

BARÈME DE CORRECTION – PRODUCTION INDUSTRIELLE

PRODUCTION INDUSTRIELLE						
Critère	Sous Critère	Jour	Intitulé du critère de notation	Objectif ou Jugement	Barème	Coef.
			Poste de travail			
A			Critère A : Module Fraisage / CNC			
			Sous-titre ou explication du critère			
A	01	1	Côte de 80 +0.02/-0.08	O	1	
A	02	1	Côte de 25 +/- 0,1	O	0.5	
A	03	1	Côte de 25 0/-0.1	O	0.5	
A	04	1	Côte de 8 +/- 0.05	O	1	
A	05	1	Côte de 15 +0.05/0	O	0.5	
A	06	1	Côte de 15 0/-0.05	O	0.5	
A	07	1	Propreté de la pièce	J	1	
B			Critère B : Module Tournage			
			Sous-titre ou explication du critère			
B	01	1	Côte de 15 +/- 0.05	O	1	
B	02	1	Côte de 8 0/-0.1	O	1	
B	03	2	Côte de D39 +/- 0.03	O	1	
B	04	2	Côte de D30 +0.04/-0.01	O	1	
B	05	3	Propreté de la pièce	J	1	
C			Critère C : Coût de travail			
			Sous-titre ou explication du critère			
C	01	1	Temps de travail total de l'équipe (5 points pour l'équipe la plus rapide ? 0 pour la plus longue et les autres au prorata)	O	5	
C	02	1	Temps d'utilisation des machines (3 points pour l'équipe la plus rapide ? 0 pour la plus longue et les autres au prorata)	O	3	

C	03	2	Pénalité de coût en fonction du respect des autres critères (100% du barème = 2 points, 75% du barème = 1 point, 50% et moins = 0 point)	0	2	
TOTAL				100		