

Documents - professeurs pour les évaluations certificatives

BEP / EP2 Partie 1
BACCALAUREAT PROFESSIONNEL TO / E31

Nom : _____

Prénom : _____

PLANIFICATION DES EVALUATIONS PRENANT EN COMPTE LES PERIODES DE FORMATIONS EN MILIEU PROFESSIONNEL

	SEPT	OCT	NOV	DEC	JAN	FEV	MARS	AVR	MAI	JUIN
1 ^{ERE} ANNEE										PFMP N°1
2 ^{EME} ANNEE			PFMP N°2					PFMP N°3 <small>(EVALUATION POUR LE BEP)</small>		
3 ^{EME} ANNEE	PFMP N°4					PFMP N°5 <small>(EVALUATION POUR LE BAC PRO</small>				




Baccalauréat Professionnel
TECHNICIEN OUTILLEUR

EPREUVE EP2

Prise en charge de production de produits mécaniques

Certification de Niveau 5

BEP Production Mécanique

Nom du candidat :	
Etablissement :  Lycée DECK Guebwiller	Entreprise :

Partie A : Evaluation d'une situation professionnelle en entreprise	Avis formulé par le tuteur	/20
Partie B : Conduite d'un système de production numérique.	Note EP2 sur 40	/20
	Total	/40
	Note EP2 sur 20	/20

Date :

Les membres de la commission:

Nom et signature

ANNEXE II a

RÈGLEMENT D'EXAMEN					
Spécialité Production mécanique de Brevet d'études professionnelles					
INTITULÉ DES ÉPREUVES	Unité	Coef	Scolaires établissements publics ou privés sous contrat, Apprentis CFA ou sections d'apprentissages habilités, Formation professionnelle continue (établissements publics)	Scolaires établissements privés hors contrat Apprentis CFA ou section d'apprentissage non habilités, Formation professionnelle continue (établissements privés), enseignement à distance, candidats individuels	Durée de l'épreuve ponctuelle
EP1 – Analyse et exploitation de données et préparation d'une production	U1	4	CCF*	ponctuelle écrite et pratique théorique	4 h
EP2 – Prise en charge d'un poste de production de produits mécaniques.	U2	9 (1)	CCF	Ponctuelle : dossier + oral et pratique	20mn (oral) + 4H (+ 1h pour PSE)
EG 1 – Français - Histoire – Géographie – éducation civique	UG1	6	Ponctuelle écrite	Ponctuelle écrite	3 h
EG 2 - Mathématiques – Sciences	UG2	4	C.C.F	Ponctuelle écrite	2 h
EG 3 - Éducation physique et sportive	UG3	1	C.C.F	Ponctuelle	

* Contrôle en cours de formation.

(1) Dont 1 pour PSE

ÉPREUVE EP2 : PRISE EN CHARGE D'UN POSTE DE PRODUCTION DE PRODUITS MÉCANIQUES.

UNITÉ 2

COEFFICIENT : 8 +1 POUR PSE

Finalités et objectifs de l'épreuve :

Il s'agit de vérifier que le candidat est capable :

- de prendre en charge un poste de travail de production de produits mécaniques,
- de conduire des opérations d'usinage sur un système de production numérique,
- de réaliser des opérations de maintenance de premier niveau,
- de prendre en compte des consignes et d'appliquer des procédures.

CETTE ÉPREUVE COMPORTE DEUX PARTIES D'EGALE PONDERATION.

1ÈRE PARTIE : ÉVALUATION D'UNE SITUATION PROFESSIONNELLE EN ENTREPRISE.

Objectifs : On vérifie, dans un contexte de production industrielle authentique, l'aptitude du candidat à prendre en charge un poste de travail stabilisé, en production (usinage, assemblage, parachèvement, mise au point).

Critères d'évaluation :

- Suivi des consignes et informations générales relatives à la production.
- Application des procédures de sécurité
- Réalisation des contrôles prescrits
- Réalisation des opérations de maintenance de premier niveau
- Respect du règlement intérieur de l'entreprise
- Capacité à appréhender l'environnement et le processus de fabrication dans lequel s'insère le poste de travail.

L'épreuve porte sur tout ou partie des compétences C1.3, C1.4, C2.1, C2.2, C2.3, C2.4, C3.1, C3.2.

Modes d'évaluation :

→ **Évaluation par épreuve ponctuelle**

Épreuve orale prenant en compte une expérience professionnelle de 6 semaines minimum acquise dans le cadre d'une activité salariée ou d'une période de formation en entreprise.

Le candidat fournit un dossier décrivant les opérations d'usinage, de contrôle, de parachèvement ou de mise au point qu'il a menées en entreprise de production mécanique.

L'évaluation orale, d'une durée de 20 minutes, permet d'apprécier les compétences acquises et l'aptitude du candidat à :

- positionner ses activités dans le contexte général de production
- mettre en relation les activités exercées avec les procédures et consignes relatives à la maintenance de 1^{er} niveau, au contrôle et à la sécurité, en place dans l'entreprise.

→ **Évaluation par contrôle en cours de formation :**

L'évaluation des candidats s'effectue à l'issue d'une période de formation en entreprise, d'une durée minimum de 6 semaines. Elle est organisée conjointement par les professeurs chargés des enseignements professionnels et le(s) professionnel(s) responsable(s) de la formation du candidat dans l'entreprise.

Cette situation d'évaluation doit systématiquement s'appuyer sur des activités de production authentiques (usinage et/ou assemblage et/ou contrôle et/ou parachèvement et/ou mise au point de mécanisme).

La situation d'évaluation donne lieu à l'attribution d'une proposition de note établie conjointement par l'équipe pédagogique et le(s) professionnel(s) associé(s), qui sera transmise au jury.

Modalités :

- On donne : Un poste de travail à commande numérique, une phase d'usinage stabilisée, des bruts (pièces ou barre) et tous les équipements utiles.
- On demande : de mettre en œuvre le système d'usinage
- On évalue : la démarche adoptée, le suivi des procédures et le respect des règles de sécurité.

Compétences évaluées :

- Identifier, préparer et assurer la disponibilité des équipements au poste de travail.
- Mettre en œuvre un système d'usinage numérique par outil coupant
- Mettre en marche la machine
- Prises d'origines machine si nécessaire
- Installer la pièce ou la barre
- Installer un outil (mini) et rentrer sa jauge
- Régler la lubrification (si nécessaire)
- Conduire l'usinage conformément au contrat de phase et aux exigences de qualité
- Contrôler la production et proposer des corrections face aux dérives constatées
- Remettre en ordre le poste de travail
- Prévenir des risques professionnels dans la situation de travail

Contenu de l'épreuve :

- On vérifie, après décodage et analyse des données opératoires, l'aptitude du candidat à :
- Exploiter les données techniques relatives à la réalisation d'une pièce constitutive d'un ensemble (mécanisme, outillage, prototype)
- Préparer les éléments nécessaires à la mise en œuvre d'un système d'usinage numérique
- Mettre en œuvre un système d'usinage numérique
- Contrôler la production
- Assurer la disponibilité du poste

La fabrication prévue dans cette partie se fait sur un système d'usinage numérique.

Cette partie porte sur tout ou partie des compétences C1.4, C2.1, C2.2, C2.3, C2.4, C3.1, C3.2

Modes d'évaluation :

➔ Evaluation par épreuve ponctuelle

Epreuve d'une durée totale de maximale de 4 heures

➔ Evaluation par contrôle en cours de formation

L'évaluation des candidats s'effectue sur la base d'une situation d'évaluation organisée par les professeurs chargés des enseignements technologiques et professionnels dans le premier semestre de la deuxième année de formation, dans l'établissement de formation et dans le cadre des activités habituelles de formation.

Elle permet l'évaluation de savoirs technologiques associés et de savoir faire liés à la mise en œuvre d'un système de production numérique. Il est souhaitable qu'un professionnel y soit associé.

Le candidat est informé du moment prévu pour la situation d'évaluation.

La situation d'évaluation donne lieu à l'attribution d'une proposition de note établie conjointement par l'équipe pédagogique et le(s) professionnel(s) associé(s), qui sera transmise au jury.

Dans tous les cas, l'inspecteur de l'éducation nationale de la spécialité veille au bon déroulement des évaluations qui sont organisées sous la responsabilité du chef d'établissement.

EVALUATION DE LA FORMATION EN ENTREPRISE <i>Epreuve EP2</i>	1^{ère} partie : Evaluation d'une situation professionnelle en entreprise)	Certification de niveau 5 BEP Production Mécanique
<i>Nom de l'élève :</i>	<i>Nom du tuteur :</i>	<i>Entreprise :</i>

Description des activités en situations d'évaluation: (le cas échéant, joindre les documents descriptifs)
--

COMPETENCES A EVALUER	EVALUATION DES TACHES REALISEES	A <i>Dépasse les exigences</i>	B <i>Répond aux exigences</i>	C <i>Répond à quelques exigences</i>	D <i>Ne répond pas aux exigences</i>
C1 - S'informer, Traiter	Décoder, exploiter les données techniques relatives à la réalisation d'une pièce.				
	Identifier, décoder des consignes relatives à la maintenance, à la sécurité.				
C2 – Réaliser, Contrôler	Prévenir les risques professionnels et assurer la sécurité dans la situation de travail.(Fiches SYNERGIE)				
	Organiser et équiper le poste de travail.				
	Mettre en œuvre une machine-outil numérique.				
	Contrôler la pièce usinée.				
C3 – Rendre compte	Renseigner les documents de suivi.				
	Respect du règlement intérieur de l'entreprise.				
	Transmettre des consignes et des informations.				
<i>Appréciation générale :</i>					
<i>Nom du professeur :</i> <i>Signature :</i>		<i>Nom du tuteur :</i> <i>Signature :</i>		<i>Note proposé au jury</i> / 20	

EVALUATION DE LA FORMATION EN ENTREPRISE <i>Epreuve EP2</i>	2^{ème} partie : Conduite d'un système de production numérique	Certification de niveau 5 BEP Production Mécanique
<i>Nom de l'élève :</i>	<i>Date :</i>	<i>Professeur et/ou Professionnel :</i>

Description des activités en situations d'évaluation: (le cas échéant, joindre les documents descriptifs)
--

COMPETENCES A EVALUER	EVALUATION DES TACHES REALISEES	A <i>Dépasse les exigences</i>	B <i>Répond aux exigences</i>	C <i>Répond à quelques exigences</i>	D <i>Ne répond pas aux exigences</i>
C1 - S'informer, Traiter	Identifier, décoder des consignes relatives à la maintenance, à la sécurité.				
C2 – Réaliser, Contrôler	Prévenir les risques professionnels et assurer la sécurité dans la situation de travail.				
	Organiser et équiper le poste de travail.				
	Mettre en œuvre une machine-outil numérique.				
	Contrôler la pièce usinée.				
C3 – Rendre compte	Renseigner les documents de suivi.				
	Transmettre des consignes et des informations.				
<i>Appréciation générale :</i>					
<i>Nom du professeur et/ou du professionnel:</i> <i>Signature :</i>		<i>Nom de l'élève :</i> <i>Signature :</i>		<i>Note proposé au jury</i> / 20	



Baccalauréat Professionnel
TECHNICIEN OUTILLEUR

EPREUVE E3

Epreuve pratique prenant en compte la période de formation en milieu professionnel

Sous-épreuve E31 (U31)

Evaluation de la formation en milieu professionnel

Certification de Niveau 4

Bac Professionnel Technicien Outilleur

Partie A : Evaluation d'une situation professionnelle en entreprise	Avis formulé par le tuteur	/20
	Note globale Rapport	/20
	Sous total	/ 40
	Note E31 sur 20	/20

CERTIFICATION DE NIVEAU 4 / BACCALAUREAT PROFESSIONNEL TECHNICIEN D'USINAGE

Extraits des définitions d'épreuves

RÈGLEMENT D'EXAMEN

BACCALAURÉAT PROFESSIONNEL TECHNICIEN OUTILLEUR	Voie scolaire dans un établissement public ou privé sous-contrat, CFA ou section d'apprentissage habilité, formation professionnelle continue dans un établissement public	Voie scolaire dans un établissement privé, CFA ou section d'apprentissage non habilité, formation professionnelle continue en établissement privé ; candidats justifiant de 3 ans d'expérience professionnelle	Voie de la formation professionnelle continue dans un établissement public habilité

Épreuves	Unités	Coef	Mode	Durée	Mode	Durée	Mode	Durée
E.1 : Épreuve scientifique et technique		5						
Sous-épreuve E11 : Analyse d'un outillage	U.11	2	CCF		Écrite ¹	4 h	CCF	
Sous-épreuve E12 : Mathématiques et sciences physiques	U.12	2	CCF		Écrite	2h	CCF	
Sous-épreuve E13 : Travaux pratiques de sciences physiques	U.13	1	CCF		Pratique	45 min	CCF	
E.2 : Élaboration du processus de réalisation d'un outillage	U.2	3	CCF		Écrite ¹	4h	CCF	
E.3 : Épreuve pratique prenant en compte la formation en milieu professionnel		10						
Sous-épreuve E 31 : Évaluation de la formation en milieu professionnel	U.31	2	CCF		Orale	30 min	CCF	
Sous-épreuve E 32 : Mise en œuvre et conduite d'un équipement	U.32	3	CCF		Pratique	8h	CCF	
Sous-épreuve E 33 : Opération d'assemblage ou de remise en état d'un outillage.	U.33	3	CCF		Pratique	2 à 4h	CCF	
Sous-épreuve E34 : Economie Gestion	U.34	1	CCF		Ponctuel oral	30min	CCF	
Sous-épreuve E35 : Prévention, Santé, Environnement	U.35	1	CCF		Ponctuel Ecrit	2h	CCF	
E4 : Langue vivante	U 4	2	Écrite	2 h	Écrite	2 h	CCF	
E5 : Épreuve de Français, histoire et géographie		5						
Sous épreuve : Français	U 51	3	Écrite	2h30	Écrite	2h30	CCF	
Sous épreuve : Histoire et géographie	U 52	2	Écrite	2h	Écrite	2h	CCF	
E6 : Éducation artistique – arts appliqués	U 6	1	CCF		Écrite	3h	CCF	
E7 : Éducation physique et sportive	U 7	1	CCF		Pratique		CCF	
Épreuves facultatives²								
Langue vivante	UF 1		Orale	0h20	Orale	0h20	Orale	0h20
Hygiène, prévention, secourisme	UF 2		CCF		Écrite	2 h	CCF	

<p align="center">ÉPREUVE E 3 (UNITÉS U 31, U 32, U 33, U 34, U35) ÉPREUVE PRATIQUE PRENANT EN COMPTE LA PÉRIODE DE FORMATION EN MILIEU PROFESSIONNEL Coefficient : 8</p>
--

Cette épreuve est constituée de trois sous-épreuves :

- Sous-épreuve E31 : Évaluation de la formation en milieu professionnel
- Sous-épreuve E32 : Mise en œuvre et conduite d'un équipement
- Sous-épreuve E33 : Opération d'assemblage ou de remise en état d'un outillage

<p align="center">SOUS-EPREUVE E 31 (U31) ÉVALUATION DE LA FORMATION EN MILIEU PROFESSIONNEL Coefficient : 2</p>

1. CONTENU DE LA SOUS-EPREUVE :

Au cours de la période de formation en milieu professionnel toutes les compétences peuvent être abordées en fonctions des situations rencontrées.

L'évaluation de cette période portera plus particulièrement sur tout ou partie des compétences suivantes :

- C 14** : Analyser des données et rendre compte.
- C 33** : Mettre au point l'outillage après essais et rendre compte.
- C 34** : Recenser et appliquer les consignes et les procédures d'hygiène et de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement.
- C 41** : Identifier les éléments ou constituants défectueux ou à modifier. Rédiger une proposition d'intervention.

Durant la période de formation en milieu professionnel on privilégiera les activités suivantes :

- assemblage, parachèvement et montage des éléments constitutifs de outillage,
- participation à la mise au point de l'outillage,
- analyse des documents d'exploitation et de maintenance des outillages,
- maintenance et remise en conformité des outillages,
- contrôle de conformité du produit fini et modifications sur l'outillage,
- travail en équipe,
- communication orale et écrite.

2. EVALUATION

– Contrôle en cours de formation :

L'évaluation de la formation en milieu professionnel s'appuie sur deux parties d'égale importance :

Partie A : Avis formulé par le tuteur d'entreprise.

L'avis est formulé par le tuteur à partir des tâches effectuées durant la période de formation en entreprise qui sont consignées dans un livret de suivi et d'évaluation. Sur ces bases la note est proposée conjointement par le tuteur et un enseignant chargé du suivi de l'élève.

Partie B : Un rapport et sa présentation orale.

▪ LE RAPPORT

Le rapport rédigé par le candidat est composé de trois parties :

- A. Les activités professionnelles exercées pendant la période de formation en entreprise ;
- B. Une étude de cas.

A. Les activités professionnelles exercées pendant la période de formation en milieu professionnel :

Le candidat résumera l'ensemble des activités et des tâches professionnelles accomplies pendant la période de formation en entreprise du point de vue :

- organisationnel ;
- des moyens techniques mis en œuvre ;
- des méthodes utilisées.

B. Étude de cas :

Dans cette partie, le candidat présente une problématique en relation avec une tâche ou une activité spécifique faisant appel à des techniques nouvelles ou des procédés de réalisation innovants.

Proposition de déroulement de l'étude :

- présentation du support technique ;
- analyse du problème ;
- solution(s) apportée(s) ;
- conclusion.

▪. **Présentation orale du rapport**

L'exposé, au cours duquel le candidat ne sera pas interrompu, sera d'une durée maximale de 20 minutes. Il sera suivi de 10 minutes d'interrogation par le jury.

L'évaluation prend en compte :

- l'exactitude de l'analyse du contenu des documents mis à sa disposition dans l'entreprise ;
- la qualité de l'exposé au regard des moyens d'expression et du vocabulaire utilisé. Il permet de traduire le résultat des analyses et /ou propositions techniques ;
- la manière dont les procédures d'hygiène, de sécurité et de respect de l'environnement mises en œuvre dans l'entreprise sont décrites ;
- la description de l'environnement économique de l'entreprise.

Quelle que soit l'origine du candidat, le rapport dont le volume, annexes comprises, ne dépassera pas 40 pages sera mis à disposition des membres du jury huit jours avant la date de l'épreuve. Pour la présentation le candidat pourra utiliser les moyens de communication (vidéoprojecteur, rétroprojecteur...) les mieux adaptés.

Nota :

Les candidats qui se présentent à l'examen au titre de leurs trois années d'expérience professionnelle, rédigent un rapport faisant apparaître, pour l'année qui précède la date d'examen, la nature des fonctions exercées dans l'entreprise, les types d'activités effectuées faisant appel aux compétences terminales du référentiel ainsi qu'aux compétences en économie et gestion.

La commission d'interrogation est constituée d'enseignants et d'un professionnel. En cas d'absence de ce dernier, la commission pourra valablement statuer.

Partie A <i>Avis formulé par le tuteur d'entreprise</i>		EVALUATION DE LA FORMATION EN ENTREPRISE Sous Epreuve E31	Baccalauréat professionnel Technicien Outillage
Nom de l'élève :		Nom du tuteur :	Entreprise :

Description des situations d'évaluation:

Compétences à Evaluer	EVALUATION DES TACHES REALISEES PENDANT LA PERIODE EN ENTREPRISE	A <i>Dépasse les exigences</i>	B <i>Répond aux exigences</i>	C <i>Répond à quelques exigences</i>	D <i>Ne répond pas aux exigences</i>
C14	Analyser des données et rendre compte.				
C33	Mettre au point l'outillage après essais et rendre compte.				
C34	Recenser et appliquer les consignes et les procédures d'hygiène et de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement. (Fiches SYNERGIE)				
C41	Identifier les éléments constitutants défaillants ou à modifier. Rédiger une proposition d'intervention.				

Appréciation Générale :

Nom du professeur :	Nom du tuteur :	Note proposé au jury
Signature :	Signature :	/ 20

Partie B <i>Un rapport et sa présentation orale</i>		EVALUATION DE LA FORMATION EN ENTREPRISE <i>Sous Epreuve E31</i>		Baccalauréat professionnel Technicien Outillage	
<i>Nom de l'élève :</i>		<i>Date :</i>		<i>Heure de début :</i>	
				<i>Heure de fin :</i>	

		RAPPORT			PRESENTATION DU RAPPORT		
		A- Description des activités exercées en PFMP	B. Etude de cas		Exposé (20') suivi d'un entretien (10')		
Compétences à Evaluer	EVALUATION DES TACHES REALISEES PENDANT LA PERIODE EN ENTREPRISE	Résumé des activités significatives	Description des contraintes d'organisation et de gestion	Exactitude de l'analyse technique	Description des procédures d'hygiène, de sécurité et de respect de l'environnement mises en œuvre dans l'entreprise	Qualité de l'exposé au regard des analyses et/ou des propositions techniques	EVALUATION
C14	Analyser des données et rendre compte.						/....
C33	Mettre au point l'outillage après essais et rendre compte.						/....
C34	Recenser et appliquer les consignes et les procédures d'hygiène et de sécurité, de qualité et de respect de l'environnement. (Fiches SYNERGIE)						/....
C41	Identifier les éléments constitutants défaillants ou à modifier. Rédiger une proposition d'intervention.						/....
Appréciation Générale :							
<i>Nom des professeurs :</i> <i>Signature :</i>				<i>Nom du professionnel :</i> <i>Signature :</i>		Note proposé au jury	/ 20

