

Fiche d'évaluation finale du candidat

Numéro du candidat : _____

Compétence évaluée :	Indicateur d'évaluation	Points alloués	Points
C 31 Remettre en état le poste de travail. C 313 Remettre en état le poste de travail	Poste de travail rangé et nettoyé	0 ou 2	___
C 32 Appliquer les consignes de sécurité et les procédures. C 322 Mettre en œuvre les procédures et consignes de sécurité établies	Le candidat est en tenue de travail (blouse ou bleu et chaussures de sécurité)	0 ou 2	___
C 34 Fabriquer, Modifier, Adapter. C 341 Définir l'ordre des opérations de réalisation et d'assemblage. C 342 Conformer, reconditionner une pièce en tôle. C 343 Ajuster C 344 Souder C 348 Usiner : Tournage Perçage	L'ordre des opérations est correct Position des traçages et pliage corrects Les angles sont à 45° 10 x 10 Les rayons sont bons La largeur de pièce 54 ± 0,5 La longueur finale 50 ± 0,5 Les arrêtes sont cassées (non coupantes) 3 points à 120° Les conditions de coupe sont bonnes Le choix de l'outillage est correct Les conditions de sécurité sont respectées	0 ou 1 0 ou 4 0 ou 1 0 ou 1 0 ou 1 0 ou 1 0 ou 1 0 à 3 0 à 3 0 ou 2 0 ou 2	___ ___ ___ ___ ___ ___ ___ ___ ___ ___
C 41 Evaluer son travail. C 411 Evaluer son action C 413 Gérer le temps imparti à une intervention	Les valeurs lues sont bonnes Le temps est respecté (assemblage terminé)	0 ou 2 0 ou 2	___ ___
C 42 Contrôler, mesurer l'état d'une pièce. C 421 Contrôler, mesurer des paramètres, les interpréter, les comparer aux données de base et noter les écarts constatés.		0 ou 2	___
	Total sur 30		
	Total sur 20		
	Note finale arrondie au ½ point supérieur		

ACADEMIE DE REIMS	Session 2005	SUJET	
B.E.P. MAINTENANCE DES SYSTEMES MECANIQUES AUTOMATISES			
Epreuve : EP1-1-b) Réalisation d'une fabrication	Durée : 4h00	Coef. : 2	DE 1/1