Académie de										
Brevet de Technicien Supérieur INDUSTRIALISATION DES PRODUITS MÉCANIQUES										
Session:										
Cachet ou nom du centre d'examen ÉPREUVE E6 – RÉALISATION ET PRODUCTION										
Sous-épreuve E61 – Lancement d'une production Coefficient : 2										
FICHE D'ÉVALUATION										
Candidat n° :										
Outal no a Pinantalian a										
Sujet n° : Dénomination :		• • • • • •								
Sujet n° : Dénomination :		ctu	ıelle	 e [
<u> </u>		ctu	ıelle	е [
Date de l'évaluation : Forme de l'évaluation (cocher) : CCF Domaines d'évaluation		ctu	ielle	e [++					
Date de l'évaluation :		ctu	ielle	e [+	++					
Date de l'évaluation :		ctu	/	e [++					
Date de l'évaluation :		-	/	e [++					
Date de l'évaluation :		-	/	e [++					
Date de l'évaluation :		-	/	+						
Date de l'évaluation :		-	/ / /	+ + +	++					
Date de l'évaluation :		ctu	/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /	+						
Domaines d'évaluation (cocher): CCF Domaines d'évaluation Configuration de l'unité de production: Les caractéristiques des outils et équipements sont identifiées avec précision. Les paramètres sont transmis sans erreur aux machines du processus de production. Les matériels mis en œuvre sont pris aux endroits identifiés dans les dossiers et remis en place après la fin de la production. Après utilisation, les outillages sont reconfigurés conformément aux données initiales et rangés. Configuration de l'environnement de production: Au cours de la prod. tous les produits présents dans l'unité de transf. sont identif. et correct. rangés dans les espaces adaptés. Les moyens de transfert retenus permettent d'assurer la productivité, la qualité, les contraintes d'ergonomie et de sécurité.		ctu	/ /	+	++					
Domaines d'évaluation (cocher): CCF Domaines d'évaluation Configuration de l'unité de production: Les caractéristiques des outils et équipements sont identifiées avec précision. Les paramètres sont transmis sans erreur aux machines du processus de production. Les matériels mis en œuvre sont pris aux endroits identifiés dans les dossiers et remis en place après la fin de la production. Après utilisation, les outillages sont reconfigurés conformément aux données initiales et rangés. Configuration de l'environnement de production: Au cours de la prod. tous les produits présents dans l'unité de transf. sont identif. et correct. rangés dans les espaces adaptés. Les moyens de transfert retenus permettent d'assurer la productivité, la qualité, les contraintes d'ergonomie et de sécurité. Validation de la configuration des moyens:		-	/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /	+						
Domaines d'évaluation (cocher): CCF Domaines d'évaluation Configuration de l'unité de production: Les caractéristiques des outils et équipements sont identifiées avec précision. Les paramètres sont transmis sans erreur aux machines du processus de production. Les matériels mis en œuvre sont pris aux endroits identifiés dans les dossiers et remis en place après la fin de la production. Après utilisation, les outillages sont reconfigurés conformément aux données initiales et rangés. Configuration de l'environnement de production: Au cours de la prod. tous les produits présents dans l'unité de transf. sont identif. et correct. rangés dans les espaces adaptés. Les moyens de transfert retenus permettent d'assurer la productivité, la qualité, les contraintes d'ergonomie et de sécurité. Validation de la configuration des moyens: Les procédures de contrôle existantes sont respectées.		octu	/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /	+	++					
Domaines d'évaluation (cocher): CCF Domaines d'évaluation Configuration de l'unité de production: Les caractéristiques des outils et équipements sont identifiées avec précision. Les paramètres sont transmis sans erreur aux machines du processus de production. Les matériels mis en œuvre sont pris aux endroits identifiés dans les dossiers et remis en place après la fin de la production. Après utilisation, les outillages sont reconfigurés conformément aux données initiales et rangés. Configuration de l'environnement de production: Au cours de la prod. tous les produits présents dans l'unité de transf. sont identif. et correct. rangés dans les espaces adaptés. Les moyens de transfert retenus permettent d'assurer la productivité, la qualité, les contraintes d'ergonomie et de sécurité. Validation de la configuration des moyens: Les procédures de contrôle existantes sont respectées. Le choix des méthodes et moyens permettant de fournir des indications de performance de l'unité de production est pertinent.		actu	/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /	+	++					
Domaines d'évaluation (cocher): CCF Domaines d'évaluation Configuration de l'unité de production: Les caractéristiques des outils et équipements sont identifiées avec précision. Les paramètres sont transmis sans erreur aux machines du processus de production. Les matériels mis en œuvre sont pris aux endroits identifiés dans les dossiers et remis en place après la fin de la production. Après utilisation, les outillages sont reconfigurés conformément aux données initiales et rangés. Configuration de l'environnement de production: Au cours de la prod. tous les produits présents dans l'unité de transf. sont identif. et correct. rangés dans les espaces adaptés. Les moyens de transfert retenus permettent d'assurer la productivité, la qualité, les contraintes d'ergonomie et de sécurité. Validation de la configuration des moyens: Les procédures de contrôle existantes sont respectées. Le choix des méthodes et moyens permettant de fournir des indications de performance de l'unité de production est pertinent. Les écarts entre les résultats attendus et ceux observés sur la production sont quantifiés.		octu	/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /	+	++					
Domaines d'évaluation (cocher): CCF Domaines d'évaluation Configuration de l'unité de production: Les caractéristiques des outils et équipements sont identifiées avec précision. Les paramètres sont transmis sans erreur aux machines du processus de production. Les matériels mis en œuvre sont pris aux endroits identifiés dans les dossiers et remis en place après la fin de la production. Après utilisation, les outillages sont reconfigurés conformément aux données initiales et rangés. Configuration de l'environnement de production: Au cours de la prod. tous les produits présents dans l'unité de transf. sont identif. et correct. rangés dans les espaces adaptés. Les moyens de transfert retenus permettent d'assurer la productivité, la qualité, les contraintes d'ergonomie et de sécurité. Validation de la configuration des moyens: Les procédures de contrôle existantes sont respectées. Le choix des méthodes et moyens permettant de fournir des indications de performance de l'unité de production est pertinent. Les écarts entre les résultats attendus et ceux observés sur la production sont quantifiés. Les causes d'erreur sont énumérées et hiérarchisées.		octu	/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /	+	++					
Domaines d'évaluation (cocher): CCF Domaines d'évaluation Configuration de l'unité de production: Les caractéristiques des outils et équipements sont identifiées avec précision. Les paramètres sont transmis sans erreur aux machines du processus de production. Les matériels mis en œuvre sont pris aux endroits identifiés dans les dossiers et remis en place après la fin de la production. Après utilisation, les outillages sont reconfigurés conformément aux données initiales et rangés. Configuration de l'environnement de production: Au cours de la prod. tous les produits présents dans l'unité de transf. sont identif. et correct. rangés dans les espaces adaptés. Les moyens de transfert retenus permettent d'assurer la productivité, la qualité, les contraintes d'ergonomie et de sécurité. Validation de la configuration des moyens: Les procédures de contrôle existantes sont respectées. Le choix des méthodes et moyens permettant de fournir des indications de performance de l'unité de production est pertinent. Les écarts entre les résultats attendus et ceux observés sur la production sont quantifiés.		icti	/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /	+	++					

Commentaires et appréciation générale : (utiliser le verso de la fiche si nécessaire)

Note proposée au jury

Note : / 20 points
(au demi-point près)

Les écarts entre le planning prévis. et le démarrage effectif de la production sont relevés et les causes d'écart sont énumérées.

Le démarrage de la production s'effectue dans les délais imposés.

1 Cocher les indicateurs d'évaluation retenus en fonction du problème à traiter

Évaluateurs : NOM	Prénom	Qualité	Établissement	Émargement

Eval_IPM-E61 1/1 V 211206