

## Barème d'évaluation auteur sujet

## Grille d'évaluation correcteur

| Parties   | Questions  | Critères d'évaluation  | Points   | Notation | Total | Temps estimé |  |   |
|---|--|--|--|----------|-------|--------------|--|---|
| 1   | Q 1.1  | Le nom de l'outil est entièrement donné  | 1  |          | 0     | 15 min       |  |   |
|   | Q 1.2  | La bonne case est cochée   | 1  |          | 0     |              |  |   |
|   | Q 1.3  | 1 pt pour le terme guide bande et 1 pt pour l'explication de la fonction   | 2  |          | 0     |              |  |   |
|   | Q 1.4  | 1 pt pour le terme "relève bande" et 1 pt pour l'explication de la fonction  | 2  |          | 0     |              |  |   |
| 2   | Q 2.1  | L'état de surface relevé est exact   | 1  |          | 0     | 30 min       |  |   |
|   | Q 2.2  | Le procédé d'usinage est donné   | 1  |          | 0     |              |  |   |
|   | Q 2.3  | Dresser la meule : 0,75 pt + diamant : 0,5 pt  | 1,25   |          | 0     |              |  |   |
|   | Q 2.4  | 0,25 pts par surface surlignée   | 1,75   |          | 0     |              |  |   |
|   | Q 2.5  | Taraudage Ø8 : 1pt ; pas métrique : 1 pt   | 2  |          | 0     |              |  |   |
|   | Q 2.6  | la formule de calcul est donnée : 1pt ; le pas de 1,25 mm est donné : 0,5 pt ; le résultat du calcul est exact : 0,5 pt  | 2  |          | 0     |              |  |   |
|   | Q 2.7  | la dureté est donnée entièrement   | 0,5  |          | 0     |              |  |   |
|   | Q 2.8  | Le type de contrôle est donné  | 1  |          | 0     |              |  |   |
|   | Q 2.9  | Cône diamant : 0,5pt ; angle de 120° : 0,5pt   | 1  |          | 0     |              |  |   |
|   | Q 2.10   | Trempe : /1 pt ; revenu : /1 pt  | 2  |          | 0     |              |  |   |
|   | Q 2.11   | 0,25 pt par phase positionnée correctement   | 1,5  |          | 0     |              |  |   |
| 3   | Q 3.1  | La qualité d'état de surface est donnée  | 1  |          | 0     | 1 heure      |  |   |
|   | Q 3.2  | 1 pt par régime donné correct  | 3  |          | 0     |              |  |   |
|   | Q 3.3  | La hauteur érodée est correctement donnée  | 2  |          | 0     |              |  |   |
|   | Q 3.4  | Le périmètre est déterminé exactement au centième près : /2 pts ; erreur de plus ou moins 0,5 mm : /1pt ; autres : 0 pt  | 2  |          | 0     |              |  |   |
|   | Q 3.5  | Le point d'enfilage est positionné à l'intérieur de la forme découpée : /1 pt ; est positionné pour accoster en ligne droite : /1pt ; est positionné à 10 mm du parcours à érodé : /1pt  | 3  |          | 0     |              |  |   |
|   |  | Le point STOP est positionné à 5 mm de la fin du parcours défini   | 1  |          |       |              |  |   |
|   |  | Périmètre à éroder : /1 pt + parcours fil trou d'enfilage ( 6mm) : /1 pt   | 2  |          |       |              |  |   |
|   | Q 3.6  | Prise en compte de la distance d'accostage du fil ( 6mm), périmètre total ( 257 mm): /1pt ; détermination de la vitesse d'avance : /1 pt ; résultat exact donné en minutes : / 2pt   | 4  |          | 0     |              |  |   |
| Q 3.7   | Le temps d'usinage est donné en heures minutes                               | 2  |  | 0        |       |              |  |   |
| 4   | Q 4.1  | 0,5 pt par phases positionnées correctement sur le planning  | 4  |          | 0     | 15 min       |  |   |
|   | Q 4.2  | Les 3 heures d'électroérosion ne peuvent pas être positionnées sur le planning, manque 1 heure : /2pts   | 2  |          | 0     |              |  |   |
| 5   | Q 5.1  | L'une de 2 désignations ou les 2 sont indiquées  | 0,5  |          | 0     | 1 heure      |  |   |
|   |  | Le code matière est correctement donné   | 1  |          |       |              |  |   |
|   | Q 5.2  | Le lien est établi entre le matériau défini et la fabrication de l'outil de découpe  | 1  |          | 0     |              |  |   |
|   | Q 5.3  | Choix d'une fraise avec rayon de bout d'outil de 1,5 mm  | 1  |          | 0     |              |  |   |
|   | Q 5.4  | 0,25 pt par réponse donnée ( 4 réponses attendues)   | 1  |          | 0     |              |  |   |
|   |  | 0,1 pt par opération désignée correctement   | 0,5  |          |       |              |  |   |
|   |  | Profil 1 et profil 2 : les surfaces sont repassées sur les 3 vues : /1pt ( - 0,1 pt par surface oubliée ) ; profil C1 : surfaces repassées sur les 2 vues : /0,5 pt ( - 0,1 pt par surface oubliée ) ; profil C2 : surfaces repassées sur les 2 vues : /0,5 pt ( - 0,1 pt par surface oubliée) | 2  |          |       |              |  |   |
|   |  | Vue de dessus : Appui plan : /0,5 pt ; appui linéaire rectiligne : /0,5 pt ; Vue coupe A-A : Appui plan : /0,5 pt ; appui linéaire rectiligne : /0,5 pt ; Butée n°6 non obligatoire  | 2  |          |       |              |  |   |
|   |  | L'O.P est correctement positionnée : /0,5 pt ; les axes sont reperés correctement : /0,5 pt  | 1  |          |       |              |  |   |
|   |  | 1 pt par bonne réponse   | 2  |          |       |              |  |   |
|   |  | 0,5 pt par bonne réponse   | 2  |          |       |              |  |   |
|   |  | Q 5.5  | Le type de fraise est donné, son Ø, son nombre de dents et son rayon de bout d'outil : 0,5pt par bonne réponse | 2        |       |              |  | 0 |
|   |  |  | La référence est correctement choisie  | 0,5      |       |              |  |   |
|   | Le prix est défini correctement  |  | 0,5  |          |       |              |  |   |
|   | Q 5.6  | Ø du foret : /0,5 ; nbr de dents : /0,25 ; angle de pointe : /0,25   | 1  |          | 0     |              |  |   |
|   |  | La référence relevée est celle du foret choisi   | 0,5  |          |       |              |  |   |
|   |  | Le prix relevé est celui du foret choisi   | 0,5  |          |       |              |  |   |
| Le candidat devra remarquer les chanfreins Ø8,7 à faire et l'angle de chanfrein de 45°. Il devra choisir le Ø du foret le moins onéreux |  | 2  |  |          |       |              |  |   |
| Q 5.7   | Les outils choisis par le candidat sont tous reportés dans la colonne outils | 1  |  | 0        |       |              |  |   |

|   |       |   |   |  |   |        |  |
|---|-------|---|---|--|---|--------|--|
|   | Q 5.8 | La valeur de Vc est exacte  | 1 |  | 0 |        |  |
|   |       | La valeur de Fz est correctement choisie en lien avec l'outil chosi par le candidat   | 1 |  |   |        |  |
|   |       | La valeur ap est correctement choisie en lien avec l'outil chosi par le candidat  | 1 |  |   |        |  |
|   |       | La valeur ae est correctement choisie en lien avec l'outil chosi par le candidat  | 1 |  |   |        |  |
|   | Q 5.9 | N est complété et sa valeur est définie en lien avec l'outil chosi par le candidat  | 1 |  | 0 |        |  |
|   |       | Vf est complété et sa valeur est définie en lien avec l'outil chosi par le candidat   | 1 |  |   |        |  |
| 6 | Q 6.1 | L'insert matrice et au besoin son brut sont positionnés dans l'étau conformément au contrat de phase 50 (- 1 ou -2 pts s'il manque une pièce) ; -2 pt si la mise en position ne correspond pas au contrat de phase 50 | 4 |  | 0 | 45 min |  |
|   | Q 6.2 | L'O.P est conformément positionnée en rapport avec le contrat de phase 50   | 3 |  | 0 |        |  |
|   | Q 6.3 | Le magasin est renseigné avec les outils définis par le candidat ( 1pt / outil renseigné )  | 3 |  | 0 |        |  |
|   | Q 6.4 | L'opération n°1 est créée en adéquation avec le contrat de phase 50 ( stratégie usinage : /3pt ; paramètres de coupe respectés : /1 ; opération en finition, pas de surépaisseurs : /1 pt                             | 5 |  | 0 |        |  |
|   |       | L'opération n°2 est créée en adéquation avec le contrat de phase 50 ( stratégie usinage : /2pt ; paramètres de coupe respectés : /1   | 3 |  |   |        |  |
|   |       | L'opération n°3 est créée en adéquation avec le contrat de phase 50 ( stratégie usinage : /2pt ; paramètres de coupe respectés : /1 , respect du chanfrein Ø8,7 :/1 pt  | 4 |  |   |        |  |
|   | Q 6.7 | Le programme ISO est généré   | 3 |  | 0 |        |  |

100

TOTAL /100 0

TOTAL /20 0