

SESSION 2005 Epreuve BEP MPMI EP3 <small>A 5</small> <small>L 35</small> <small>R 38</small> 	Pièce: MATRICE	PARTIE TOURNAGE	OUTIL DE DECOUPE
	Matière : X200 Cr12		
	Temps Alloué : 4H		

FICHE D'EVALUATION

			Positionnement				
Repère	Énoncé de la compétence	Points observés	0	1	2	3	5

C21	Prévenir les risques professionnels dans la situation de travail						
C26	Assurer la disponibilité et la sécurité du poste de production						

	Rangement du poste de travail						
	Vérification des niveaux						
	Vérification des sécurités						
	Nettoyage du poste de travail						

C22	Organiser et équiper le poste de travail							
	Mise en œuvre du banc de pré-réglage							
	Prise de notes correctes							
	Introduction machine							
	Mise en place							
							Note	/40

C23	Mettre en œuvre une machine à commande numérique							
	POM							
	Introduction surépaisseur sur correcteur							
	Visualisation graphique de l'usinage							
	DEC Z							
	Gestion de l'usinage							
	RNS finition petit profil							
	Gestion du poste de travail							
							Note	/120

C25	Contrôler le produit							
	Contrôle de la partie fileté							
	Contrôle de la gorge							
	Contrôle de la longueur							
							Note	/40

Heure de Début :		Total	/200
Heure de Fin :	Candidat :		
Date :	Correcteurs :	Note Finale	/20