|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **BTS ERO** | **Epreuve E5 : Etude Technique****Grille d’évaluation** | **Sujet : Support Compresseur****Session : ….** |
| **N° Candidat :** |
| **P. 29** | C1.1C1.2 | Identification des zonesRecharge soudure | C1.1C1.2 | 🞏0,25 masselottes 🞏0,25 rechargesJuste ou faux |  | /0,5/1 |  | /1.5 | **C1** |
| **P. 30** | C1.3C1.4 | Planification Jour de lancement | C1.3C1.4 | Respect consignes Juste ou faux |  | /2/0,5 |  | /2.5 |  /4 |
| **P. 31****P. 32** | C2.1C2.2C2.3C2.4 | Finition zone AFinition zone BFinition zone CContrôle forme  | C2.1C2.2C2.3C2.4 | OutilOpérationSens prise passeSens d'usinageRa -Rt -Hauteur de crêteSurépaisseurOutilDimensions - référenceOpérations CôtesOpérationsOutil - référenceVcfzprofondeur de passe apContrôle forme |  | /1/1,5/0,5/0,5/0,5/0,5/1/1/1,5/1/1/1/0.5/0.5/0.5/0.5 |  | /4/4/4.5/0.5 | **C2**/13 |
| **P. 33** | C3.1 C3.2C3.3C3.4 | Ordre des perçages Opérations d'usinageChoix d'outils - réf.-long.Conditions de coupe | C3.1C3.2C3.3 C3.4 | CohérenceCohérenceCohérenceJustesse |  | /2/2/2/1 |  | /7 | **C3**  /7 |
| **P. 34****P. 35** | C4.1 | Préparer l'usinage | C4.1.1C4.1.2C4.1.3C4.1.4C4.1.5C4.1.6C4.1.7 | JustesseArc de cercleProgrammeJustesseJustesseJustesseEpaisseur totale Epaisseur grignotageNombre de passesEpaisseur passe Cohérence |  | /0,5/0,5/1/0.5/0,5/0.5----/0.5/0.5/0.5/1 |  | /6 | **C4**  |
| **P. 36** | C4.2 | Choix machine | C4.2.1C4.2.2C4.2.3 | 🞏0,25 masse 🞏0,25 courses  JustesseRepèreMéthode  |  | /0,5/0,5/0,5/1 |  | /2,5 |  |
| **P. 37** | C4.3 | Coût de la modification | C4.3.1C4.3.2C4.3.3 | Cohérence avec régimes choisi.Cohérence avec 4.3.1Cohérence avec 4.3.1 |  | /0,5/0,5/0,5 |  | /1,5 | /10 |
| **P. 37** | C5.1C5.2 | Schéma Respect tolérance | C5.1C5.2 | JustesseJustesse  |  | /0,5/0,5 |  | /1 | **C5** |
| **P. 38** | C5.3 | Gamme de contrôle | C5.3 | Schéma Gamme  |  | /1/2 |  | /3 |
| **P. 39** | C5.4 |  Exploitation de résultat | C5.4.1C5.4.2C5.4.3 | JustesseJustesseValidité |  | /0,5/0,5/1 |  | /2 |   /6 |
| **Note définitive : / 20** | /40 |
| Remarques complémentaires : |
| **NT** : Non Traité | **PJ** : Pas de Justification | **EC** : Erreur de Calcul | **EU** : Erreur d’Unité |