| SESSION 2005<br>Epreuve<br>BEP MPMI<br>EP3 (K) | Pièce: MATRICE<br>Matière : X200 Cr12<br>Temps Alloué : 4H | PARTIE FRAISAGE | OUTIL DE DECOUPE |
|---|---|---|---|

# FICHE D'EVALUATION

| Repère | Enoncé de la compétence | Points observés | Positionnement 0 | 1 | 2 | 3 | 5 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **C21**<br>**C26** | Prévenir les risques professionnels dans la situation de travail<br>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 | | | | | |
| | | Montage chargeur | | | | | |
| | | Note | | | | | /40 |
| **C23** | Mettre en œuvre une machine à commande numérique | | | | | | |
| | | POM | | | | | |
| | | Introduction surépaisseur sur correcteur | | | | | |
| | | Visualisation graphique de l'usinage | | | | | |
| | | Gestion de l'usinage | | | | | |
| | | RNS finition petit profil | | | | | |
| | | Gestion du poste de travail | | | | | |
| | | Note | | | | | /120 |
| **C25** | Contrôler le produit | | | | | | |
| | | Contrôle de la forme intérieure | | | | | |
| | | Contrôle du trou alésé | | | | | |
| | | Note | | | | | /40 |

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