Mise en situation U32

 Lancement et suivi d’une production

**TEMPS ALLOUE :** 5 heures ( 3h Lancement de la production + 2h Suivi de la production )

**OBJECTIF**

 Vous devez réaliser le lancement et le suivi de la production d’un produit en situation de technicien régleur dans un atelier de production sérielle.

**ON VOUS DONNE**

* La machine à commande numérique.
* Une série de pièces à réaliser.
* Le dossier de fabrication (FAO + contrat de phase EFI-CN)
* Les outillages et les outils de coupe.
* Une machine à mesurer tridimensionnelle et le matériel de contrôle nécessaire.
* La documentation technique et de sécurité relative à la machine.

**ON VOUS DEMANDE**

* D’effectuer :

 La mise en route de la machine et les prises d’origines machine ( P.O.M. )

 La mise en place du porte pièce.

 Les réglages PREF et DEC pour positionner l’origine programme.

* De télécharger et simuler le programme.
* D’assembler les outils et déterminer les jauges outils.
* Introduire les valeurs dans la machine.
* D’effectuer l’usinage de la 1ère pièce.
* De contrôler la 1ère pièce (appareil de contrôle conventionnel ou MMT).
* D’effectuer les actions correctives.
* De valider les réglages machine.
* De relancer la production.
* Configurer le poste d’auto-contrôle ou MMT et effectuer les mesurages.
* Editer le certificat de mesure.
* Interpréter les résultats et proposer les solutions correctives en cas de dérive

|  |
| --- |
| **FICHE D’EVALUATION de Contrôle en Cours de Formation** |
| **Lycée :**  | Date : |
| **Epreuve E3 : unité U.32 COEF 3**LANCEMENT ET SUIVI D’UNE PRODUCTION QUALIFIẾECoefficient : 3 Temps Alloué : 5h00 | **Candidat :** |
| Heure de Début : | Heure de Fin : |
| Pièce :  | Phase : |
| **Moyen utilisé : 🞏 CT 3axes ou 🞏 Centre d’Usinage (alternance avec U33)** | Autonomie- + |
|  Compétences  | *Résultats attendus :* | 0 | 1 | 2 | 3 |
|  |
| **C31 Installer l’environnement de production (porte-pièces, outils et porte-outils).** |
| Construire et ou installer le porte pièce. | *Porte pièce correctement installé et conforme au contrat de phase.* |  |  |  |  |
| Assembler, Mesurer et Installer les outils coupants. | *Outils correctement montés en magasin.* |  |  |  |  |
| Introduire les données : jauges outils, correcteurs dynamiques et programme courant. | *Données chargées.* |  |  |  |  |
| Positionner, déterminer et introduire les origines (Pref, Decs) | *Origines/référentiel conformes.* |  |  |  |  |
|  | Note sur 10 **pts** |  |
| **C33 et C34 contrôler une pièce et suivre la production**  |
| Conduire l’usinage de la 1ère pièce. | Conduite satisfaisante des usinages*. (Suivi du point courant à l’écran)* |  |  |  |  |
| Mesurer et consigner les mesures effectuées. | Choix et calibrage des appareils de mesure correct. Fichier renseigné. |  |  |  |  |
| Apporter les corrections dynamiques. | *Démarche et définition correctes.* |  |  |  |  |
| Note sur 9 **pts** |  |
| Configurer le poste d’auto contrôle ou Contrôle MMT. Spécifications dimensionnelles et une spécification géométrique. | *Montage apte à l’emploi.**Respect du mode opératoire. (gamme de contrôle fournie)* |  |  |  |  |
| Conduire les mesurages. | *Mesure correctement effectuée.* |  |  |  |  |
| Editer le certificat de mesure. | *Certificat correctement édité.* |  |  |  |  |
| Interpréter les résultats et proposer les solutions correctives. | *Interprétation correcte.* |  |  |  |  |
|  | Note sur **11 pts** |  |
| **Proposition de note sur 30** |  |
| **Correcteurs :** | Observations : |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  |  | **Note finale \_\_\_\_\_\_/20** |