,086	
Ecart	0,02	0,03	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,03	

## Carte de contrôle



Interprétation de la carte de contrôle à l'aide des documents ressources.

Interprétation carte de contrôle CUH 4 axes