

MENTION COMPLEMENTAIRE OPERATEUR EN FORGE

SUJET

EP2

**2 ième partie: Préparation d'une fabrication
(3 pages)**

Durée de l'épreuve: 1 h 30 mn

Les pages 1/3, 2/3 et 3/3 sont à rendre à l'issue
de l'épreuve et à agraffer à la copie
sur la quelle vous porterez votre n° de candidat

MENTION COMPLEMENTAIRE OPERATEUR EN FORGE
EP2 2ième partie

A partir du dossier technique complétez les différentes rubriques ci-après et faites apparaître les calculs nécessaires à certaines réponses.

RELEVÉ DE PRODUCTION EN FORGES

1) Mise en oeuvre

Désignation pièce :
N° Pièce client :
indice plan :

2) Approvisionnement

N° Bon de débit : Poids lopin :
Matière : Rep. de coulée :
Diamètre : N° de coulée :
Nb de lopins cisailés : Longueur du lopin :

3) Fabrication

3.1) Vérifications

Complétez le document ci-dessous en reprennant les différents contrôles et vérifications réalisés tout au long du processus de fabrication.

CONTROLES et VERIFICATIONS	
Phase	Contrôles et vérifications à réaliser
Cisaillage
Chauffage
Laminage
Estampage
Ebavurage
Traitement Thermique

MENTION COMPLEMENTAIRE OPERATEUR EN FORGE
EP2 2ième partie

3.2) Ebavurage

Au montage, le PMH est réglé à 685 mm

Que va-t-il se passer ?

.....
.....

Que faut-il faire ?

.....
.....

3.3) Mise en œuvre

Une partie de la commande est approvisionnée avec un diamètre de 65 mm.

Quelle sera la nouvelle longueur de lopin ?

.....
.....

4) Sécurité

Vous devez intervenir sur le montage d'ébavurage, quelles précautions devez vous prendre?

.....
.....

Avant le redémarrage, quelles précautions devez vous prendre?

.....
.....

5) Contrôle

5.1) Dessin

Il est indiqué sur le plan:

//	0,8	A
----	-----	---

Quelle méthode utiliseriez vous pour vérifier la conformité des pièces

.....
.....
.....

5.2) production

Complétez la fiche SPC en page 3/3)

(La distribution des X n'est pas à compléter)

Compléter les valeurs et tracez les points

Calculez et tracez les limites de contrôle des moyennes et des étendues pour les 10 premiers prélèvements

Carte de Contrôle du Procédé (\bar{X}/R)

Désignation de la pièce	Valeur mesurée	Spécifications	Fréquence d'échantillonnage	Op.	Numéro de Machine	
Moyenne \bar{X}					Distribution de X	
Ecart R						
Equipe						
Heure						
Date						
X 1						
X 2						
X 3						
X 4						
X 5						
ΣX						
\bar{X}						
R						

$\bar{X} =$	$R =$
$LSC\bar{X} = \bar{X} + A_2\bar{R} =$	$LSCR = D_4R =$
$LUC\bar{X} = \bar{X} - A_2\bar{R} =$	$LUCR = D_3R =$

Constantes			
Taille de échantillon			
n	A ₂	D ₃	D ₄
2	1.880	0	3.268
3	1.023	0	2.574
4	0.729	0	2.282
5	0.577	0	2.114