

CONCOURS GENERAL DES METIERS PLASTIQUES ET COMPOSITES - SESSION 2023

ORGANISATION DE L'ÉPREUVE PRATIQUE

Epreuve T2 : 15 min lecture du dossier + 2h30 sur poste

Nom Prénom du candidat : _____

Epreuve T2 INJECTION	
Machine	BILLION 100 T
Pièce	Façade avant
Outillage	Moule à tiroir HAGER ; 2 empreintes
Matière	ABS
Documents ressource	Dossier de fabrication ; Grille d'évaluation.

Ordre de Fabrication	
REFERENCE PIECE : Façade Avant	N° de MACHINE : BILLION 1000KN
MATIERE : ABS	COLORANT : 3% Naturel
DATE DE LANCEMENT PREVUE : 23/05/2023	DATE DE FIN DE PRODUCTION ESTIMEE : 26/05/2023
QUANTITE A PRODUIRE : 50 pièces	TEMPS DE CYCLE ESTIME (s) : 20

Activités demandées :

- Contrôler les sécurités machines.
- Justifier les équipements de sécurité du régleur process.
- Préparer la matière première et son traitement hygroscopique.
- Identifier et justifier les paramètres de refroidissement.
- Mettre au point le procédé en ajustant les paramètres d'injection.
- Contrôler le produit et ajuster les paramètres en conséquence.
- Mise en production.

Justifications écrites :

➤ Préparer la matière et son traitement hygroscopique :

1. Déterminer le nom complet de la matière « ABS », sa structure et son groupe (TD/TP).

Nom complet :
Structure :
Groupe :

2. Cette matière va absorber de l'humidité, citez les deux types de traitements que l'on réalise afin de mouler cette matière dans les meilleures conditions.

-
-

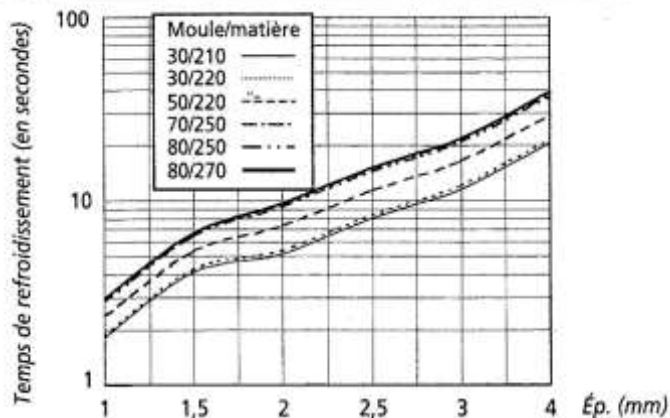
3. Quels sont les paramètres pour le traitement de cette matière ?

T°C : Temps (h) :

4. Calculer la quantité nécessaire de matière pour la production (OF + Fiche réglage).

➤ Le refroidissement

5. Déterminer le temps de refroidissement selon l'abaque ci-dessous



8. Quel est le risque si le matelas est trop volumineux ? Quel est le rôle du matelas ?

➤ **Contrôle produit**

9. Compléter les fiches de suivi de production (Suivi de production, journal de bord à l'aide de la gamme de contrôle) en ANNEXE 1.

➤ **Mise en production**

10. Déterminer le temps de production pour réaliser un OF de 1000 pièces :
