

## BAREME DE NOTATION

<b>Critères d'évaluation</b>	<b>Indicateurs</b>			
	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>D</b>
<b>C1.3 Décoder, exploiter les données techniques relatives à la réalisation d'une pièce et à l'assemblage d'un mécanisme</b>				
1. Repasser les surfaces en rouge				
2. Vérification de la compatibilité de la prise de pièce en mors doux				
3. Expliciter pourquoi il y a 6 normales de repérage				
Indiquer la matérialisation physique de la liaison appui-plan				
Indiquer la matérialisation physique de la liaison linéaire rectiligne				
Nommer les types de mouvements éliminés par les normales				
4. Vérification de la vitesse de coupe				
Indiquer l'outil concerné par la cote 49				
Tracer en rouge la trajectoire du centre de la fraise 2T Ø12				
5. Nombre d'étapes d'usinage				
Nombre d'opérations d'usinage				
Nombre d'outils				
Nombre de correcteurs				
Outil utilisant 2 correcteurs				
Justification				
Même opération utilisée par toutes les étapes d'usinage				
6. Déterminer les 4 premiers symboles de la référence plaquette				
7. Type de contrôle réalisé				
8. La pièce est-elle dans la tolérance ?				
L'opérateur doit-il intervenir ?				
Valeur de la correction dynamique				
9. Nombre de sous-ensembles				
Référence de la pièce				
Ordre de montage des 3 dernières pièces				
<b>C1.4 Identifier, décoder des consignes relatives à la maintenance, à la sécurité ...</b>				
10. déterminer le fluide soluble				

<b>Nombre de croix</b>				
<b>Coefficients</b>	<b>6</b>	<b>4</b>	<b>2</b>	<b>0</b>
<b>Total par colonne</b>				
<b>Total / 100</b>	/100			
<b>Total / 20</b>	/20			