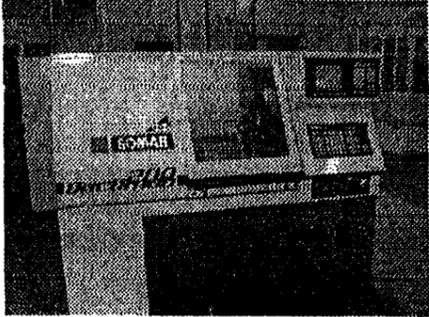


BEP MPMI Session 2004
 GRILLE D'EVALUATION EP3
 MISE EN ŒUVRE DE MACHINE OUTIL
 Première situation Tour CN

| | | | | | |
|---|----|---|-------------|------|---|
| Vérifier le niveau de lubrifiant | 1 | 0 | | | |
| Document de suivi de maintenance | 3 | 0 | | | |
| Installer la pièce | 1 | 0 | | | |
| Effectuer les opération du Contrat de Phase | 9 | | Avec aides | 5 | 0 |
| Contrôler la pièce | 4 | 0 | | 2 | 0 |
| Document de contrôle +modification 2ème pièce | 11 | | Non réalisé | 7 | 0 |
| Usiner la deuxième pièce | 1 | 0 | 0 | 0,5 | 0 |
| Contrôler et renseigner | 4 | 0 | 2 | 2 | 0 |
| Nettoyage du poste | 1 | 0 | 0,5 | 0,5 | 0 |
| | | | | 0,25 | 0 |
| | | | | 1 | 0 |
| | | | | 0,25 | 0 |

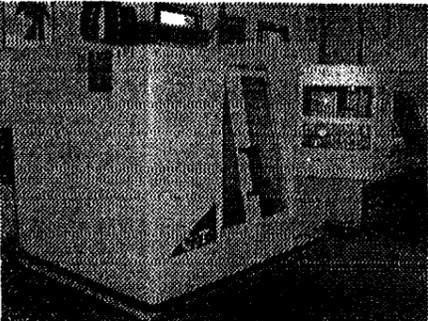


Note mise en oeuvre

/35 = + + +

BEP MPMI Session 2004
 GRILLE D'EVALUATION EP3
 MISE EN ŒUVRE DE MACHINE OUTIL
 Première partie
 Sous épreuve fraisage CN

| | | | | | |
|--|----|----------|-------------|------|---|
| Mise sous tension et Prise d'Origine Machine | 1 | 0 | | | |
| Télécharger le programme | 1 | 0 | | | |
| Installer la pièce | 1 | 0 | | | |
| Assembler l'outil/porte outil Jauger l'outil Installer les outils Introduire la jauge outil | 5 | 2,5 ou 0 | | | |
| Choisir le jeu cales Introduire les DECALAGES | 3 | 0 | | | |
| Tester graphiquement (vérifier la concordance des trajectoires avec le contrat de phase) | 2 | 0 | | | |
| Usinage BLOC à BLOC (usinage en toute sécurité) | 5 | | Avec aides | 0 | |
| Contrôler Renseigner le document Effectuer les modifications nécessaire | 11 | | Non réalisé | 5 | |
| Usiner la seconde pièce | 2 | 0 | 1 | 1 | 0 |
| Contrôler et renseigner le document de contrôle | 3 | 0 | 1 | 1 | 0 |
| Nettoyage du poste de travail | 1 | 0 | 0,5 | 0,5 | 0 |
| | | | | 0,25 | 0 |
| | | | | 0,5 | 0 |
| | | | | 0,25 | 0 |



Note mise en oeuvre

/35 = + + +

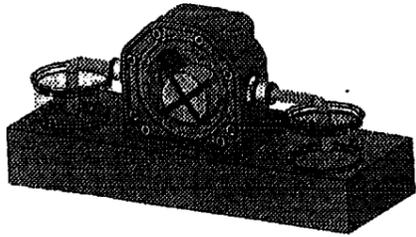
| | | |
|---|---|---|
| Sortie pièces usinées | 1 | 0 |
| Sortie pièces manufacturées | 1 | 0 |
| Choix d'outillage | 2 | 0 |
| Organisation du poste | 2 | 0 |
| Assemblage opération 20 | 3 | 0 |
| Assemblage opération 30 | 3 | 0 |
| Assemblage opération 40 et réglage | 5 | 0 |
| Assemblage opération 50 et réglage | 6 | 0 |
| Essai en charge | 4 | 0 |
| Contrôler et renseigner le document de contrôle | 2 | 0 |
| Nettoyage du poste de travail | 1 | 0 |

BEP MPMI Session 2004
GRILLE D'EVALUATION EP3
Deuxième partie : ASSEMBLAGE

Avec aides

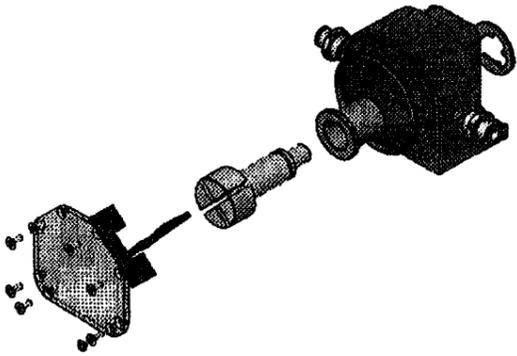
Avec aides

Avec aides



Note mise en oeuvre
/30 =

+ + +



BEP MPMI Session 2004
RECAPITULATIF D'EVALUATION EP3

Mise en oeuvre

MISE EN ŒUVRE DE MACHINE
OUTIL
Première situation : Tour Assisté

/35

MISE EN ŒUVRE DE MACHINE
OUTIL
Deuxième situation : Fraiseuse CN

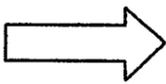
/35

ASSEMBLAGE

/30

Nom et Prénom :

TOTAL /100



TOTAL /20