|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Intitulé** | **C** | **Critères d’évaluation** | **0** | **2** | **3** | **5** | **10** | **15** | **25** | |
| **SECURITE EPRP - 15 points** | | |  | | | | | | | |
| EPI | 2.1 | Les EPI sont portés. |  |  |  |  |  |  |  | |
| Analyse du poste de travail | Les réponses sont correctes |  |  |  |  |  |  |  | |
| **MAINTENANCE - 10 points** | | |  | | | | | | | |
| Assurer la disponibilité du poste | 2.2 | Les niveaux d’huile, de lubrifiant et la pression d’air sont vérifiés et consignés sur le document réponse |  |  |  |  |  |  |  | |
| **PREPARATION - 15 points** | | |  | | | | | | | |
| Mettre en service la machine | 2.3 | La puissance machine est mise (si besoin) |  |  |  |  |  |  |  | |
| Prise d’origine machine | Les prises d’origine sont réalisées ou vérifiées |  |  |  |  |  |  |  | |
| Installer la pièce | La mise en place est conforme au contrat de phase |  |  |  |  |  |  |  | |
| Les outils sont installés  (1 minimum) |  |  | **Appel prof (1)** | | | | | | | |
| 2.3 | Les jauges outils sont introduites |  |  |  |  |  | |  |  |
| 2.2 | Les outils sont installés dans la machine au bon poste |  |  |  |  |  | |  |  |
| Lubrification | 2.3 | La lubrification est correctement réglée sur tous les outils |  |  |  |  |  | |  |  |
| **USINAGE - 25 points** | | | **Appel prof (2)** | | | | | | | |
| Effectuer l’usinage est en toute sécurité et qualité | 2.3 | Les potentiomètres sont correctement utilisés (approche réduite pour sécurité et usinage à 100% pour qualité et sécurité),  l’élève conduit la machine en toute sécurité (présent et attentif) |  |  |  |  |  |  |  | |
| **CONTROLE - 30 points** | | |  | | | | | | | |
| La mesure de la pièce est effectuée | 2.4 | La mesure est correctement effectuée. |  |  |  |  |  |  |  | |
| L’interprétation est cohérente avec les mesures effectuées (B, M, R) |  |  |  |  |  |  |  | |
| Proposer des actions correctives sur l’outil | 2.3 | Le correcteur d’outil concerné est identifié |  |  |  |  |  |  |  | |
| L’affectation de la jauge (X, Z, L, R) est identifiée |  |  |  |  |  |  |  | |
| Le signe est correct |  |  |  |  |  |  |  | |
| La valeur à introduire est correcte |  |  |  |  |  |  |  | |
| **REMISE EN ETAT DU POSTE - 5 points** | | |  | | | | | | | |
| Assurer la disponibilité du poste | 2.2 | Le poste est rangé et propre |  |  |  |  |  |  |  | |
| Total par colonne |  |  |  |  |  |  |  |  |  | |
| Coefficient |  |  | 0 | 2 | 3 | 5 | 10 | 15 | 25 | |
| Total par colonne |  |  |  |  |  |  |  |  |  | |
| Total |  |  | /100 | | | | | | | |

NOM : ……………………………… Prénom : …………………………………