

SUJET

EP2

2^{ème} partie: Préparation d'une fabrication
(3 pages)

Durée de l'épreuve: 1 h 30 mn

Les pages 2/4, 3/4 et 4/4 sont à rendre à l'issue
de l'épreuve et àagrafer à la copie
sur laquelle vous porterez votre n° de candidat.

ACADEMIE DE REIMS	Session JUIN 2006	SUJET	
M.C. OPERATEUR EN FORGE			
Épreuve :EP2 - Préparation et mise en œuvre d'une production - 2 ^{ème} PARTIE	Durée : 1 H 30	Coef. 8	Page 1/4

A partir du dossier technique complétez les différentes rubriques ci-après :

RELEVÉ DE PRODUCTION EN FORGES

Mise en œuvre

N° de poste :
N° Pièce :

Approvisionnement

N° Bon de débit :
Matière :
Nb de lopins :
Rep. de coulée :
Diamètre :

Fabrication

Documents
N° plan de pièce : indice :
N° plan contrôle : indice :

Outillages
Ebauche n° :
Finition n° :
Ebavurage n° :

Moyens de contrôle

-
-
-
-
-
-

Lubrifiant

-

Bac de pièces

- N°

RELEVÉ DE PRODUCTION EN FORGES

Réglages

Température lopins :
Température outillage :
Machine de forgeage :
Machine d'ébavurage :

Contrôle

Complétez la fiche SPC référence SPC 3748 (jointe en page 4/4)
(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 10 premiers prélèvements

En cours de fabrication, suite à un contrôle, les pièces présentent
des manques matières: R2 relevé R6
Quelle disposition devez vous prendre?

Quelles vérifications devez vous effectuer?

Quantités

Tous les lopins ont été estampés, 2 % des pièces ont été rebutées.
Combien de pièces ont été expédiées

SPC 3748 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}					
Écart R					
Équipe					
Heure					
Date					
X 1					
X 2					
X 3					
X 4					
X 5					
ΣX					
\bar{X}					
R					

Distribution de X

Observations

\bar{X}	=		R	=	
$LSC_{\bar{X}} = \bar{X} + A_2\bar{R}$	=		$LSCR = D_4\bar{R}$	=	
$LIC_{\bar{X}} = \bar{X} - A_2\bar{R}$	=		$LIC_R = D_3\bar{R}$	=	

Constantes

Taille de échantillon	n	A_2	D_3	D_4
2	2	1.880	0	3.258
3	3	1.023	0	2.574
4	4	0.729	0	2.282
5	5	0.577	0	2.114