



SERVICES CULTURE ÉDITIONS  
RESSOURCES POUR  
L'ÉDUCATION NATIONALE

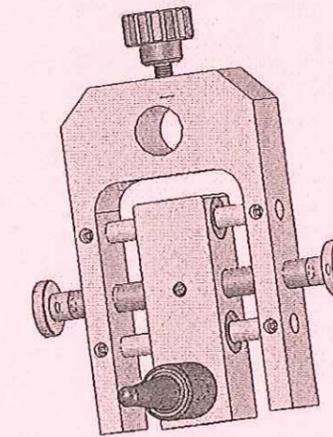
**Ce document a été numérisé par le CRDP de Caen pour la  
Base Nationale des Sujets d'Examens de l'enseignement  
professionnel**

# BEP MÉTIERS DE LA PRODUCTION MÉCANIQUE INFORMATISÉE

## BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée

### EP3 Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage

Session 2010



## DOSSIER D'ÉVALUATION

Année scolaire :	ETABLISSEMENT :
Candidat :	Examineur :

EP3 Coef.10	Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage	M.O conv.assistée /70	/140	/20
		M.O com.numérique /70		
		Assemblage /60	/60	

RECAPITULATIF EVALUATION

FICHE 1/7

EVALUATION TOURNAGE

FICHE 2/7 ET 3/7

EVALUATION FRAISAGE

FICHE 4/7 ET 5/7

VALUATION ASSEMBLAGE

FICHE 6/7 ET 7/7

Session		2010		Facultatif : code	
Examen et spécialité					
BEP Métiers de la production mécanique informatisée					
Intitulé de l'épreuve					
EP3 Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage					
Type	Facultatif : date et heure	Durée	Coefficient	N° de page / total	
DOSSIER D'ÉVALUATION		12H00	10	FICHE 1/7	

# DOSSIER ÉVALUATION

BEP MPMI

FICHE DE NOTATION

CANDIDAT :	SITUATION N°	EP3 1 <sup>ère</sup> partie Coef.10 -Durée 12h (8h+4h) Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage
DATE :		
Compétences évaluées :		
1 <sup>ère</sup> PARTIE C14-C21-C22-C23-C25-C26-C31-C32 MISE EN ŒUVRE DE MACHINES OUTILS		
Durée conseillée : 4h		
<b>- TOURNAGE - Palpeur -</b>		

(\*) 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	*	/2
Prévenir les risques professionnels dans la situation de travail C21		
Organiser et équiper le poste de travail C22	*	/11
Mettre en œuvre une machine-outil à commande numérique (tour) C23	*	/26
Contrôler le produit (pièce usinée) C25	*	/14
Assurer la disponibilité et la sécurité du poste de production C26	*	/3
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)

# DOSSIER ÉVALUATION

BEP MPMI

Session 2010

FICHE D'ÉVALUATION ET D'AIDE À LA NOTATION EP3  
Mise en œuvre d'une fabrication sur tour à commande numérique (Durée 4 heures)

Candidat : \_\_\_\_\_ N° de pièce : \_\_\_\_\_  
Établissement : \_\_\_\_\_

Compétences	Travail demandé au candidat	+	+	=	-	-	-	Note	Barème
C14	- Citer les équipements obligatoires au poste de travail. →Équipement cité, question sur les protections collectives ou individuelles - Vérifier les niveaux des différents fluides (lubrifiant,...).							/1 /1	/2
C22	A1 - Installer la pièce. - Monter les outils dans les porte-outils. - Mesurer, sur le banc de pré-réglage, les jauges-outils : T1 D1, T2 D2 . - Monter les outils/porte-outils sur la tourelle de la machine.							/1 /2 /6 /2	/11
C23	- Mise sous tension et Prise d'Origine Machine. - Transférer le programme d'usinage dans la machine (PC→ MOCN). - Mesurer et introduire le DECALAGE en Z (jauge de profondeur numérique). - Introduire toutes les jauges outils dans la machine. - Introduire les correcteurs dynamiques des l'outils : D1 ,D2. - Tester le programme. - Simuler graphiquement le programme. - Usiner la pièce en respectant les règles de sécurité. (noté sur 2 si une seule pièce est fabriquée, sur 1 si 2 pièces fabriquées) - Agir sur les correcteurs dynamiques - <b>En présence du surveillant d'épreuve, appeler la ligne de programme de l'opération de finition du profil 1 et usiner (RNS).</b> - Usiner une 2 <sup>ème</sup> pièce si la 1 <sup>ère</sup> n'est pas validée.  A2 Mesurer les jauges outils sur la machine. A2- Introduire les correcteurs dynamiques des l'outils : D1 ,D2. A2- Usiner la pièce en respectant les règles de sécurité. (noté sur 2 si une seule pièce est fabriquée, sur 1 si 2 pièces fabriquées)							/1 /2 /2 /1 /1 /2 (/1) /2 /2  /1 /2 /2 /2 (/1)	/26

	A2- Agir sur les correcteurs dynamiques							/2	
	A2- <b>En présence du surveillant d'épreuve, appeler la ligne de programme de l'opération de finition du profil 2 et usiner (RNS).</b> A2- Usiner une 2 <sup>ème</sup> pièce si la 1 <sup>ère</sup> n'est pas validée.							/1 (/1)	
C25	- Contrôler la pièce (cotes du Contrat de phase). - Déterminer les moyens de contrôle. Dto 5 - Contrôler la pièce (cotes du Dessin de définition). Dto 5  A2- Contrôler la pièce (cotes du Contrat de phase). A2- Déterminer les moyens de contrôle. Dto 9 A2- Contrôler la pièce (Dessin de définition). Dto 9							/2 /1 /2  /4 /1 /4	/14
C26	- Nettoyer et ranger le poste de travail.							/3	/3
C31	- Remplir la « FICHE JAUGES-OUTILS A1 » Dto4 - Remplir la « FICHE DE CORRECTEUR DYNAMIQUE A1 » Dto5 - Remplir la « FICHE DE CONTROLE A1 » Dto6  - Remplir la « FICHE JAUGES-OUTILS A1 » Dto7 - Remplir la « FICHE DE CORRECTEUR DYNAMIQUE A2 » Dto8 - Remplir la « FICHE DE CONTROLE A2 » Dto9							/1 /3 /3  /1 /3 /3	/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 <i>(par conséquent, un candidat n'ayant pas réalisé une seule pièce conforme sera pénalisé de -20 pts)</i>	- 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 :

# DOSSIER ÉVALUATION

BEP MPMI

FICHE DE NOTATION

CANDIDAT :	SITUATION N°	EP3 1 <sup>re</sup> partie
	DATE :	Coef.10 -Durée 12h (8h+4h)
Mise en œuvre d'une fabrication et assemblage		
Compétences évaluées :		
1 <sup>ère</sup> PARTIE C14-C21-C22-C23-C25-C26-C31-C32 MISE EN ŒUVRE DE MACHINES OUTILS		
Durée conseillée : 4h		
<b>- FRAISAGE - Étrier -</b>		

(\*) 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		/1
Organiser et équiper le poste de travail C22	*	/21
Mettre en œuvre une machine-outil à commande intuitive (fraiseuse) C23	*	/18
Contrôler le produit (pièce usinée) C25	*	/16
Assurer la disponibilité et la sécurité du poste de production C26	*	/4
Renseigner les documents de suivi C31	*	/10
Transmettre des consignes et des informations C32		

Synthèse de l'évaluation proposée au jury	/ 70
Evalueurs (nom, signature)	



# DOSSIER ÉVALUATION

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

Compétences évaluées :  
 2<sup>ème</sup> PARTIE C14-C21-C22-C24-C25-C26-C31-C32 ASSEMBLAGE  
 Durée : 4h

## - ASSEMBLAGE - Tête de palpage -

(\*) Identifier les compétences évaluées par une croix

Compétences évaluées	*	NOTE
<b>-Réalisation d'opérations élémentaires d'assemblage</b>		
Identifier, décoder des consignes relatives à la maintenance, à la sécurité	C14 *	/7
Prévenir les risques professionnels dans la situation de travail	C21 *	/1
Organiser et équiper le poste de travail	C22 *	
Assembler les éléments constitutifs d'un mécanisme	C24 *	/39
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 *	/10

Synthèse de l'évaluation proposée au jury

/ 60

Evaluateurs (nom, signature)

# DOSSIER ÉVALUATION

BEP MPMI

Session 2010

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

Candidat : \_\_\_\_\_ Ref. assemblage : \_\_\_\_\_  
 Établissement : \_\_\_\_\_

Compétences	Travail demandé au candidat	+	+	=	-	-	Note	Barème
C32	<b>1-Préparation du poste de travail</b> Question 1 : Compléter le « bon sortie pièces usinées » Question 2 : Compléter le « bon sortie pièces manufacturées »						/5 /5	/10
C22	-Sortir les pièces manufacturées -Organiser le poste d'assemblage							
C14	-Question 6 : Protection individuelle -Question 7 : Risque d'accident sur poste de perçage -Question 8 : Eléments de sécurité de la perceuse						/3 /2 /2	/7
C21	Question 9 : Déversement d'huile ou de lubrifiant						/1	/1
C24	<b>2 - Parachèvement- CORPS -</b> - Question 3 : Ø Perçage/taraudage de C2 - Question 4 : Perçage et ébavurage des trous C2 - Question 5 : Outil utilisé pour l'ébavurage des trous - Question 10 : Perçage/taraudage de C6 - Question 11 : Taraudage de C4 - Question 12 : Diamètre alésage des douilles - Question 13 : Instrument de mesure pour vérification  <b>3 -Assemblage de l'ensemble</b> - Question 14 : Effectuer l'assemblage						/3 /4 /1 /4 /2 /4 /1  /9	/39

Compétences	Travail demandé au candidat	+	+	=	-	-	Note	Barème
C24 suite	<b>4 - Validation de l'ensemble</b> -Question 15 : Calcul de la hauteur des entretoises -Question 16 : Contrôle de la course du palpeur						/4 /7	
C26	<b>5 - Ranger et nettoyer le poste de travail</b>						/3	/3

**ASSEMBLAGE**

Proposition conjointe de note : /60

Date :

Nom et signature de l'enseignant :

Nom et signature du professionnel :