



Baccalauréat Professionnel Technicien d'Usinage		Epreuve E3 Sous-épreuve E32 Lancement et suivi d'une production qualifiée		DS 5/5			
Session :							
Temps Alloué : 5H00 (Coefficient : 3)							
FICHE D'EVALUATION							
		Niveau de maîtrise					
Compétences		D	C	B	A	Barème	pts
C.3.1 Installer l'environnement de production (porte-pièces, outils et porte-outils)							
1 Construction du porte-pièce (méthode, procédure)						/1	.. /8
1 Représentation des décalages (valeur, décision)						/3	
2 Mesures jauges outils						/2	
2 Montage outils						/1	
3 Introduction des valeurs						/0,5	
3 Introduction du programme courant						/0,5	
C.3.3 Contrôler une pièce.							
5 - 9 Calcul Cmoyenne,mini,maxi						/1	.. / 7
5 - 9 Contrôle (choix des instruments)						/1	
5 - 9 Contrôle (relevé 1 ^{ère} et 2 ^{ème} pièce)						/1	
8 Corrections dynamiques (numéros, axes, signes, valeurs)						/2	
6 MMT (mise en route, étalonnage)						/0,5	
6 MMT (suivi de la gamme de contrôle)						/1	
6 MMT (DR6/6) (valeur, interprétation)						/0,5	
C.3.4 Contrôler et suivre la production.							
4 Effectuer les tests, réglages (1 ^{ère} pièce)						/0,5	.. / 5
4 - 9 Conduire l'usinage (1 ^{ère} et 2 ^{ème} pièce)						/0,5	
7 procédures d'auto-contrôle et valeurs						/2	
9 Validation (accepté,rebuté) / lancement production						/1	
10 Remise en état, organisation des postes (CN, MMT, auto-contrôle)						/1	
		A : Totalelement maîtrisé B : Partiellement maîtrisé C : Insuffisamment maîtrisé D : Non maîtrisé					
Observations sur le déroulement :							
Heure de Début :	Correcteurs : Noms, signatures 		Proposition de note : . . . /20				
Heure de Fin :						
		Candidat (numéro) :					