

Divers :

NOM :

PRENOM :

BAREME D'EVALUATION Tournage SOUS EPREUVE A1 ET A2

- 1...CITER les équipements de sécurité pour travailler à ce poste...../2
- 2...METTRE SOUS TENSION LA MACHINE...../2
....vérifier que la machine soit en ordre de marche
....procéder à la prise d'origine machine(POM)
- 3...IDENTIFICATION DES OUTILS(après transfert du programme dans la CN)...../8
....Repérer dans le programme les outils mis en œuvre
....Compléter les fiches outils après avoir jauger les outils
- 4...VERIFICATION DES DECALAGES...../3
....Sur machine introduire le DECen Z
....Compléter la fiche corrections dynamiques(PREF et le DEC1)
- 5...SIMULATION GRAPHIQUE...../5
....Mettre le programme d'usinage en programme courant
....Tester ce programme en mode séquentiel
- 6...TEST DU PROGRAMME A VIDE(serrage sur un brut ,dépassant de 1mm des mors)...../10
....Sélectionner le mode séquentiel
....procéder à l'exécution du programme complet
nota :il est impératif de garder la main sur le potentiomètre des avances tout au long de l'exécution du cycle afin de pouvoir interrompre tout mouvement dangereux !
- 7...USINAGE DE LA PREMIERE PIECE...../10
....Choisir le mode « tracé en cour d'usinage »
....Sélectionner le mode d'exécution continu
....Procéder à l'exécution du programme complet tout en gardant la main sur le potentiomètre des avances réglé à 100%(moins si besoins)
- 8...CONTROLE DE LA PIECE...../15
....Contrôler : le Ø 20M6 pour le corps de pompe et le Ø M16 pour la chandelle
....Compléter la fiche de corrections dynamiques
....Proposer les corrections à apporter pour obtenir la cote moyenne
- 9...USINAGE DE LA DEUXIEME PIECE...../5
....Rentrer dans la machine les corrections
....Usiner la deuxième pièce
....Contrôler le diamètre et compléter la feuille de corrections
- 10.RANGEMENT DU POSTE DE TRAVAIL...../10
....Ranger le poste de travail
....Vérifier les niveaux des différents fluides

NOTE

/70

	Session 2007	Facultatif : code		
Examen et spécialité BEP Metiers de la production mécanique informatisée				
Intitulé de l'épreuve EP3 Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage				
Type BARÈME	Facultatif : date et heure	Durée 12H	Coefficient 10	N° de page / total 1/1

Divers :

NOM :

PRENOM :

BAREME D EVALUATION Fraisage CN SOUS EPREUVE B

- 1...SECURITE/2
....tester AU et capteur de porte
- 2...METTRE SOUS TENSION LA MACHINE...../2
....vérifier que la machine soit en ordre de marche
....procéder à la prise d'origine machine(POM)
- 3...IDENTIFICATION DES OUTILS(après transfert du programme dans la CN)...../12
....Repérer dans le programme les outils mis en œuvre et les installer sur la machine
....Contrôler les jauges des outils
- 4...VERIFICATION DES DECALAGES...../10
....Sur machine réaliser les prefs
....Définir les Dec puis compléter la fiche corrections dynamiques(PREF et DEC)
- 5...SIMULATION GRAPHIQUE...../5
....Mettre le programme d'usinage en programme courant
....Tester ce programme en mode séquentiel
- 7...USINAGE DE LA PREMIERE PIECE...../10
....Choisir le mode « tracé en cour d'usinage »
....Sélectionner le mode d'exécution continu
....Procéder à l'exécution du programme complet tout en gardant la main sur le potentiomètre des avances réglé à 100%(moins si besoins)
- 8...CONTROLE DE LA PIECE...../14
....Contrôler la pièce conformément au dessin de définition
....Compléter la fiche de corrections dynamiques
....Proposer les corrections à apporter pour obtenir la cote moyenne
- 9...USINAGE DE LA DEUXIEME PIECE...../10
....Rentrer dans la machine les corrections
....Usiner la deuxième pièce
....Contrôler et compléter la feuille de corrections
- 10.RANGEMENT DU POSTE DE TRAVAIL...../5
....Ranger le poste de travail

NOTE

/70

	Session 2007	Facultatif : code		
Examen et spécialité BEP Metiers de la production mécanique informatisée				
Intitulé de l'épreuve EP3 Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage				
Type BARÈME	Facultatif : date et heure	Durée 12H	Coefficient 10	N° de page / total 1/1

NOM :

Prénom :

Date :

Barème de notations EP3
2^{ème} partie : réalisation d'opérations élémentaire
d'assemblages

1) PREPARATION DU POSTE DE TRAVAIL :

- 1.1 :	/ 1	/ 4
- 1.2 :	/ 1	
- 1.3 :	/ 2	

2) CONTRÔLE :

- 2.1 :	/ 4	/ 17
- 2.2 :	/ 3	
- 2.3 :	/ 3	
- 2.4 :	/ 1	
- 2.5 :	/ 3	
- 2.6 :	/ 3	

3) MONTAGE ET ESSAI :

- Phase 300 montage de l'ensemble :	/ 22	/ 27
- Phase 400 essai dynamique :		
- Tableau	/ 1	
- Questions :		
-	/ 2	
-	/ 2	

4) GRAPHE DE MONTAGE :

/ 12

TOTAL POINTS : / 60

	Session 2007	Facultatif : code		
Examen et spécialité BEP Metiers de la production mécanique informatisée				
Intitulé de l'épreuve EP3 Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage				
Type BARÈME	Facultatif : date et heure	Durée 12H	Coefficient 10	N° de page / total 1/1