

# BAREME de SUIVI

Machine : \_\_\_\_\_

Mettre en oeuvre une MOCN

Elément :	Cotes à obtenir	Cotes moyennes	Correction préventive	Cotes mesurées à la fin du 1er usinage	Ecart		Corrections dynamiques		Cotes mesurées par examinateur en fin d'évaluation	Barème (binaire)
					N°T	N°D	Correcteurs	Axe de correction		
	52.04	52.02	+0	52.18	+16	T3 D3	Z-16		Exemple	/10
	M44x1.5-6g	42.93				XD8				/12
	$^{+0.04}_{-0.04}$					XD3				/10
	Ø44 g7					XD14				/5
	11					ZD14				/5
	35					ZD3				/8
	↗ 0.05 DF							P/R au cylindre de reprise		

A reporter sur DR 3/4 /8 (binaire)

A reporter sur DR 3/4 /50

**Corrigé**



Mise en oeuvre d'une production

**EP1-B**  
2ème Phase  
**TOUR CN**

ETUDE à l'aide des dossiers :

\* technique DT.

\* recueil de normes et de données techniques (possédé ou distridué au candidat).

Page 2/4	/30 Non arrondi	Elaborer une partie d'un programme
Page 3/4	/40 Non arrondi	Prérégler un outillage
Page 4/4	/100 Non arrondi	Mise en oeuvre d'une machine commande numérique TOUR
TOTAL	/200 Non arrondi	Contrôler la production
NOTE	/20	Exprimer en 1/2 point entier

Groupement "Est"	Session 2002	Corrigé	Tirages
B.E.P Productique mécanique Usinage		Code(s) examen(s) 25108	
Épreuve : EP1 - B 2ème partie		Durée totale : 4 H00	Coef BEP : 4
Partie mise en oeuvre d'une M.O.C.N To		page : 1/2	

**Dossier**

**épreuves**

