

Fiche évaluation de TP

CI 12 FA: A
Term. BEP MPMI

Procédé d'usinage

NOM : Note : /20

Critères	Désignation de la tâche	Réalisation et interprétation de la tâche en %					Note
		0	25	50	75	100	
* Analyse des éléments de mise en position	- Décodage des éléments						/2
* Installer la pièce	- conformément au contrat de phase - Serrage correct de la pièce						/1
* Déterminer les PREF, DEC	- Relever le PREF - Calculer le DEC						/2
* Mesurer les outils	- Utilisation du banc de préréglage - Relever les valeurs mesurées						/1.5
* Compléter la fiche de préparation de poste	- PREF, DEC, jauges outils...						/1
* Introduire les jauges outils	-Renseigner la page outil de la MOCN						/1
* Introduire les corrections dynamiques	-Renseigner la page correction dynamique de la MOCN						/1.5
* Charger le programme	- Visualiser la liste des programmes - Repérer le programme à utiliser - Charger en programme						/1.5
* Monter les outils	- Installer les outils à leurs postes sur la tourelle						/1
* Tester le programme	- Manuellement (mode test) - Graphiquement (mode procam)						/1
* Usinage de la pièce	- Manipulations de la MOCN - Comportement de l'opérateur						/1.5
* Contrôle de la pièce	- Choix de l'instrument de mesure - Lecture des cotes mesurées						/1
* Corrections dynamiques	- Ajuster les correcteurs dynamiques						/1.5
* Précision des cotes	- Réaliser les cotes conformément au contrat de phase						/0.5
* Tenue du poste	- Propreté du poste - Poste ordonné						/1
* Nettoyage du poste	- Rangement du matériel - Nettoyage de la MOCN - Nettoyage du sol						/1