



SERVICES CULTURE ÉDITIONS
RESSOURCES POUR
L'ÉDUCATION NATIONALE

**Ce document a été numérisé par le CRDP de Caen pour la
Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement professionnel**

Ce fichier numérique ne peut être reproduit, représenté, adapté ou traduit sans autorisation.

BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée

EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage

Durée : 12 heures

Coefficient : 10

☞ FICHE D'ÉVALUATION:FICHE 2/3 et FICHE 3/3

AUCUN DOCUMENT AUTORISÉ

	Session	2009	Facultatif : code	
Examen et spécialité				
BEP Métiers de la production mécanique informatisée				
Intitulé de l'épreuve				
EP3 Mise en oeuvre d'une fabrication et assemblage				
Type	Facultatif : date et heure	Durée	Coefficient	N° de page / total
FICHE D'ÉVALUATION		12H	10	FICHE 1/3

EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage

Fiche d'évaluation d'aide à la notation.
Mise en œuvre d'une fabrication sur Tour à Commande Numérique

Travail demandé au candidat	2 erreurs ou +	1 erreur	Aucune erreur	
- Vérifier les niveaux des différents fluides (lubrifiants,...)	0		1	/1
- Compléter le tableau de maintenance préventive	0	1	3	/3
- Mise sous tension et Prise d'Origine Machine	0	0	1	/1
- Installer la pièce	0	0	1	/1
- Relever les jauges outil	0	0	2	/2
- Remplir la fiche jauge outil	0	2	5	/5
- Simuler graphiquement le programme	0	0	2	/2
- Usiner la pièce en respectant les règles de sécurité	0	1	3	/3
- Contrôler la pièce (Cotes du contrat de phase)	0	1	3	/3
- Agir sur les correcteurs dynamiques	0	2	4	/4
- Contrôler la pièce (Cotes du contrat de phase)	0	1	3	/3
- Remplir la « fiche de contrôle »	0	2	5	/5
- Nettoyer et ranger le poste de travail	0	0	2	/2

Candidat :

Etablissement :

Nom et signature de l'enseignant :

Nom et signature du professionnel :

Proposition conjointe de note :

/35

EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage

Fiche d'évaluation d'aide à la notation.
Mise en œuvre d'une fabrication sur fraiseuse à commande assistée

Travail demandé au candidat	2 erreurs ou +	1 erreur	Aucune erreur	
- Mise sous tension et Prise d'Origine Machine	0		1	/1
- Installer la pièce	0		1	/1
- Assembler l'outil porte-outil. Jauger les outils - Installer les outils. Introduire les outils.	0	3	5	/5
- Placer l'OP	0	2	5	/5
- Simuler graphiquement le programme	0	1	2	/2
- Usiner la pièce en respectant les règles de sécurité	0	3	5	/5
- Contrôler, Renseigner le document - Effectuer les modifications nécessaires	0	3	5	/9
- Usiner la 2 ^{ème} pièce en respectant les règles de sécurité	0	1	2	/2
- Contrôler et Remplir la « fiche de contrôle »	0	1	3	/3
- Nettoyer et ranger le poste de travail	0	1	2	/2

Candidat :

Etablissement :

Nom et signature de l'enseignant :

Nom et signature du professionnel :

Proposition conjointe de note :

/35

EP3 : Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage

Fiche d'évaluation d'aide à la notation.
Assemblage

Travail demandé au candidat					
- Compléter le « bon de sortie pièces usinées »					/1
- Compléter le « bon de sortie pièces manufacturées »					/1
- Compléter la liste outillage					/2
- Parachèvement et risque					/2
- Opération 10					/1
- Opération 20					/1
- Opération 30					/3
- Opération 40					/2
- Opération 50					/2
- Opération 60					/2
- Protection					/3
- Mesures de premier secours					/3
- choix de la pate et justification					/4
- Assemblage du capot					/1
- Argumentez sur le bon fonctionnement de la pompe					/2

Candidat :

Etablissement :

Nom et signature de l'enseignant :

Nom et signature du professionnel :

Proposition conjointe de note :

/30