BEP des Métiers de la Production Mécanique Informatisée

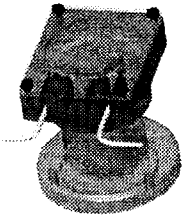
Année scolaire : Candidat :	ETABLISSEMENT : Examinateur :

EP3 Coef.10	**Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage**	M.O conv.assistée /70	**/20**
		M.O com.numérique /70	
		Assemblage /60	

BEP DES MÉTIERS DE LA PRODUCTION MÉCANIQUE INFORMATISÉE

EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage

Session 2005



DOSSIER D'EVALUATION

EVALUATION TOURNAGE	FICHE 2/7 ET 3/7
EVALUATION FRAISAGE	FICHE 4/7 ET 5/7
EVALUATION ASSEMBLAGE	FICHE 6/7 ET 7/7
RECAPITULATIF EVALUATION	FICHE 1'/7

FICHE 1 / 7

Fiche 1'/7 au dos

BEP MPMI FICHE DE NOTATION

CANDIDAT :	SITUATION N°	**EP3 1ère partie**
	DATE :	Coef.10 -Durée 12h (8h+4h) **Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage**

Compétences évaluées :
1ère PARTIE C14-C21-C22-C23-C25-C26-C31-C32 MISE EN ŒUVRE DE MACHINES OUTILS
Durée conseillée : 4h

- TOURNAGE - Pompe Péristaltique -

(*) Identifier les compétences évaluées par une croix

Compétences évaluées		*	NOTE
-Mise en œuvre de machines-outils- commande numérique			
Identifier, décoder des consignes relatives à la maintenance, à la sécurité	C14	*	/3
Prévenir les risques professionnels dans la situation de travail	C21		
Organiser et équiper le poste de travail	C22	*	/20
Mettre en œuvre une machine-outil à commande numérique (tour)	C23	*	/15
Contrôler le produit (pièce usinée)	C25	*	/6
Assurer la disponibilité et la sécurité du poste de production	C26	*	/5
Renseigner les documents de suivi	C31	*	/21
Transmettre des consignes et des informations	C32		

Synthèse de l'évaluation proposée au jury

/70

Evaluateurs (nom, signature)

GROUPEMENT INTER ACADEMIQUE II

BEP MPMI Contrôle en Cours de Formation **Session 2005**

FICHE D'EVALUATION ET D'AIDE A LA NOTATION EP3

Mise en œuvre d'une fabrication sur tour à commande numérique (Durée 4 heures)

Candidat : N° de pièce :

Etablissement :

Compétences	Travail demandé au candidat	++	+	=	-	--	Note	Barème
C14	1 - Citer les équipements obligatoires au poste de travail. →Equipement cité, question sur les protections collectives ou individuelles						/1	/3
	2- Vérifier les niveaux des différents fluides (lubrifiant,...).						/2	
C22	6 - Monter les 3 mors doux sur le mandrin.						/3	/20
	7 - Installer la pièce.						/2	
	9 - Monter les outils dans les porte-outils.						/2	
	10 - Mesurer, sur la colonne de mesure, les jauges-outils : T2 D2 et T5 D15						/6	
	11 - Monter les outils/porte-outils sur la tourelle de la machine.						/2	
	A2.1 - Monter l'outil dans son porte-outil et réaliser les jauges sur le banc de mesure						/1	
	A2.2 - Réaliser le montage modulaire à l'aide du fichier ressource informatique.						/4	
C23	4 - Mise sous tension et Prise d'Origine Machine.						/1	/15
	5 - Transférer le programme d'usinage dans la machine (PC→ MOCN).						/2	
	8 - Mesurer et introduire le DECALAGE en Z (jauge de profondeur numérique).						/2	
	12 - Introduire les jauges outils dans la machine.						/1	
	13 - Introduire les correcteurs dynamiques de l'outil T5 (R et L +0.5).						/2	
	14 - Tester le programme.						/1	
	15- Simuler graphiquement le programme.						/1	
	17 - Usiner la pièce en respectant les règles de sécurité. (noté sur 2 si une seule pièce est fabriquée, sur 1 si 2 pièces fabriquées)						/2 (/1)	
	19 - Agir sur les correcteurs dynamiques						/1	
	20 - **En présence du surveillant d'épreuve**, appeler la ligne de programme de l'opération de finition de l'alésage et usiner (RNS).						/2	
	23 - Usiner une 2ème pièce si la 1ère n'est pas validée.						(/1)	
C25	18 - Contrôler la pièce (cotes du Contrat de phase).						/2	/6
	21 - Déterminer les moyens de contrôle. **Dto 5**						/2	
	22 - Contrôler la pièce (cotes du Dessin de définition). **Dto 5**						/2	
C26	24 - Nettoyer et ranger le poste de travail.						/3	/5
	A2.9 - Démonter et ranger les éléments modulaires.						/2	
C31	- Remplir la « FICHE JAUGES-OUTILS »**Dto4**						/3	/21
	- Remplir la « FICHE DE CORRECTEUR DYNAMIQUE » **Dto4**						/7	
	- Remplir la « FICHE DE CONTROLE »**Dto5**						/4	
	3 - Entretien du graissage - Compléter le tableau de maintenance préventive **Dto 3**						/4	
	- Compléter le carnet de bord **Dto 3**						/3	

Pénalité / Bonus	
- La première pièce n'est pas conforme aux exigences du dessin de définition	- 10 pts
- La deuxième pièce n'est pas conforme aux exigences du dessin de définition *(par conséquent, un candidat n'ayant pas réalisé une seule pièce conforme sera pénalisé de -20 pts)*	- 10 pts
- le candidat n'a pas eu le temps d'usiner une seule pièce	- 20 pts
- le candidat n'a pas eu le temps d'usiner la deuxième pièce	- 5 pts
- Le candidat a réalisé la première pièce non conforme mais interprète avec exactitude les raisons des défauts constatés.	+ 5 pts
- Le candidat a réalisé la deuxième pièce non conforme mais interprète avec exactitude les raisons des défauts constatés.	+ 5 pts

TOURNAGE CN

Proposition conjointe de note : /70

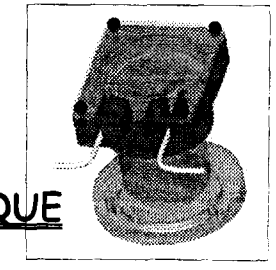
Date :

Nom et signature de l'enseignant :

Nom et signature du professionnel :

FICHE 3/7

POMPE PERISTALTIQUE



BEP MPMI FICHE DE NOTATION

CANDIDAT :	SITUATION N° DATE :	**EP3 1ère partie** Coef.10 -Durée 12h (8h+4h) **Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage**

Compétences évaluées :
1ère PARTIE C14-C21-C22-C23-C25-C26-C31-C32 MISE EN ŒUVRE DE MACHINES OUTILS
Durée conseillée : 4h

- FRAISAGE - Pompe Péristaltique -

(*) Identifier les compétences évaluées par une croix

Compétences évaluées		*	NOTE
-Mise en œuvre de machines-outils- commande intuitive			
Identifier, décoder des consignes relatives à la maintenance, à la sécurité			
Prévenir les risques professionnels dans la situation de travail			
Organiser et équiper le poste de travail	C22	*	/9
Mettre en œuvre une machine-outil à commande intuitive (fraiseuse)	C23	*	/22
Contrôler le produit (pièce usinée)	C25	*	/18
Assurer la disponibilité et la sécurité du poste de production	C26	*	/7
Renseigner les documents de suivi	C31	*	/14
Transmettre des consignes et des informations	C32		

Synthèse de l'évaluation proposée au jury

/70

Evaluateurs (nom, signature)

FICHE 4/7

GROUPEMENT INTER ACADEMIQUE II

BEP MPMI Contrôle en Cours de Formation **Session 2005**

FICHE D'EVALUATION ET D'AIDE A LA NOTATION EP3

Mise en œuvre d'une fabrication sur fraiseuse à commande intuitive (Durée 4 heures)

Candidat : N° de pièce :

Etablissement :

Compétences	Travail demandé au candidat	++	+	=	-	--	Note	Barème
C22	3 - Installer les outils en fonction du contrat de phase 400 du corps,						/6	/9
	- contrôler leurs jauges outil (au réglet).						/3	
C23	1 - Mise sous tension et Prise d'Origine Machine,						/1	/22
	4 - Déterminer (placer) l'Origine Programme (OP),						/5	
	5 - Appeler le programme, rechercher le cycle de poche 2 et valider les données techniques : le numéro de l'outil ainsi que les paramètres de coupe en conformité avec le contrat de phase 400.						/5	
	6 - Simuler graphiquement le programme,						/1	
	8 - Usiner la pièce en respectant les règles de sécurité. (noté sur 2 si une seule pièce est fabriquée, sur 1 si 2 pièces fabriquées)						/2 (/1)	
	10 - Agir sur les correcteurs dynamiques Dfrdisquette						/6	
	12 - Appeler le programme et lancer les cycles d'usinage des poches 1 et 2 ainsi que les rainures 1, 2 et 3.						/2	
	15 - Usiner une nouvelle pièce si non validation de la première.						(/1)	
C25	9 - Contrôler la pièce (cotes du Contrat de phase 400						/6	/18
	13 - Déterminer les moyens de contrôle Dfr3.						/6	
	14 - Contrôler la pièce (cotes du Dessin de définition)						/6	
C26	En présence du surveillant d'épreuve,							/7
	2 - Tester l'ARUS et le capteur d'ouverture porte						/3	
	6 - Nettoyer et ranger le poste de travail.						/4	
C31	- Remplir la « FICHE DE CONTROLE 1 »						/14	/14

Pénalité / Bonus	
- La première pièce n'est pas conforme aux exigences du dessin de définition	- 10 pts
- La deuxième pièce n'est pas conforme aux exigences du dessin de définition *(par conséquent, un candidat n'ayant pas réalisé une seule pièce conforme sera pénalisé de -20 pts)*	- 10 pts
- le candidat n'a pas eu le temps d'usiner une seule pièce	- 20 pts
- le candidat n'a pas eu le temps d'usiner la deuxième pièce	- 5 pts
- Le candidat a réalisé la première pièce non conforme mais interprète avec exactitude les raisons des défauts constatés.	+ 5 pts
- Le candidat a réalisé la deuxième pièce non conforme mais interprète avec exactitude les raisons des défauts constatés.	+ 5 pts

FRAISAGE CA

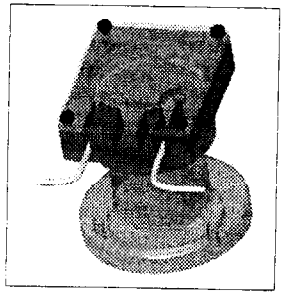
Proposition conjointe de note : /70

Date :

Nom et signature de l'enseignant :

Nom et signature du professionnel :

POMPE PERISTALTIQUE



FICHE 5/7

BEP MPMI FICHE DE NOTATION

CANDIDAT :	SITUATION N°	**EP3 1ère partie**
	DATE :	Coef.10 -Durée 12h (8h+4h) **Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage**

Compétences évaluées :
2ère PARTIE C14-C21-C22-C24-C25-C26-C31-C32 ASSEMBLAGE
Durée : 4h

- ASSEMBLAGE - Pompe Péristaltique -

(*) Identifier les compétences évaluées par une croix

Compétences évaluées	*	NOTE
-Réalisation d'opérations élémentaires d'assemblage		
Identifier, décoder des consignes relatives à la maintenance, à la sécurité **C14**	*	/8
Prévenir les risques professionnels dans la situation de travail **C21**	*	/5
Organiser et équiper le poste de travail **C22**	*	/3
Assembler les éléments constitutifs d'un mécanisme **C24**	*	/29
Contrôler le produit (mécanisme)		
Assurer la disponibilité et la sécurité du poste de production **C26**	*	/3
Renseigner les documents de suivi		
Transmettre des consignes et des informations **C32**	*	/12

Synthèse de l'évaluation proposée au jury

/60

Evaluateurs (nom, signature)

FICHE 6/7

GROUPEMENT INTER ACADEMIQUE II

BEP MPMI Contrôle en Cours de Formation **Session 2005**

FICHE D'EVALUATION ET D'AIDE A LA NOTATION EP3
Mise en œuvre d'un assemblage sur poste d'assemblage (Durée 4 heures)

Candidat : Ref. assemblage :
Etablissement :

Compétences	Travail demandé au candidat	+ +	+	=	-	- -	Note	Barème
C14	**2-1 Répondre aux questions suivantes :** Question 2-1-1 : risque d'accident sur le poste de perçage Question 2-1-2 : tenue vestimentaire afin d'éviter ce type d'accident. Question 2-1-3 : Eléments de sécurité de la machine. **9 - Etude ergonomique** Commenter les résultats du graphique, (décodage du graphique) Correspondance avec l'ambiance actuelle. Justifier. (pertinence de l'analyse du poste)						/2 /1 /1 /2 /2	/8
C21	Question 2-1-4 : Déversement d'huile ou de lubrifiant au sol. Question 2-1-5 : utilisation de l'air comprimé						/3 /2	/5
C22	- Organiser le poste d'assemblage						/3	/3
C24	**2 - Parachèvement** - CORPS - - Ebavurer toutes les arêtes - Valider le montage du moteur Contrôler le passage du moteur dans le support, évaluer le jeu : - moteur entre pas = 0 - trop de jeu = 0 - jeu convenable = 4 **4 -Assemblage de l'ensemble** - Effectuer l'assemblage en respectant la gamme de montage du diaporama. Sanctionner toute détérioration du tuyau (voir « Pénalité/Bonus »)						/2 /4 /13	/29

Compétences	Travail demandé au candidat	+ +	+	=	-	- -	Note	Barème
C24 suite	**5 - Essai à vide de la pompe Das5** Evaluer l'analyse du candidat **7 - Essai en travail de la pompe Das5** Evaluer l'analyse du candidat **8 - Rédiger le graphe de montage Das6**						/2 /2 /6	
C26	**10 - Ranger et nettoyer le poste de travail**						/3	/3
C32	- Compléter le « bon sortie pièces usinées » **Das5** - Compléter le « bon sortie pièces manufacturées » **Das5** **3 - Etude de l'ensemble**						/2 /6 /4	/12

Pénalité / Bonus	
- Le tuyau a été détérioré lors de l'assemblage (mauvaise manipulation, mauvais ébavurage)	**- 10 pts**

ASSEMBLAGE

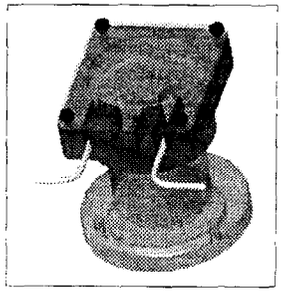
Proposition conjointe de note : /60

Date :

Nom et signature de l'enseignant :

Nom et signature du professionnel :

POMPE PERISTALTIQUE



FICHE 7/7