

ORDRE DE PRODUCTION

Produit à obtenir : _____

Désignation machine : _____

Nombre de produits à obtenir : _____ Production par heure : _____

Observations sur produit entrant :

Début de production : date _____ heure _____

Fin de production : date _____ heure _____

Observations sur produit sortant :

Nombre de produits défectueux : _____

Défauts des produits : _____

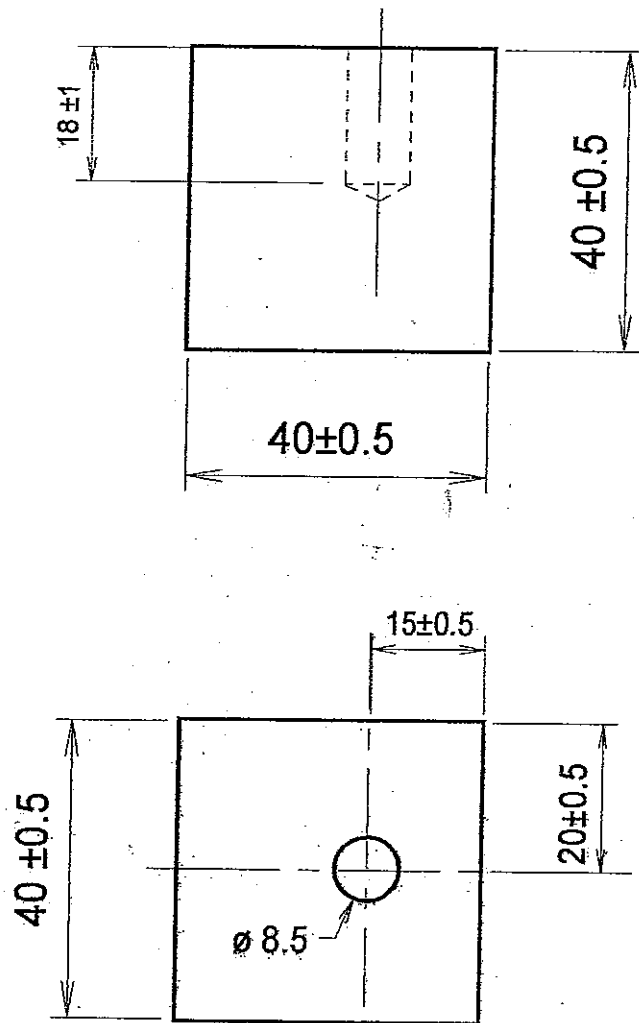
Causes des défauts : _____

Arrêts machine pendant la production :

DATE	Temps d'arrêt	Cause

Ce document est à agraffer dans la copie d'examen.

ACADEMIE DE REIMS	Session 2002	SUJET	Tirages
C.A.P DE CONDUITE DE MACHINES AUTOMATISEES DE TRANSFORMATION		Coef : 12	
		Durée : 4 heures	
Epreuve EP 1 : REALISATION AU POSTE DE TRAVAIL			DT 1/9



Embout

A U4G

Etiré 40 * 40

RpNb

Désignation

Matière

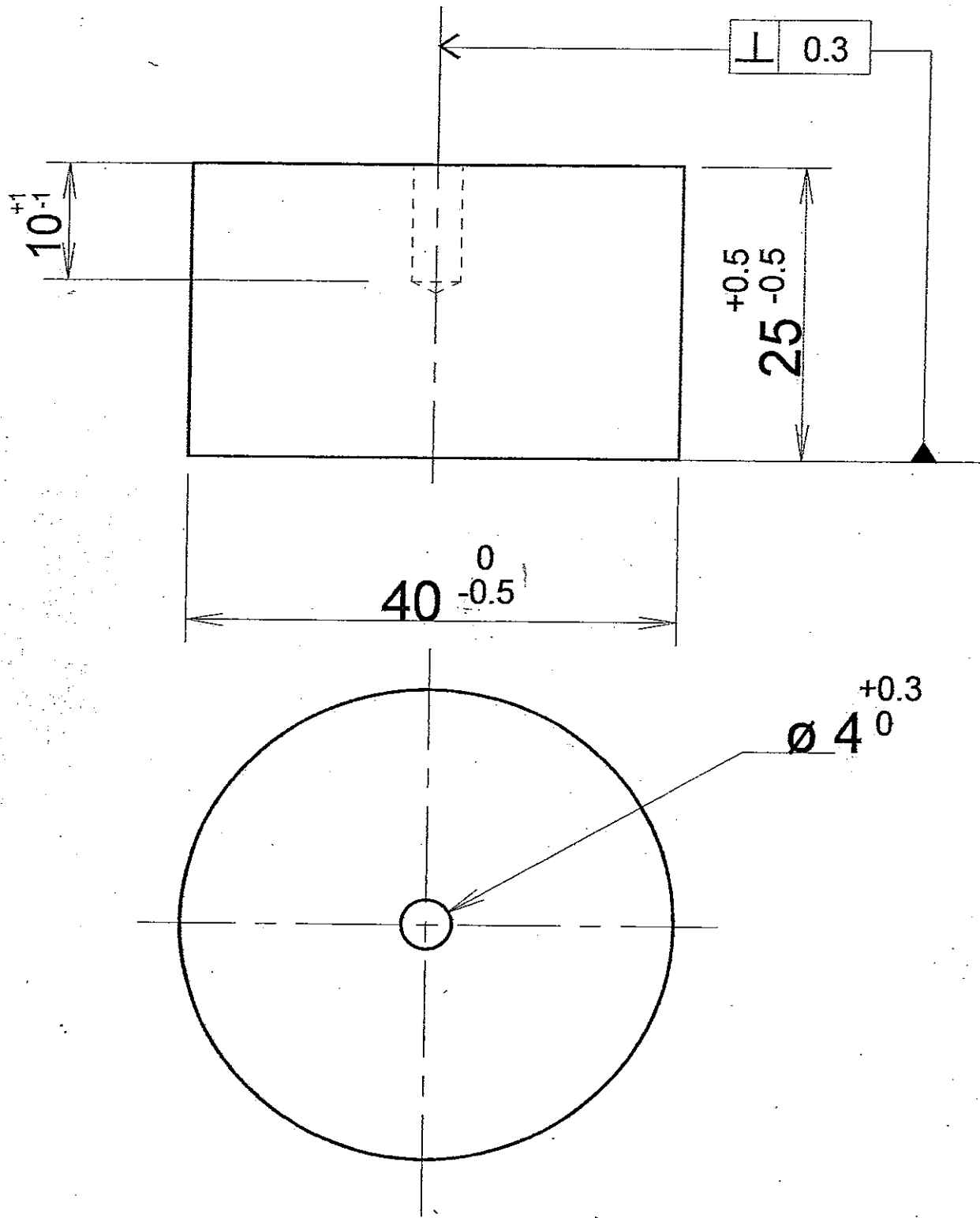
Observations

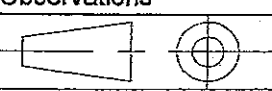
EMBOUT

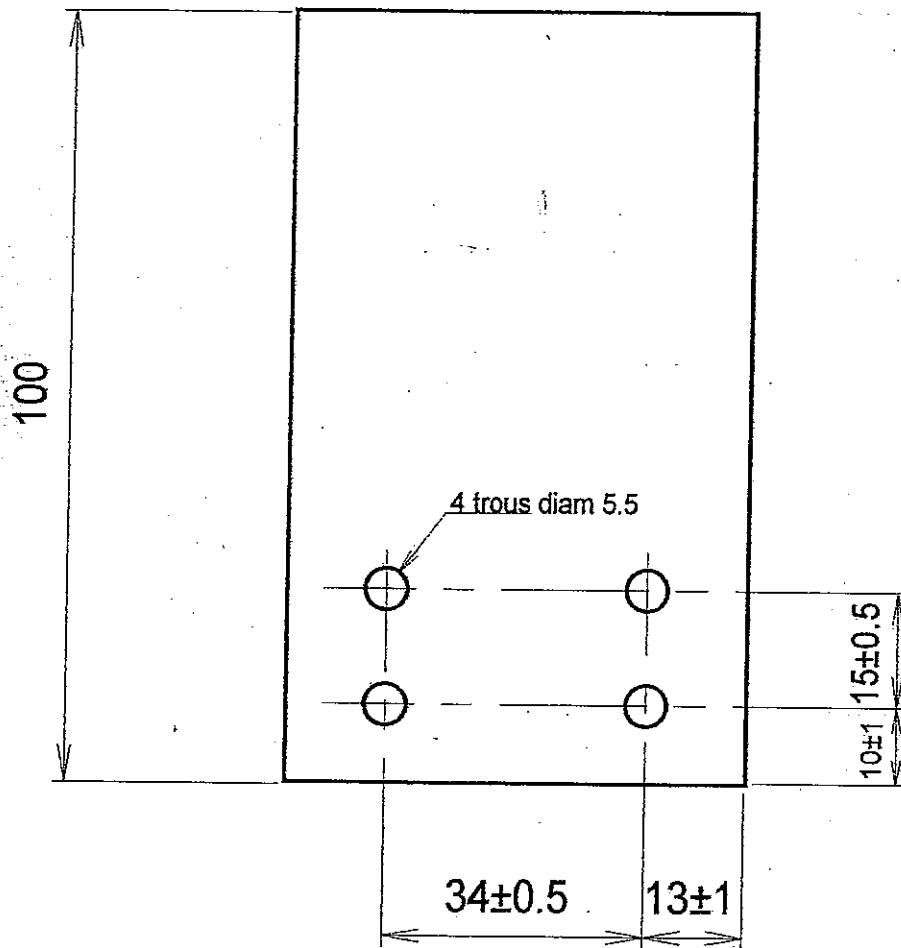
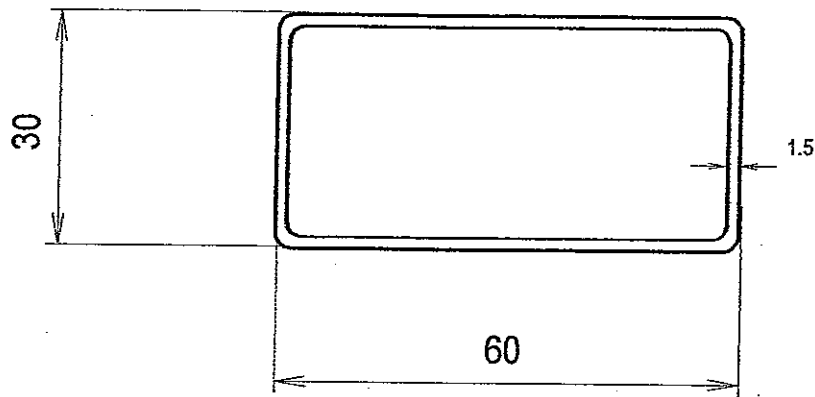


N°1

Echelle 1/1



		TAMPON	PA6	Diamètre 40
Rp	Nb	Désignation	Matière	Observations
		TAMPON		
				N°2 Echelle 2/1



Support de capteur

S275 (E 27)

tube 60 x 30 ép1.5

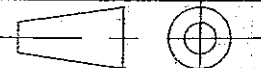
RpNb

Désignation

Matière

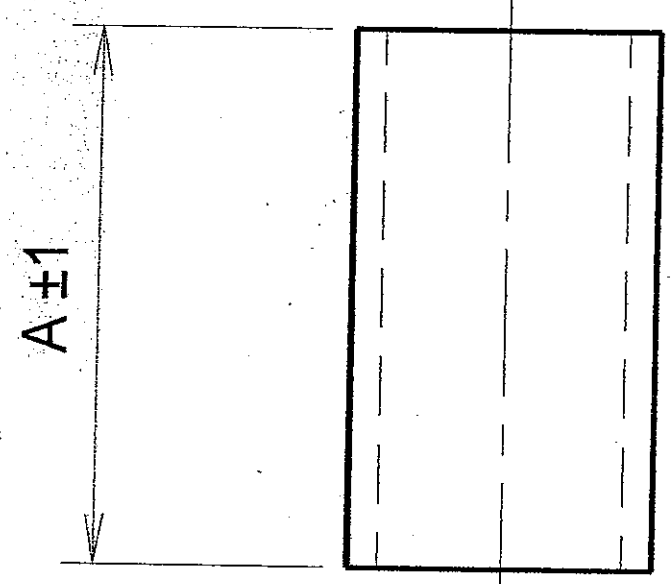
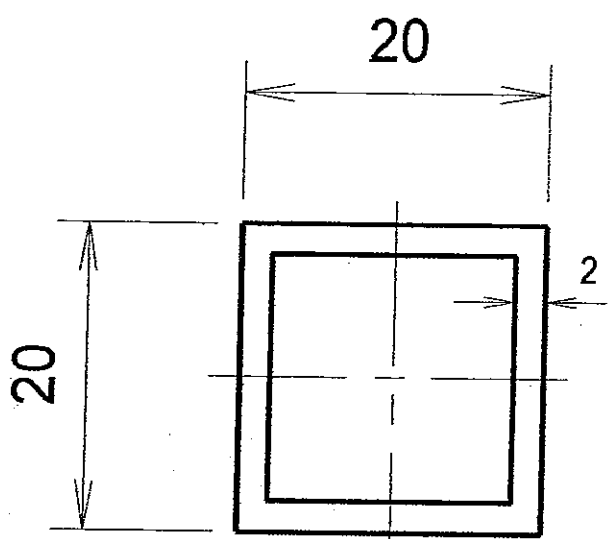
Observations

SUPPORT de CAPTEUR



N° 3

Echelle: 1/1



01	01	Entretoise	E 27	20 x 20 x A
Rp	Nb	Désignation	Matière	Observations
ENTRETOISE				
			N° 2	
			Echelle: 2/1	

Système modulaire de perçage

FICHE de CONTROLE des PIECES

Matière d'œuvre ENTRANTE				Matière d'œuvre SORTANTE				
Pièce N°	Cote 1 40 ^{±0.5}	Cote 2 40 ^{±0.5}	Cote 3 40 ^{±0.5}	Pièce N°	<u>Diamètre</u> de perçage	Profondeur	Cote 15 ^{±0.5}	Cote 20 ^{±0.5}
1				1				
2				2				
3				3				
4				4				
5				5				
6				6				
7				7				
8				8				
9				9				
10				10				
<p><i><u>Entourez les défauts repérés lors du contrôle</u></i></p> <p style="text-align: center;">Nombre de défauts</p> <ul style="list-style-type: none"> ♦ <u>Cote 1</u> 40^{±0.5}: -- ♦ <u>Cote 2</u> 40^{±0.5}: -- ♦ <u>Cote 3</u> 40^{±0.5}: -- 				<p><i><u>Entourez les défauts repérés lors du contrôle</u></i></p> <p style="text-align: center;">Nombre de défauts</p> <ul style="list-style-type: none"> ♦ <u>Diamètre intérieur :</u> -- • Profondeur: -- • Cote 15^{±0.5} : -- • Cote 20^{±0.5} : -- 				

NOM du CANDIDAT : _____

Ce document est àagrafer dans la copie d'examen.

Systeme modulaire de triage et de perçage

FICHE de CONTROLE des PIECES

Matière d'œuvre ENTRANTE			Matière d'œuvre SORTANTE		
Pièce N°	Diamètre extérieur	Epaisseur	Pièce N°	Diamètre de perçage	Profondeur
1			1		
2			2		
3			3		
4			4		
5			5		
6			6		
7			7		
8			8		
9			9		
10			10		
<p><u>Entourez les défauts repérés lors du contrôle</u></p> <p>Nombre de défauts</p> <p>Diamètre extérieur : ___</p> <p>Epaisseur : ___</p>			<p><u>Entourez les défauts repérés lors du contrôle</u></p> <p>Nombre de défauts</p> <p>Diamètre intérieur : ___</p> <p>Profondeur : ___</p>		

NOM du CANDIDAT : _____

Ce document est àagrafer dans la copie d'examen.

Système automatisé de pointage

FICHE de CONTROLE des PIECES

Matière d'œuvre ENTRANTE		Matière d'œuvre SORDANTE							
Pièce <u>N°</u>	Cote $100 \begin{smallmatrix} 0 \\ -1 \end{smallmatrix}$	Pièce N°	Diamètres de perçage			Cote $10^{\pm 1}$	Cote $15^{\pm 0.5}$	Cote $34^{\pm 0.5}$	Cote $13^{\pm 1}$
1		1							
2		2							
3		3							
4		4							
5		5							
6		6							
7		7							
8		8							
9		9							
10		10						±	
<p><u>Entourez les défauts repérés lors du contrôle</u></p> <p style="text-align: center;">Nombre de défauts</p> <p>♦ Cote 100: ___</p>		<p><u>Entourez les défauts repérés lors du contrôle</u></p> <p style="text-align: center;">Nombre de défauts</p> <p>♦ Diamètres de perçage : ___</p> <ul style="list-style-type: none"> ♦ Cote $10^{\pm 1}$: ___ ♦ Cote $15^{\pm 0.5}$: ___ ♦ Cote $34^{\pm 0.5}$: ___ ♦ Cote $13^{\pm 1}$: ___ 							

NOM du CANDIDAT : _____

Ce document est àagrafer dans la copie d'examen.

Système automatisé de tronçonnage

FICHE de CONTROLE des PIECES

Matière d'entrée ENTRANTE	Matière d'issue SORTANTE	
<p style="text-align: center;">Débits dans la barre suivant Ordre de production</p> <p>◆ <u>Section de la barre</u></p> <p> Tube étiré 20 *20</p>	Pièce N°	LONGUEUR A [#]
	1	
	2	
	3	
	4	
	5	
	6	
	7	
	8	
	9	
10		
<p><u>Ebavurage manuel des pièces</u></p>	<p style="text-align: center;"><u>Entourez les défauts repérés lors du contrôle</u></p> <p style="text-align: center;">Nombre de défauts</p> <p style="text-align: center;">• Cote A[#] : ___</p>	

NOM du CANDIDAT : _____

Ce document est àagrafer dans la copie d'examen.