

|     | Vous devez être capable de...  | GUA | IGR | MAN | MAT | PEC | PET | PRU | ROB | ROL | SEN | VAS | Moyenne |
|-----|--|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---------|
| C11 | Donner les lettres des axes d'une machine.   | 2   | 2   | 2   | 2   | 2   | 2   | 1   | 1   | 2   | 2   | 2   | 18,18   |
|     | Orienter les axes de la machine  | 2   | 2   | 1   | 2   | 1   | 2   | 1   | 1   | 2   | 1   | 1   | 14,55   |
| C12 | Fraiser un prisme et expliquer comment on fraise un prisme.                                      | 2   | 2   | 0   | 0   | 2   | 2   | 2   | 2   | 2   | 1   | 0   | 13,64   |
|     | En fraisage conventionnel, réaliser un épaulement avec un IT de 0,2mm.                           | 2   | 2   | 0   | 0   | 2   | 2   | 2   | 2   | 2   | 1   | 1   | 14,55   |
|     | En fraisage, expliquer quel doit être le parcours outil pour réaliser un épaulement.             | 1,5 | 1,6 | 0   | 1,5 | 1,8 | 1   | 2   | 0   | 1,5 | 0   | 1,5 | 11,27   |
|     | En fraisage conventionnel, réaliser une rainure avec un IT de 0,2mm.                             | 2   | 1   | 0   | 0   | 1,8 | 2   | 2   | 1   | 2   | 0   | 1,5 | 12,09   |
|     | En fraisage, réaliser un perçage avec un IT de localisation de 0,2mm.                            | 2   | 1   | 0   | 0   | 0   | 2   | 2   | 2   | 2   | 0   | 0   | 10      |
|     | En fraisage, expliquer quelles doivent être les manipulations pour réaliser un perçage.          | 2   | 2   | 0   | 0   | 0   | 2   | 2   | 2   | 2   | 0   | 0   | 10,91   |
|     | En fraisage, expliquer ce qu'est le travail en avalant et travailler en avalant.                 | 1   | 1   | 0   | 0   | 2   | 1   | 1,5 | 1,5 | 1   | 1,3 | 1   | 10,27   |
| C13 | En tournage, réaliser un dressage avec un IT de 0,2.   | 2   | 2   | 2   | 1   | 1   | 1   | 2   | 2   | 2   | 0   | 0   | 13,64   |
|     | En tournage, expliquer quel doit être le parcours outil pour réaliser un épaulement.             | 0   | 1,5 | 1   | 1,5 | 1,8 | 1,5 | 2   | 0   | 1,5 | 1,5 | 1,5 | 12,55   |
|     | En tournage, réaliser un perçage.  | 1   | 0   | 0   | 0   | 0   | 0   | 2   | 2   | 0   | 0   | 0   | 4,55    |
|     | En fraisage, et en tournage, calculer une vitesse d'avance et une fréquence de rotation d'outil. | 2   | 2   | 1,8 | 2   | 2   | 2   | 2   | 1,8 | 1,8 | 2   | 2   | 19,45   |

|     | Vous devez être capable de...  | GUA | IGR | MAN | MAT | PEC | PET | PRU | ROB | ROL | SEN | VAS | Moyenne |
|-----|--|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---------|
| C14 | Donner l'élément générateur de la surface et dire si l'on travaille en enveloppe ou en forme.  | 1   | 1   | 1   | 1   | 0   | 1   | 1   | 1   | 0   | 1   | 1   | 8,18    |
|     | Choisir un appareil de contrôle adapté aux conditions d'accessibilité des surfaces.  | 2   | 2   | 1   | 1   | 2   | 2   | 2   | 2   | 2   | 1   | 1   | 16,36   |
|     | Lire un vernier de type « calibre à coulisse »   | 2   | 2   | 2   | 1,5 | 2   | 2   | 2   | 2   | 2   | 2   | 1   | 18,64   |
|     | Lire un vernier de type « micromètre »   | 1,8 | 2   | 2   | 1   | 0   | 0   | 2   | 0   | 1   | 1   | 1   | 10,73   |
|     | Interpréter une cotation ISO d'arbre ou d'alésage  | 1   | 2   | 2   | 2   | 0   | 1   | 1,8 | 1,8 | 0   | 1,3 | 1,5 | 13,09   |
| C15 | Interpréter une cotation ISO 2768 mK   | 2   | 2   | 2   | 0   | 0   | 2   | 1,8 | 2   | 1   | 0   | 0   | 11,64   |
|     | Exploiter le contenu des dossiers techniques.  | 2   | 2   | 2   | 2   | 0   | 2   | 2   | 0,2 | 2   | 1   | 2   | 15,64   |
| C16 | Donner la structure des programmes de commande numérique.  | 0   | 0   | 0   | 0   | 0   | 0   | 0   | 0   | 0   | 0   | 0   | 0       |
| C17 | Sur une machine, ou sur des documents techniques, désigner où se situe l'Om.   | 2   | 1   | 0   | 1   | 0   | 1   | 2   | 1   | 2   | 0   | 0   | 9,09    |
|     | Sur une machine, ou sur des documents techniques, décrire quelle est la distance orientée qui définit le PREF. (Pour chaque axe)             | 1   | 1   | 0   | 1   | 0   | 1   | 0   | 0   | 1   | 0   | 0   | 4,55    |
|     | Sur une machine ou sur des documents techniques, décrire quelle est la distance orientée qui définit le DEC et la mesurer. (Pour chaque axe) | 1   | 1,5 | 0   | 1   | 0   | 1   | 1,5 | 0   | 1   | 1   | 0   | 7,27    |

Suivi des savoirs et savoirs faire des élèves de 2MPMI.

01/05/2005

| Vous devez être capable de...   | GUA  | IGR  | MAN | MAT | PEC | PET  | PRU  | ROB  | ROL  | SEN | VAS | Moyenne |
|---|------|------|-----|-----|-----|------|------|------|------|-----|-----|---------|
| Sur une fraiseuse ou sur des documents techniques, mesurer les jauges outils à l'aide des appareils de mesure conventionnels. | 0    | 2    | 0   | 2   | 1   | 1,5  | 1    | 0    | 2    | 1   | 1   | 10,45   |
| Sur un tour ou sur des documents techniques, mesurer les jauges outil à l'aide des appareils de mesure conventionnels.        | 2    | 2    | 0   | 1   | 0   | 1    | 0    | 0    | 2    | 1,5 | 1   | 9,55    |
| Rentrer les paramètres de la chaîne géométrique dans le directeur de commande.  | 2    | 2    | 0   | 2   | 2   | 2    | 2    | 0    | 2    | 2   | 2   | 16,36   |
| <b>MOYENNE</b>  | 15,3 | 15,8 | 7,3 | 9,8 | 9,0 | 14,1 | 15,8 | 10,5 | 14,7 | 8,4 | 8,5 | 11,75   |