

BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée

EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage

Dossier d'évaluation

Evaluation Fraisage

Fiche 1/3

Evaluation Tournage

Fiche 2/3

Evaluation Assemblage

Fiche 3/3

Épreuve EP3- A: Mise en œuvre d'une MO à commande assistée (Fraiseuse)

1- Exploiter les données techniques et préparer les éléments nécessaires à l'usinage.

Organiser et équiper le poste de travail.			A	B	C	D	E
C2.2 7/	Installer la pièce.	La mise en position et le maintien de la pièce sont conformes au contrat de phase			Tout juste		
	Installer les outils/ porte-outils sur la machine.	Les outils et porte-outils sont installés sur la machine sans erreur			Tout juste		
	Assembler l'outil et Mesurer la jauge.T1	Les jauges outils sont correctement mesurées.		Tout juste			

2- Effectuer les opérations de mise en œuvre d'une machine outil.

Mettre en œuvre une machine outil et transmettre des consignes.			A	B	C	D	E
C2.3, C3.2 /18	Mettre sous tension et effectuer la prise d'origine machine	Les opérations sont effectuées conformément à la procédure				Tout juste	
	Déterminer (placer) l'origine programme (PREF)	La position de l'origine programme est conforme au contrat de phase	Tout juste				
	Appeler le programme Sélectionner un cycle d'usinage et Vérifier que les paramètres de coupe et numéro d'outil sont conformes au contrat de phase	Les valeurs ont bien étaient vérifiées		Tout juste			
	Conduire l'usinage en respectant le contrat de phase 300 et en fonction de la qualité demandée.	La conduite de l'usinage est réalisée dans le respect des objectifs de qualité et du contrat de phase.	Tout juste		1 erreur		
	Effectuer les actions correctives (agir sur les correcteurs dynamiques)	Les actions correctives sont pertinentes		Tout juste	1 erreur		
Effectuer les réglages dus aux changements d'opérations contrat de phase 400	Les opérations entre chaque changement d'usinage sont effectués conformément aux prescriptions		Tout juste				

3- Contrôler le produit

Contrôler le produit et renseigner les documents de suivi.			A	B	C	D	E
C2.5, C3.1 10/	Choisir un/des appareils de mesure dimensionnel en vérifiant au préalable leurs conformité (étalonnage).	L'appareil de mesure utilisé est en adéquation avec les spécifications dimensionnelles			Tout juste	1 erreur	
	Vérifier la concordance des résultats en fonction des spécifications fournies.	Les résultats obtenus sont rigoureusement comparés aux spécifications fournies		Tout juste		1 erreur	
	Renseigner les documents de suivi. - Fiche de corrections d'outil - Fiche de contrôle	- LES RESULTATS SONT CONSIGNES SANS ERREUR - Les valeurs portées sur les fiches sont conformes aux valeurs relevées		Tout juste		1 erreur	
	Interpréter les résultats.	L'interprétation des résultats est juste (validation de la cote)		Tout juste		1 erreur	

Nombre de croix					
Coefficient	4	3	2	1	0
Total par colonne					

Somme A+B+C	
Pénalité / bonus	
La première ou la deuxième pièce ne sont pas conformes aux exigences du dessin de définition	-6
La première et la deuxième pièce ne sont pas conformes aux exigences du dessin de définition	-12
Le candidat n'a pas eu le temps d'usiner une seule pièce	-12
Le candidat n'a pas eu le temps d'usiner la deuxième pièce	-3
Le candidat a réalisé la première pièce non conforme mais interprète avec exactitude les raisons des défauts constatés	+3
Le candidat a réalisé la deuxième pièce non conforme mais interprète avec exactitude les raisons des défauts constatés	+3
Le poste de travail n'est pas remis en état (C26)	-4
Les mesures de sécurité n'ont pas été respectées (C26)	-4

Total / 35	
Note / 7	

Épreuve EP3- B: Mise en œuvre d'une MO à commande numérique(Tour)

1- Exploiter les données techniques et préparer les éléments nécessaires à l'usinage.

Organiser et équiper le poste de travail.			A	B	C	D
C22 /10	Associer et régler les éléments constitutifs du porte-pièce (monter les trois mors doux)	Le porte-pièce est installé sans erreur			Tout juste	
	Installer la pièce.	La mise en position de la pièce est conforme au contrat de phase			Tout juste	
	Associer et régler les outils/ porte-outils.	Les outils sont associés aux porte-outils sans erreur		Tout juste		
	Mesurer les jauges outils.	Les jauges outils sont correctement mesurées.	Tout juste	1 erreur		
	Installer les outils/ porte-outils sur la machine.	Les outils/ porte-outils sont installés sans erreur			Tout juste	
Vérifier et regrouper le matériel de contrôle.	Le matériel de contrôle est complet, et vérifié. (étalonnage des micromètres)		Tout juste			

2- Effectuer les opérations de mise en œuvre d'une machine outil.

Mettre en œuvre une machine outil et transmettre des consignes.			A	B	C	D
C2.3, C3.2 17/	Mettre sous tension et effectuer la prise d'origine machine	Les opérations sont effectuées conformément à la procédure			Tout juste	
	Transférer le programme.	Le programme est correctement sélectionné et transféré			Tout juste	
	Déterminer et introduire les décalages.	Les décalages sont introduits et déterminés avec précision.		Tout juste		
	Introduire les jauges outils.	Les jauges outils sont correctement introduites.		Tout juste	1 erreur	
	Introduire les correcteurs dynamiques.	Les correcteurs dynamiques sont correctement introduits.		Tout juste		
	Tester et simuler graphiquement le programme.	Le résultat du test est pris en compte.		Tout juste		
	Conduire l'usinage. (régler la lubrification)	La conduite de l'usinage est réalisée dans le respect des objectifs de qualité		Tout juste	1 erreur	
	Effectuer les actions correctives.(agir sur les correcteurs dynamiques) Décrire son activité	Les actions correctives sont pertinentes A tout moment, le candidat doit être capable, oralement, de justifier ce qu'il fait	Tout juste	1 erreur		

3- Contrôler le produit.

Contrôler le produit et renseigner les documents de suivi.			A	B	C	D
C2.5, C3.1 /8	Choisir un appareil de mesure dimensionnel.	L'appareil de mesure utilisé est en adéquation avec les spécifications dimensionnelles		Tout juste	1 erreur	
	Renseigner les documents de suivi. - Fiche de corrections d'outil - Fiche de contrôle	- LES RESULTATS SONT CONSIGNES SANS ERREUR - Les valeurs portées sur les fiches sont conformes aux valeurs relevées	Tout juste	1 erreur		
	Vérifier la concordance.	Les résultats obtenus sont comparés aux spécifications fournies (valeurs maxi mini)			Tout juste	
	Interpréter les résultats.	L'interprétation des résultats est juste (validation de la cote)		Tout juste		

Nombre de croix				
Coefficient	3	2	1	0
Total par colonne				

Somme A+B+C	
Pénalité / bonus	
La première ou la deuxième pièce ne sont pas conformes aux exigences du dessin de définition	-6
La première et la deuxième pièce ne sont pas conformes aux exigences du dessin de définition	-12
Le candidat n'a pas eu le temps d'usiner une seule pièce	-12
Le candidat n'a pas eu le temps d'usiner la deuxième pièce	-3
Le candidat a réalisé la première pièce non conforme mais interprète avec exactitude les raisons des défauts constatés	+3
Le candidat a réalisé la deuxième pièce non conforme mais interprète avec exactitude les raisons des défauts constatés	+3
Le poste de travail n'est pas remis en état (C26)	-4
Les mesures de sécurité n'ont pas été respectées (C26)	-4

Total / 35	
Note / 7	

Epreuve EP3-2^{ème} partie : Réalisation d'opérations élémentaires d'assemblage

1 - Exploiter les données techniques et préparer les éléments nécessaires à l'assemblage.

	Organiser et équiper le poste de travail.	A	B	C	D
C2.2	Regrouper le matériel d'assemblage		Tout juste	1 erreur	
	Regrouper le matériel de contrôle			Tout juste	
	/6 Parachever les pièces usinées.	Tout juste			

2 - Effectuer les opérations d'assemblages

	Assembler les éléments d'un mécanisme et transmettre des consignes.	A	B	C	D
C 2.4	Regrouper les différents composants	Tout juste	1 erreur		
	C 3.2 Assembler les éléments conformément à la gamme et au plan d'ensemble	Tout juste	1 erreur		
/11	Relever les valeurs caractéristiques qui assurent un bon fonctionnement		Tout juste	1 erreur	
	Proposer les réglages si nécessaires	Tout juste	1 erreur		

3 - Contrôler le produit.

	Contrôler le produit et renseigner les documents de suivi	A	B	C	D
C 2.5	Appliquer la procédure de contrôle du mécanisme		Tout juste	1 erreur	
	C 3.1 Utiliser un appareil de mesure adapté au contrôle à effectuer.		Tout juste		
/6	Consigner et interpréter les résultats sur la fiche de contrôle.		Tout juste		

4 - Prévention des risques, sécurité.

	Identifier les risques et les mesures de protections	A	B	C	D
C 2.1	Identifier le risque d'accidents liés au poste de perçage		Tout juste		
	C 2.6 Choisir et mettre en œuvre les mesures de prévention. (colle)	Tout juste	1 erreur		
/7	Vérifier le bon fonctionnement des éléments de sécurité (perceuse)		Tout juste		

Nombre de croix				
Coefficient	3	2	1	0
Total par colonne				

Total / 30	
Note /6	

Fiche 3 / 3

BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée

SESSION 2005	Etablissement :	Examineur :
EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage		
MO a commande numérique (Tour)	Note :	/35
MO à commande assistée (Fraiseuse)	Note :	/35
Réalisation d'opérations élémentaires d'assemblage	Note :	/30
	Total :	/100
Proposition de note		/20