

ACADEMIE DE REIMS  
**ORDRE DE PRODUCTION**

<b>Produit à obtenir :</b>	_____
<b>Désignation machine :</b>	_____
<b>Nombre de produits à obtenir :</b>	_____
<b>Production par heure :</b>	_____

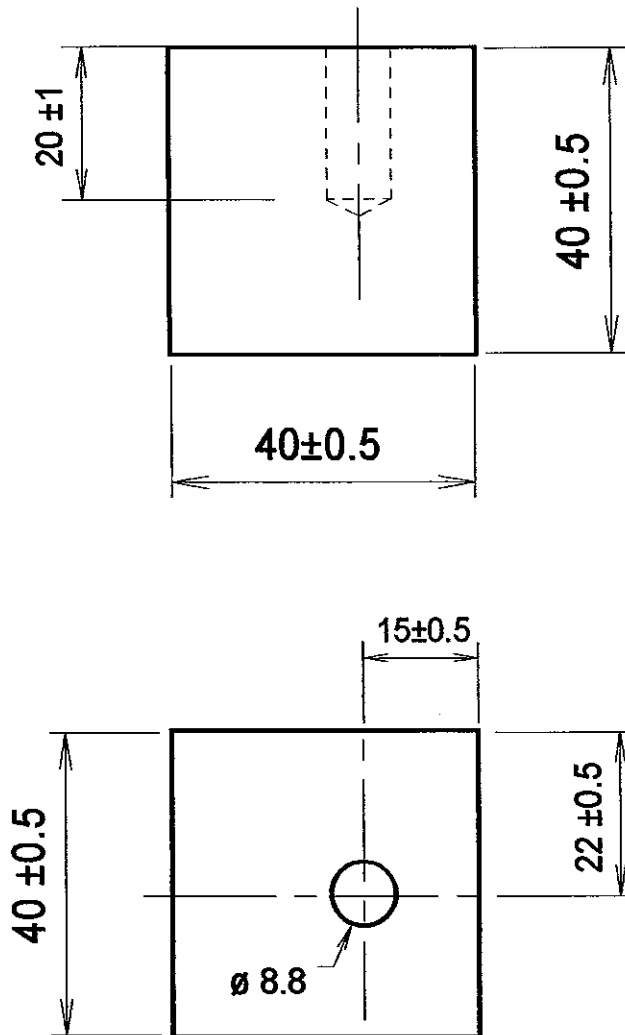
**Compte rendu :**

<b><u>Observations sur produit entrant :</u></b>		
_____		
_____		
_____		
Début de production :	date _____	heure _____
Fin de production :	date _____	heure _____
<b><u>Observations sur produit sortant :</u></b>		
Nombre de produits défectueux :	_____	
Défauts des produits :	_____	
	_____	
Causes des défauts :	_____	
	_____	

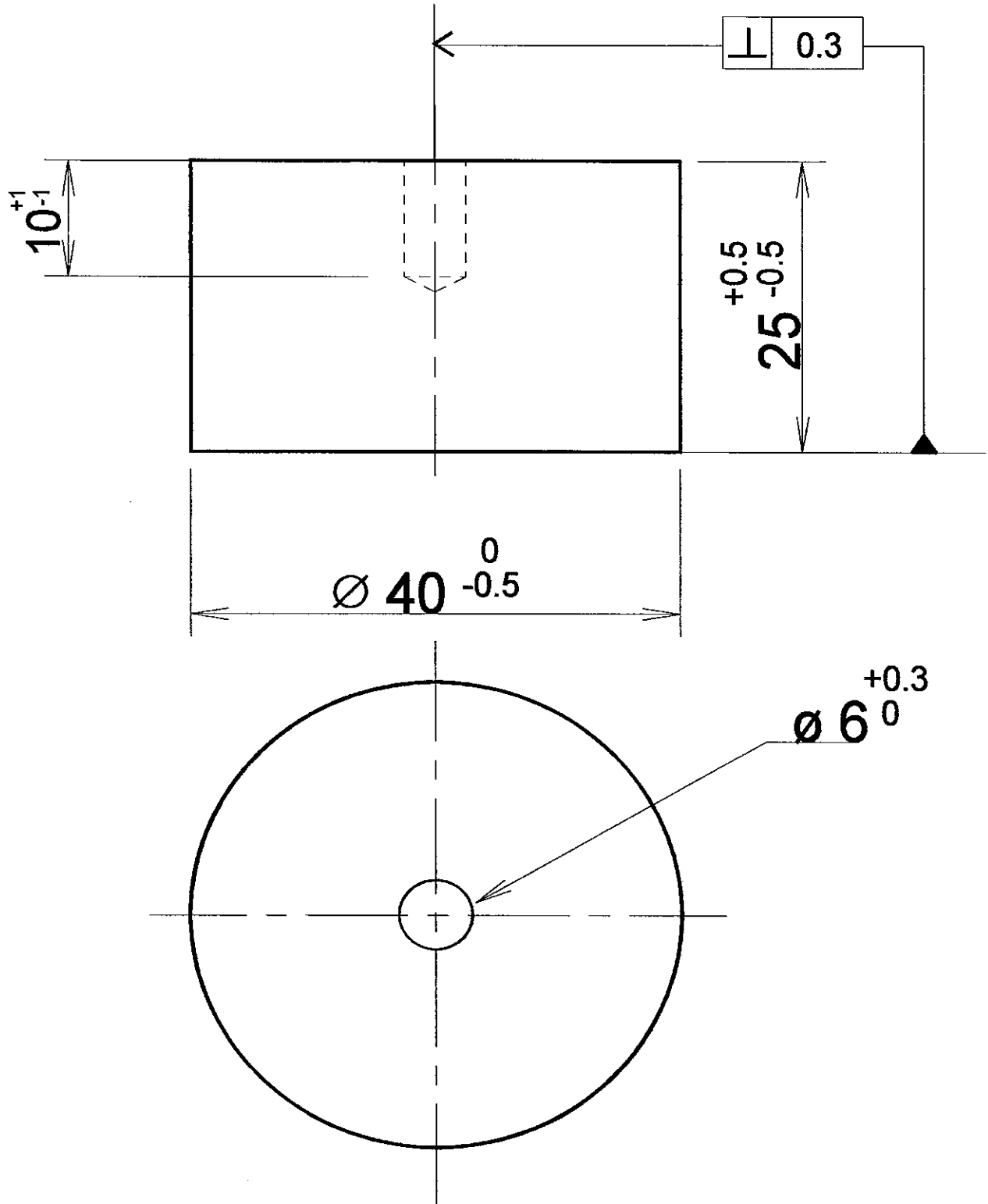
**Arrêts machine pendant la production :**

DATE	Temps d'arrêt	Cause

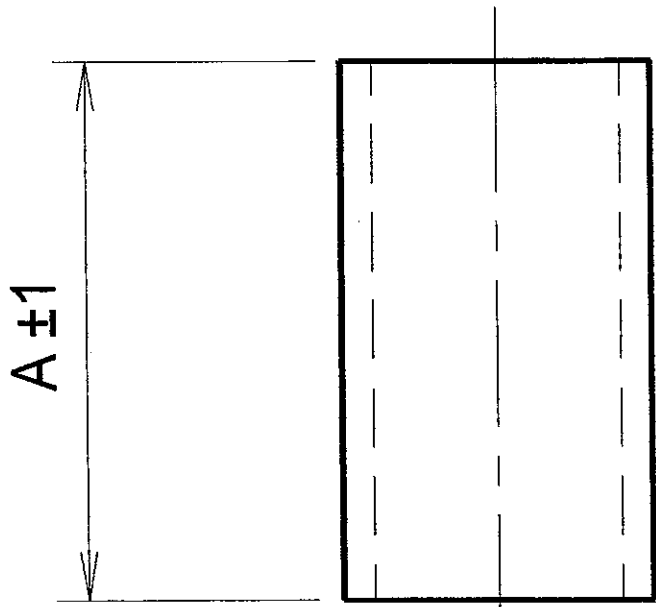
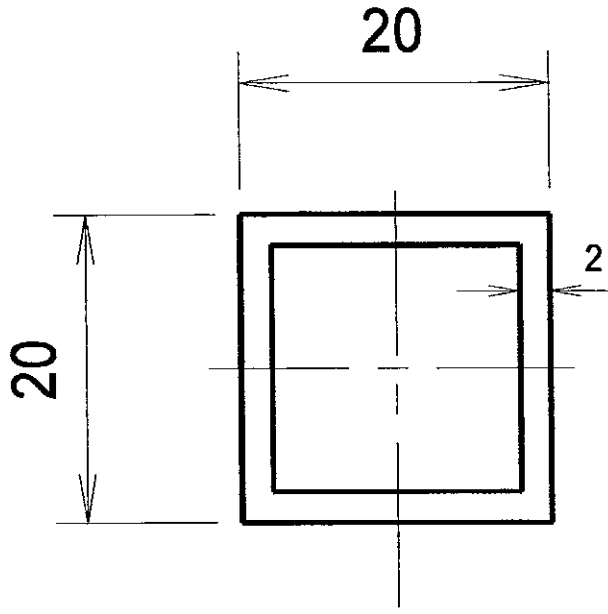
**Ce document est à agraffer dans la copie d'examen.**

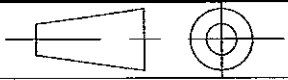


		Autre matière possible	
	Embout	2017 (A U4G)	Etiré 40 x 40
Rp/Nb	Désignation	Matière	Observations
FORMAT A4	<b>EMBOUT</b>		N°1
ACADEMIE de REIMS			Echelle 1/1



		<b>TAMPON</b>	<b>PA6</b>	Autre matière possible : 2017
Rp	Nb	Désignation	Matière	Observations
FORMAT A4		<b>TAMPON</b>		
ACADEMIE de REIMS				Echelle 2/1



	Entretoise	S 275	
RpNb	Désignation	Matière	Observations
FORMAT A4	<b>ENTRETOISE</b>		N° 3
ACADEMIE de REIMS			Echelle: 2/1

**Systeme modulaire de perçage**

**FICHE de CONTROLE des PIECES**

Matière d'œuvre ENRANTEE				Matière d'œuvre SORTANTE				
Pièce N°	Cote 1 40 <sup>+0.5</sup>	Cote 2 40 <sup>+0.5</sup>	Cote 3 40 <sup>+0.5</sup>	Pièce N°	Diamètre de perçage	Profondeur	Cote 15 <sup>+0.5</sup>	Cote 22 <sup>+0.5</sup>
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> <ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Cote 1 40<sup>+0.5</sup>: ___</li> <li>❖ Cote 2 40<sup>+0.5</sup>: ___</li> <li>❖ Cote 3 40<sup>+0.5</sup>: ___</li> </ul>	<p><u>Entourez les défauts repérés lors du contrôle</u></p> <p>Nombre de défauts</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>❖ Diamètre intérieur : ___</li> <li>❖ Profondeur : ___</li> <li>❖ Cote 15<sup>+0.5</sup> : ___</li> <li>❖ Cote 22<sup>+0.5</sup> : ___</li> </ul>
--	---

**NUMERO du CANDIDAT :** \_\_\_\_\_

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


**Systeme modulaire de triage et de perçage****FICHE de CONTROLE des PIECES**

Matière d'origine ENTRANTE			Matière d'origine 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		
<u>Entourez les défauts repérés lors du contrôle</u>			<u>Entourez les défauts repérés lors du contrôle</u>		
Nombre de défauts			Nombre de défauts		
Diamètre extérieur : ___			Diamètre intérieur : ___		
Epaisseur : ___			Profondeur : ___		

**NUMERO du CANDIDAT :** \_\_\_\_\_

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

**Systeme automatisé de tronçonnage****FICHE de CONTROLE des PIECES**

Matière d'œuvre ENTRANTE	Matière d'œuvre SORTANTE	
Débits dans la barre suivant Ordre de production  ♦ <u>Section de la barre</u>   Profilé creux 20x20 ep2	Pièce N°	LONGUEUR A <sup>1</sup>
	1	
	2	
	3	
	4	
	5	
	6	
	7	
	8	
	9	
10		
<u>Ebavurage manuel des pièces</u>	<u>Entourez les défauts repérés lors du contrôle</u>  Nombre de défauts  • Cote A <sup>#1</sup> : __	

NUMERO du CANDIDAT : \_\_\_\_\_

**Ce document est àagrafer dans la copie d'examen.**