

Baccalauréat Professionnel Technicien d'Usinage		Épreuve E3 sous-épreuve E33 Réalisation en autonomie de tout ou partie d'une fabrication					<div>DS 3/3</div>	
Session :								
Temps Alloué : 4H00 (Coefficient : 3)								
FICHE D'EVALUATION								
		Niveau de maîtrise						
Compétences	Résultats attendus (indicateurs de performance)	D	C	B	A	pts		
C.2.1 Etablir un processus d'usinage.								
Choisir et situer l'OP, Op, les axes	o les origines et les axes sont corrects					.. /6		
Choisir la chronologie des opérations et les outils	o Les opérations et les outils sont corrects							
Définir le cycle du ou des outils	o Cycle simulé et validé							
C.3.2 Mettre en œuvre un moyen de production (en situation d'entreprise et sur un plateau technique)								
C.4.3 Effectuer la maintenance systématique de premier niveau								
Effectuer la maintenance de premier niveau	o Respect des consignes, tenue à jour des fiches					.. /14		
Charger le programme	o Le programme est correct chargé							
Déterminer les décalages d'origine	o Introduction des décalages d'origine							
Installer les outils et outillages	o Installation des outils correct							
Phase de test	o Procédure respectée							
Usiner la 1ère pièce	o Conduite de l'usinage							
Contrôler la 1ère pièce	o Choix d'outil de contrôle, rigueur des mesures							
Effectuer les actions correctives	o Détermination des correcteurs, sens et valeurs							
Usiner et valider la 2ème pièce	o Conformité de la pièce / spécifications							
Assurer la disponibilité du poste de travail	o Remise en état du poste de travail							
						A : Compétence totalement maîtrisée B : Compétence partiellement maîtrisée C : Compétence insuffisamment maîtrisée D : Compétence non maîtrisée		
Désignation des M.O.C.N utilisées et observations sur le déroulement :								
Heure de	Correcteurs :		Proposition de note : . . . /20					
Début : ...	NOMS, SIGNATURES :							
Heure de Fin :								
...	...							
Date : .. / .. / ..			Candidat :					