

Numéro candidat : _____

A

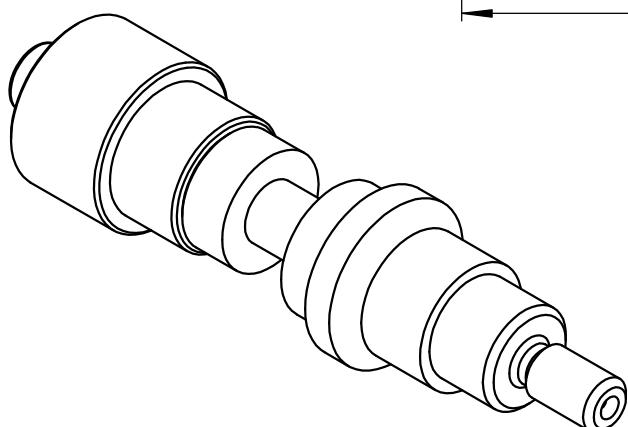
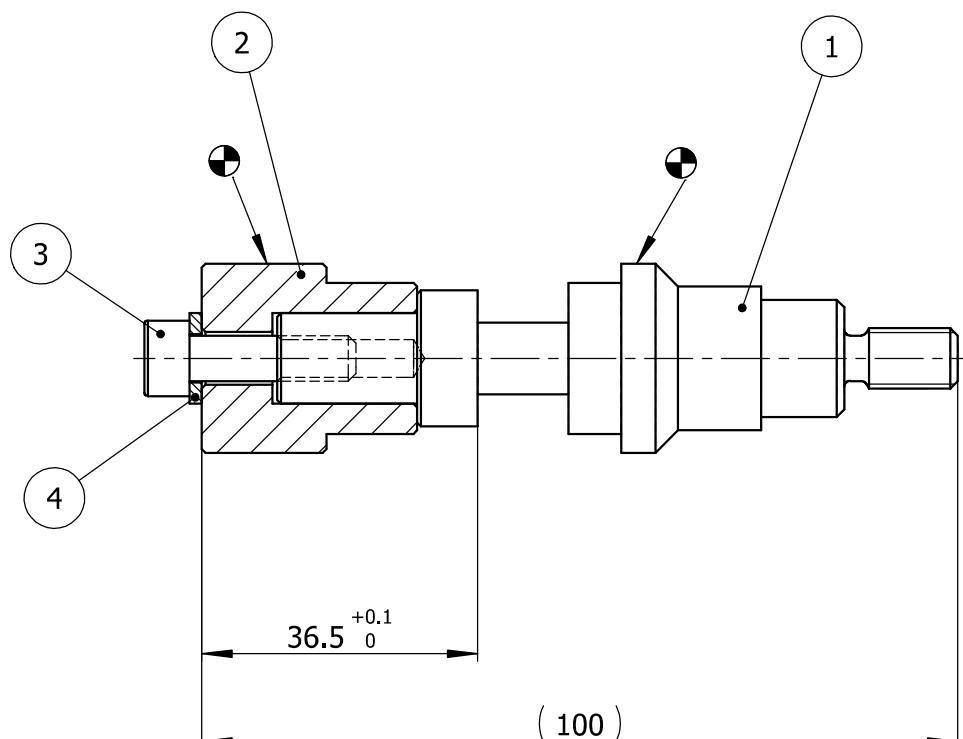
B

C

D

E

F



● Numéro de candidat/e avec crayon électrique

Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière	Dimensions du brut	Qté
1	M16.201	Arbre	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	$\varnothing 25 \times 92$	1
2	M16.202	Foureau	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	$\varnothing 25 \times 32$	1
3	ISO 4762	Vis à 6 pans creux M6x22-8.8	Bossard: BN 272		1
4	ISO 7089	Rondelle M6 $\varnothing 6.4/\varnothing 12/1.6$	Bossard: BN 713		1

Tolérances générales: ISO 2768 - mK	Caractéristiques Matière : Masse [gr] : 206.17 Surface : Traitement :	Echelle 1:1	Visa	Date
			Dessiné	F.MEMBREZ 01.02.2016
			Contrôlé	GR-EXPERT 17.02.2016

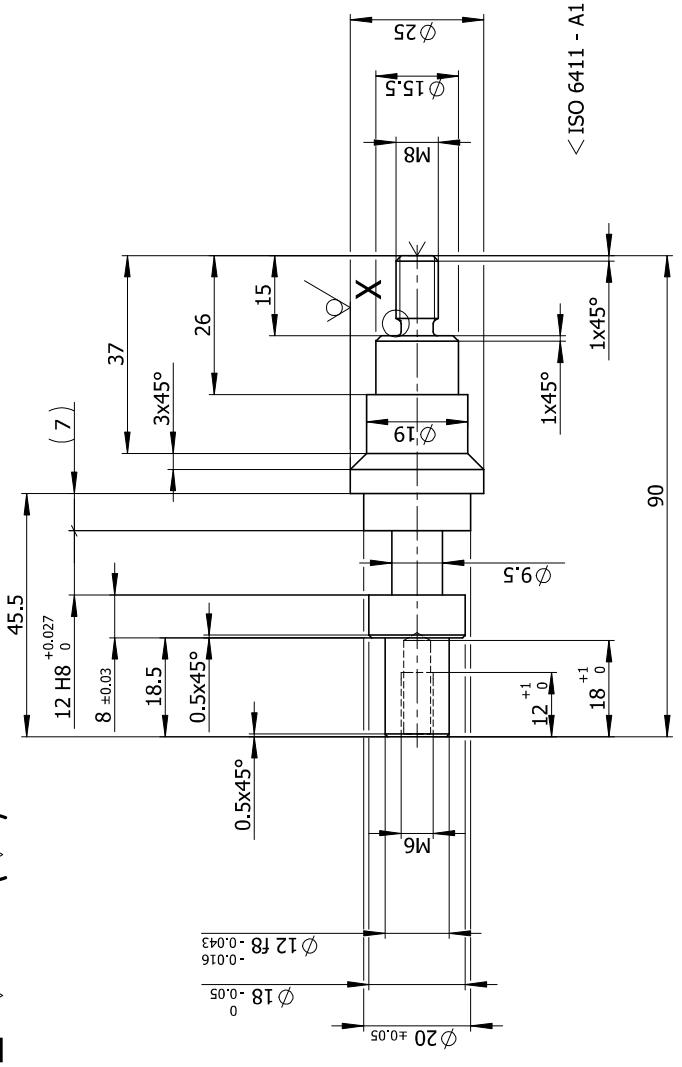
Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle <hr/> Section francophone	Description de l'examen Examen partiel 2016 N° identification M16.200 Dénomination Tournage	A4
---	---	----

1	2	3	4	5	6	7	8
---	---	---	---	---	---	---	---

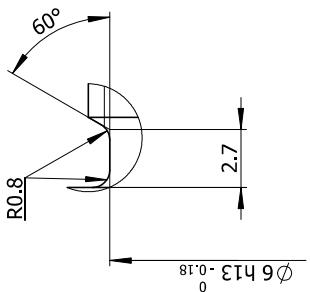
Numéro candidat : _____

Numéro candidat : -----

1  Ra 1.6

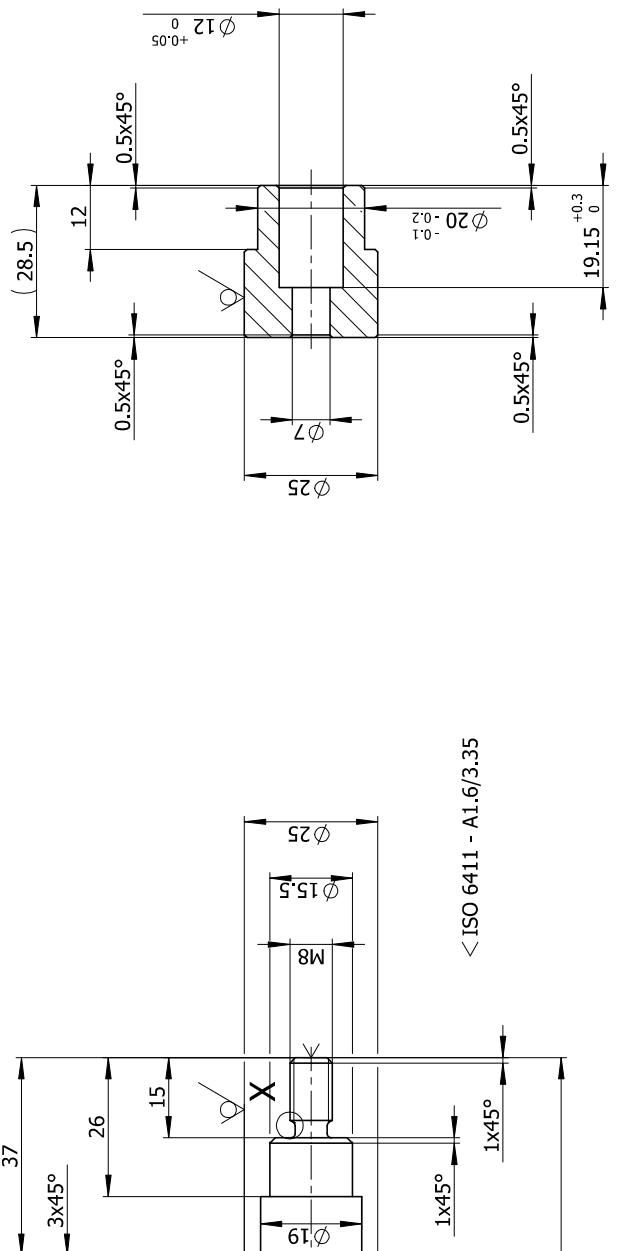


DÉTAIL X
ÉCHELLE 4 : 1



* : selon normes de l'entreprise

2   



< ISO 6411 - A1.6/3.35

* : selon normes de l'entreprise

**Office de l'enseignement secondaire
degré et de la formation professi**

Section francophone

	Description de l'examen	N° identification
	Examen partiel 2016	

M16.200

Numéro candidat : _____

Dessins de corrections

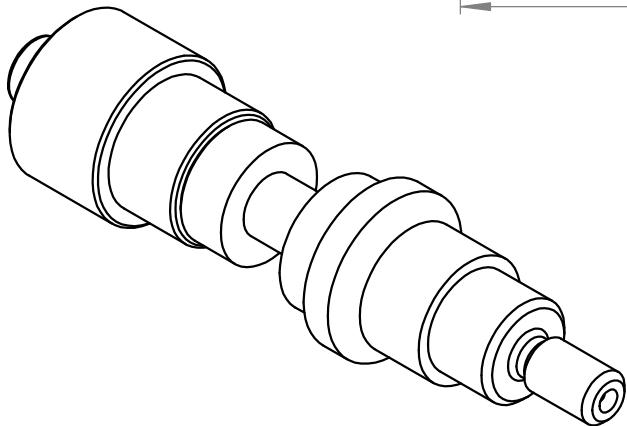
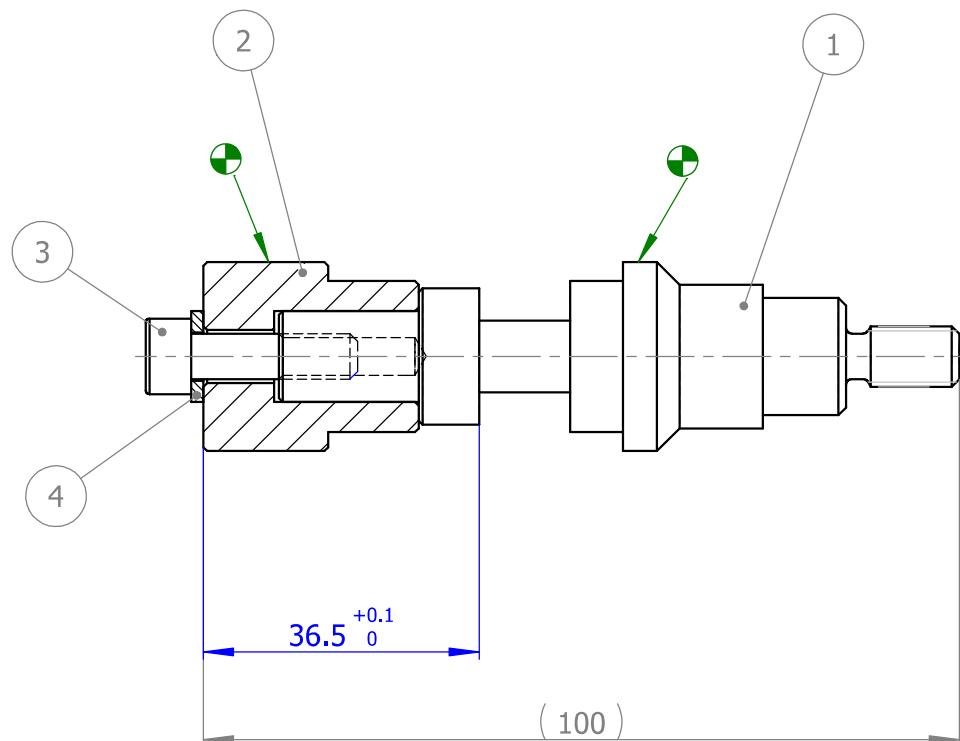
A

B

C

D

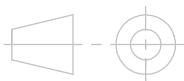
F



Numéro de candidat/e avec crayon électrique

Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière	Dimensions du brut	Qté
1	M16.201	Arbre	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	$\varnothing 25 \times 92$	1
2	M16.202	Foureau	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	$\varnothing 25 \times 32$	1
3	ISO 4762	Vis à 6 pans creux M6x22-8.8	Bossard: BN 272		1
4	ISO 7089	Rondelle M6 $\varnothing 6.4/\varnothing 12/1.6$	Bossard: BN 713		1

Tolérances générales:
ISO 2768 - mK



Caractéristiques
Matière :
Masse [gr] : 206.17
Surface :
Traitement :

Echelle

1:1

Visa

Date

Dessiné F.MEMBREZ 01.02.2016

Contrôlé GR-EXPERT 17.02.2016



Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle

Section francophone

Description de l'examen

Examen partiel 2016

N° identification

M16.200

Dénomination

Tournage

A4

Liste d'outillages – Tournage

N° candidat(e)

Outillage de coupe

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Mèche à centrer [A1.6 x 5 et A2.5 x 10.4] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [$\varnothing 5.0$] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [$\varnothing 7.0$] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [$\varnothing 10.0$] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Fraise à angler [45°] Mise à disposition sur la place d'examen	Pour angler Ø7
<input type="checkbox"/> Burin couteau Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Burin d'ébauche à droite [45°] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Burin à chanfreiner [45°] Mise à disposition sur la place d'examen	gauche et droite
<input type="checkbox"/> Burin à saignée [largeur 4mm – 6mm] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Burin à saignée de filetage Mise à disposition sur la place d'examen	pour M8
<input type="checkbox"/> Burin de tournage intérieur Mise à disposition sur la place d'examen	pour passage Ø8
<input type="checkbox"/> Burin à chanfreiner intérieur [45°] Mise à disposition sur la place d'examen	pour passage Ø6
<input type="checkbox"/> Filière [M8] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Taraud [M6] Mise à disposition sur la place d'examen	

Instruments de contrôle

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Pied à coulisse [0 – 150mm] Amené par le candidat ou la candidate	
<input type="checkbox"/> Pied à coulisse de profondeur [0 – 150mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Micromètre [0 – 25mm] Amené par le candidat ou la candidate	
<input type="checkbox"/> Micromètre intérieur Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle des cotes : Ø12H8
<input type="checkbox"/> Jauge bague [M8] Mis à disposition sur la place d'examen	passe et passe pas
<input type="checkbox"/> Jauge tampon filetée [M6] Mis à disposition sur la place d'examen	passe et passe pas
<input type="checkbox"/> Jauge tampon [10H7] Mis à disposition sur la place d'examen	passe et passe pas
<input type="checkbox"/> Jauge tampon [12H7] Mis à disposition sur la place d'examen	passe et passe pas
<input type="checkbox"/> Test de rugosité [n°1] Mis à disposition sur la place d'examen	Rugotest

Outillage

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Porte filière Mis à disposition sur la place d'examen	pour filière M8
<input type="checkbox"/> Tourne à gauche Mis à disposition sur la place d'examen	pour taraud M6
<input type="checkbox"/> Crayon électrique Mis à disposition sur la place d'examen	pour inscription n° candidat(e)

Désignation matière

- Pièce 1 : Acier [1.0718 – 11SMnPb30+C] Ø25 x 92
- Pièce 2 : Acier [1.0718 – 11SMnPb30+C] Ø25 x 32

Informations générales

- Il est conseillé de calculer les fréquences de rotation avant l'examen.
- L'employeur participe aux frais d'outillage mis à disposition sur les places d'examens.
- Les dimensions des corps de burins et des corps de mèches sont en fonction de l'équipement machine disponible sur les places d'examens.
- L'outillage mis à disposition sur la place d'examen est contrôlé par le candidat ou la candidate avant l'examen. Si l'outillage est jugé non conforme ou endommagé, il sera remplacé avant le début de l'examen.
- Le candidat ou la candidate est libre d'utiliser son propre outillage.

Plan d'opération – Tournage

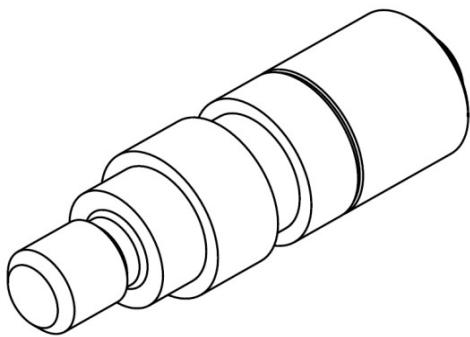
N° candidat(e)

Protocole de contrôle – Tournage

N° candidat(e)

Dimensions nominales	Dimensions mesurées	Résultats Bon / Rebut	Instruments de contrôle
Pièce 1			
Longueur 8 ±0.03			
Longueur 18.5			
Longueur 26			
Diamètre 12 f8			
Diamètre 6h13			
Largeur 10H8			
Longueur 90			
Taraudage M6			
Pièce 2			
Profondeur 19.15 +0.3/0			

Date**Visa**

Feuille d'évaluation - Tournage**Les experts lors de la correction**

Date :

Expert 1 :

Expert 2 :

Calcul des points de la rubrique de Tournage

	Points obtenus	Pondérations	Points pondérés
1. Connaissances Professionnelles Globales		x 1	=
2. Plan d'opération		x 1	=
3. Résultat et Efficience		x 4	=

Total des points pondérés

Pénalité ou bonus d'aspect [±40 points]

Total des points pour la rubrique Tournage

Connaissances Professionnelles Globales [CPG]

Eléments d'évaluation pris en compte (10 Pts maximum par élément)							
Fautes légères de 6 à 7 Pts ↘ Fautes graves de 0 à 5 Pts ↘				Travail effectué selon les attentes : 8 Pts Points particulièrement positifs : 9 à 10 Pts Justification des évaluation différentes de 8 Pts			
Méthode de travail							
<input checked="" type="checkbox"/>	Interprète correctement les documents	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	Gestion de temps	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	Méthodologie de travail	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	Emploie correctement les moyens de production [machine]	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	Emploie correctement les outils de coupe	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	Emploie correctement les instruments de contrôle et de mesure	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Sécurité au travail							
<input checked="" type="checkbox"/>	Utilise les protections adaptées aux travaux confiés	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	Travail avec une place ordonnée	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
				⇒ Total des points par colonne ⇒ Total des points de l'évaluation CPG			

L'expert sur place pendant l'examen

Date :

Signature :

Remarques : _____

Plan d'opération [PO]

		Fautes légères				Fautes graves		Vide						Travail effectué selon les attentes			
														Points particulièrement positifs			
Rubriques évaluées		0	1	2	3	4								Pondérations	Points pondérés		
x	Méthodologie de travail											x	12	=			
	Remarques :																
x	Cohérence des moyens de fabrication et de contrôle											x	8	=			
	Remarques :																
x	Terminologie											x	5	=			
	Remarques :																
										Total des points pondérés ⇒							

Remarques : _____

Résultat et Efficience

Nombre de cotes contrôlées par rubrique					
Points de pénalité				Pénalités attribuées	
Type	Référence	Cote		Remarques	
Cotes Rouges			36	⇒ Total cotes rouges	
1	Largeur	Pièce 1	10H8	9	
2	Diamètre	Pièce 1	12f8	9	
3	Longueur	Pièce 2	12	9	
4	Diamètre	Pièce 2	12 +0.05 / 0	9	
Cotes Bleues			32	⇒ Total cotes bleues	
1	Longueur	Assemblage	36.5 +0.10 / 0	4	
2	Longueur	Pièce 1	90	4	
3	Largeur	Pièce 1	8 ±0.03	4	
4	Diamètre	Pièce 1	20 ±0.05	4	
5	Diamètre	Pièce 1	15.5	4	
6	Diamètre	Pièce 1	9.5	4	
7	Profondeur	Pièce 2	19.15 +0.30 / 0	4	
8	Diamètre	Pièce 2	20 -0.10 / -0.20	4	
Cotes Vertes			32	⇒ Total cotes vertes	
1	Anglage 3x45°		0 - 4		
2	Chanfreinage		0 - 4		
3	Centres A1.6 / A3.35		0 - 4		
4	Filetage M8 et Taraudage M6 [Dimension et aspect]		0 - 8		
5	Conforme au dessin		0 - 4		
6	Protocole de contrôle		0 - 8		
Total des points disponibles ⇒			100	⇒ Total des points de pénalité	
					⇒ Total des points obtenus

Remarques : _____
