

Grille d'évaluation

N° du Candidat:

Page	Quest.	Thème général		Barème	Partie
DR1	C1.1	Analyse du cycle de matriçage	Zones de contact lopin/matrice	Juste <input type="checkbox"/> 0.5	C1
			Lopin coté en position	Juste <input type="checkbox"/> 1	
			Maintien avant éjection	Juste <input type="checkbox"/> 0.5	
			/2	
DR2	C1.2	Analyse production	Durée production par mois	11.9h/mois <input type="checkbox"/> 0.5	C2
			Temps exploitation mensuel	13.65h/mois <input type="checkbox"/> 0.5	
			Nbre matrices annuel	6 <input type="checkbox"/> 0.5	
			Planifier stock annuel	2 <input type="checkbox"/> 2	
			Nbre matrices réalisées/an	7 <input type="checkbox"/> 0.5	
			/4	
			/ 6	
DR3	C2.1	Rédiger la nomenclature des phases du poinçon	Chronologie des phases	<input type="checkbox"/> 0.5	C2
			Description opérations	<input type="checkbox"/> 1	
			Poste	<input type="checkbox"/> 0.5	
			Perçage des trous	<input type="checkbox"/> 1	
			/3	
DR4	C2.2	Découper le poinçon	Dimensions brut poinçon	L90x170xH65 <input type="checkbox"/> 0.5	C3
			Description étapes	Tout juste <input type="checkbox"/> 1.5	
			Quelques erreurs	<input type="checkbox"/> -0.1 par fautes	
			/2	
DR5	C2.2.3	Découper le poinçon	Trajectoire ébauche	<input type="checkbox"/> 0.5	C4
			Trajectoire finition	<input type="checkbox"/> 0.5	
			Enfilages	<input type="checkbox"/> 0.5	
			Aimants	<input type="checkbox"/> 0.5	
			Arrêts, coupures	<input type="checkbox"/> 1	
			/3/ 8
DR6	C3.1	Eroder les formes empreintes	Régime ébauche, H, CH	392, 0.43mm, 39 <input type="checkbox"/> 1	C3
			Nbre électrodes/empreinte	2 <input type="checkbox"/> 0.5	
			Régime final finition et H	243, 0.02mm <input type="checkbox"/> 0.5	
			Temps ébauche	38.64min <input type="checkbox"/> 0.5	
			Temps finition	38.54min <input type="checkbox"/> 0.5	
			Nbre total électrodes	6 <input type="checkbox"/> 1	
			/4	
DR7	C3.2.2	Eroder les formes empreintes	Temps	Quelques erreurs <input type="checkbox"/> -0.25 par fautes	C4
			Coût	Quelques erreurs <input type="checkbox"/> -0.25 par fautes	
			/2/ 6
	C4.1	Choisir la matière des matrices	Justification	Quelques erreurs <input type="checkbox"/> -0.5 par fautes	C4
			Choix définitif	Juste <input type="checkbox"/> 0.5	
			/2	
DR8	C4.2	Choisir la matière des matrices	Dureté après trempe	52-54HRc <input type="checkbox"/> 0.5	C5
	C4.3		Durée de refroidissement	4h environ <input type="checkbox"/> 1	
	C4.4		Avantage trempe sous vide	Juste <input type="checkbox"/> 0.5	
			/2/ 4
DR9	C5.1	Analyser les surfaces à usiner	Surépaisseur	Tout juste <input type="checkbox"/> 3	C5
			Forme	Quelques erreurs <input type="checkbox"/> -0.2 par fautes	
			Outils	Autres <input type="checkbox"/>	
			/3	
DR10	C5.2	Préparer l'opération a d'ébauche des réservoirs	Nom zone et Cote	R4mm <input type="checkbox"/> 1	C6
			Outil	Torique ø6r1 <input type="checkbox"/> 1	
			Stratégie	Concentrique <input type="checkbox"/> 0.5	
			Référence	K6350.03.060.10 <input type="checkbox"/> 0.5	
			Pas de balayage	4.5mm <input type="checkbox"/> 1	
			Profondeur de passe	0.15mm <input type="checkbox"/> 1	
			Engagement	Rampe <input type="checkbox"/> 1	
			Dégagement	Suivant Z <input type="checkbox"/> 1	
			Conditions de coupe	Juste <input type="checkbox"/> 1	
			/8	
DR11	C5.3	Réaliser les renforts de bavure	Dépouille forme 5°	Juste <input type="checkbox"/> 0.5	C6
			Dépouille arête 10°	Juste <input type="checkbox"/> 0.5	
			/1/ 12
DR12	C6.1	Planifier la nouvelle gamme	Planning	Tout juste <input type="checkbox"/> 1.5	C6
			Date lancement réal. interne	S3 Jeudi 11h00 <input type="checkbox"/> 0.5	
			/2	
DR13	C6.2	Calculer les coûts	Coûts de réalisation	Tout juste <input type="checkbox"/> 1.5	C6
				Quelques erreurs <input type="checkbox"/> -0.1 par fautes	
	C6.3	Conclure	Influence procédé	Arguments temps <input type="checkbox"/> 0.5/2
			/ 4	

Note Définitive :/20

...../40

Remarques complémentaires: