




**LE RÉSEAU DE CRÉATION
ET D'ACCOMPAGNEMENT PÉDAGOGIQUES**

**Ce document a été mis en ligne par le Canopé de l'académie de Clermont- Ferrand
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 Production Mécanique	EP2 : Prise en charge d'un poste de production de produits mécaniques.		ministère Éducation nationale jeunesse vie associative 
	2ème Partie : Conduite d'un système de production numérique		
	Coefficient : 4	Temps Alloué : 4 H	
	Cahier des charges		

FICHE D'EVALUATION										
Moyen utilisé : <input type="checkbox"/> TOCN ou <input type="checkbox"/> Centre d'Usinage					Positionnement					
Compétences			Résultats attendus :		TI	I	S	TS	Pts	
PARTIE I Préparation	C1.4 Identifier, décoder des consignes relatives à la maintenance, à la sécurité.									
	Identifier et appliquer les prescriptions d'entretien		Les prescriptions sont appliquées							/ (1)
	C2.1 Prévenir les risques professionnels et assurer la sécurité.									
	Mettre en œuvre les mesures de prévention liées au poste de travail		Les mesures sont appliquées							/ (1)
	C2.2 Organiser et équiper le poste de travail									
	Installer les outils. Vérifier les jauges.		Les outils sont vérifiés et installés							/ (3)
Sélectionner le programme courant		Le programme courant est chargé							/ (1)	
PARTIE II Réalisation	C2.3 Mettre en œuvre une machine outil à commande numérique									
	Réaliser les prises d'origines machine		Les prises d'origines sont réalisées							/ (1)
	Vérifier la saisie des origines		Les origines sont vérifiées							/ (1)
	Tester, simuler et valider le programme		Les résultats des tests sont pris en compte							/ (2)
	Installer la pièce conformément au contrat de phase		La pièce est correctement installée							/ (1)
	Usiner la pièce		La pièce est usinée en toute sécurité							/ (1)
	Proposer les corrections nécessaires		Les corrections proposées sont pertinentes							/ (3)
C2.4 Contrôler la pièce usinée										
Contrôler les dimensions signalées		Le contrôle de la pièce est juste							/ (3)	
PARTIE III Contrôle	C3.1 Renseigner les documents de suivi									
	Renseigner les documents de suivi (contrôle, Maintenance...)		Les documents sont correctement remplis							/ (1)
	C3.2 Transmettre des consignes et des informations									
Transmettre l'état d'avancement de la production		La description est pertinente							/ (1)	
Observations générales :										
Heure de début : ...		Examineur :			Note: /20					
Heure de fin : ...										
Date : .. / .. / ..		Candidat :								