

SESSION 2002

DOSSIER USINAGE

COMPETENCES EVALUEES

C31 : Prérégler un outillage

C33 : Mettre en œuvre une machine conventionnelle

C34 : contrôler la production

Conditions ressources

Pour C33

Le dossier technique

La fiche d'évaluation de la procédure

La fiche de contrôle de conformité du produit à remplir par l'examineur

Pour C34

Démarche de contrôle DR3

FICHE D'ÉVALUATION de la PROCEDURE

BEP PRODUCTIQUE MECANIQUE Option Usinage

OBJECTIF TERMINAL:

C31 PREREGLER UN OUTILLAGE .

C33 METTRE EN OEUVRE UNE MACHINE -OUTIL CONVENTIONNELLE.

On demande:

Installer la pièce.

Installer l'outil sur son porte-outil.

Régler les paramètres de coupe

Installer les repères sur les tambours gradués.

Conduire l'usinage ,conformément au contrat de phase N°300 et en respectant les consignes de sécurité.

Vérifier les cotes usinées

Temps alloué: 3H30

Critères d'évaluation

Respect de l'isostatisme /2

Position de l'arête et hauteur /4

Aucune erreur admise /4

Réglage bon après contrôle de la cote en cours d'usinage /6

Respect de la chronologie /12

Conformité du produit /12

TOTAL /40

2/2

FICHE DE CONTRAT

Objectif:

Conduire un usinage sur tour à commande manuelle

Installer la pièce et les outils

Conduire l'usinage:

- a) en adaptant les paramètres de coupe
- b) en agissant sur les déplacements relatifs outil-pièce afin de garantir les formes , les dimensions et le temps alloué.

On donne: -) une fiche de contrat 1/7
 -) Un dessin de définition de produit fini 2/7
 -) Un contrat de phase N° 300 3/7
 -) Une nomenclature des phase 4/7
 -) Une fiche d'évaluation/ /Contrôle 5/7
 -) Une pièce ébauchée Phase 200
 -) 1 Tableau de tolérances
 -) Le poste d'usinage équipé
 -) Temps alloué 3H30

Évaluation: La pièce doit être conforme aux spécifications du contrat de phase dans le temps alloué. (voir feuille 5/7)

DEMARCHE DE CONTROLE

Présence obligatoire d'un examinateur lors de la démarche de contrôle

C34 : Contrôler la production

COTE du dessin	Valeur de la mesure réalisée par le candidat	Valeur de la mesure réalisée par l'examineur	Choix du matériel utilisé	Pondération
∅40 f8				/4
∅27 H8				/5
20 ^{+0.1} ₀				/3
∅64±0.06				/3
60±0.12			Montre de comparateur socle jeu de cales marbre	/5

Sous total :/ 20

Numéro du candidat :

DR3

	EXAMEN : BEP Productique mécanique option usinage	Feuille :
Session 2002	EPREUVE : EP1 mise en œuvre d'une fabrication	Coef :4

CONFORMITE DE LA PIECE *A compléter par le correcteur*

C33 : Vérifier la conformité du produit

La conformité du produit est un impératif de production
La procédure d'évaluation tient compte de cette contrainte

Valeur de la Grandeur fabriquée	COTE du dessin	Pondération
	60±0.12	/0.5
	20 ^{+0.1} ₀	/1
	16±0.2	/0.5
	25±0.2	/0.5
	∅40 f8	/1
	∅50 ±0.3	/0.5
	∅64±0.06	/1
	∅27H8	/1

Sous total :/6

Bonus correspondant à la conformité du produit + 4

TOTAL
GENERAL :/10

	EXAMEN : BEP Productique mécanique option usinage	Feuille : 2/4
Session 2002	EPREUVE : EP1 mise en œuvre d'une fabrication	Coef :4