

1	2	3	4
---	---	---	---


Numéro candidat : _ _ _ _ _

Numéro de candidat/e avec crayon électrique

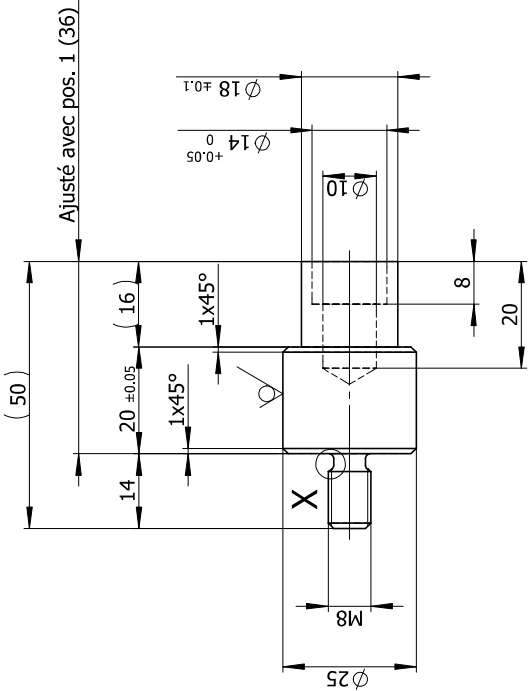
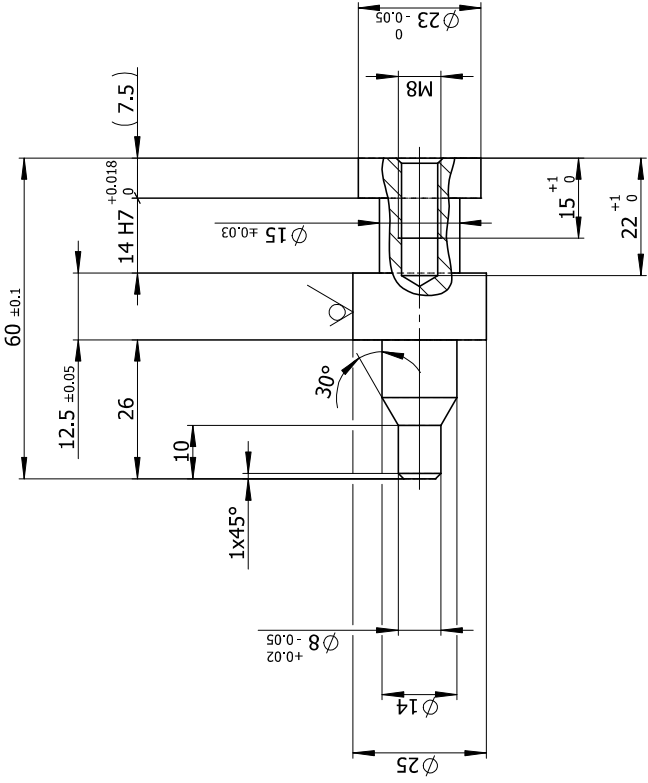
Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière	Dimensions du brut	Qté
1	M15.201	Arbre	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø25 x 62	1
2	M15.202	Axe fileté	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø25 x 52	1

Tolérances générales: ISO 2768 - mK 	Caractéristiques	Echelle		Visa	Date
	Matière : _____	1:1			
	Masse [gr] : 200.87		Dessiné:	F.MEMBREZ	28.01.2015
	Surface : _____		Validé :	GR-EXPERT	12.02.2015
	Traitement : _____				

	Description de l'examen	N° identification	M15.200
	Examen partiel 2015		
	Dénomination		
Section francophone		Tournage	
			A4

1  Ra 1.6 ()

2  Ra 1.6 (✓)



DÉTAIL X*
ECHELLE 4 : 1

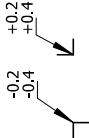
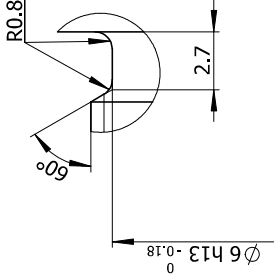


Tableau des tolérances ISO 2768mk				
cotes linéaires				
>0.5...6	>6...30	>30...120	>120...400	
±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	
cotes angulaires				
...10	>10...50	>50...120	>120...400	
±1°	±30'	±20'	±10'	
cotes pour rayons				
>0.5...3	>3...6	>6...30	>30...120	
±0.2	±0.5	±1	±2	

*: Selon normes de l'entreprise

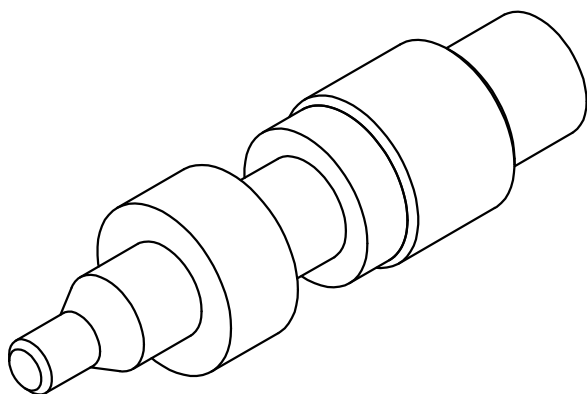
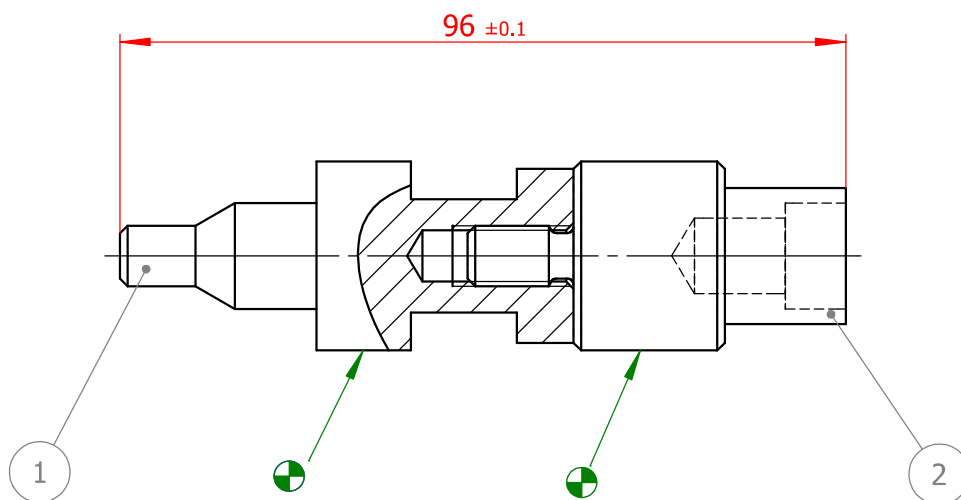
Caractéristiques		Echelle		N° identification	
Matière : 1.0718 11SMnPb30+C		1:1		Description de l'examen	
Masse [gr] : 105.79				Examen partiel 2015	
Surface :				Dénomination	
Traitement :				Tournage - Plan de détails	
				A3	

Dessiné	V/isa	Date
GR-EXPERT	F.MEMBRES	28.01.2015
		12.02.2015

M15.200

Dessins de corrections

Numéro candidat : _ _ _ _ _



Numéro de candidat/e avec crayon électrique

Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière	Dimensions du brut	Qté
1	M15.201	Arbre	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø25 x 62	1
2	M15.202	Axe fileté	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø25 x 52	1

Tolérances générales:
ISO 2768 - mK



Caractéristiques

Matière :

Masse [gr] : 201.43

Surface :

Traitement :

Echelle

1:1

Visa

Date

Dessiné:

F.MEMBREZ

28.01.2015

Validé :

GR-EXPERT

12.02.2015



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

Section francophone

Description de l'examen

Examen partiel 2015

Dénomination

N° identification

M15.200

Tournage

A4

Examens partiels 2015

Mécanicien - Mécanicienne de production CFC

Liste d'outillages – Tournage

N° candidat(e)

Outillage de coupe

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Mèche à centrer [A2.5 x 10.4] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [Ø6.8] Mise à disposition sur la place d'examen	pour taraud M8
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [Ø10.0] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Taraud [M8] Mise à disposition sur la place d'examen	pour trou borgne
<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 6mm – 8mm] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Burin à gorge [usinage détail X] Mise à disposition sur la place d'examen	Selon les normes de l'entreprise
<input type="checkbox"/> Burin de tournage intérieur Mise à disposition sur la place d'examen	pour passage Ø10
<input type="checkbox"/> Burin à chanfreiner intérieur [45°] Mise à disposition sur la place d'examen	pour passage Ø10
<input type="checkbox"/> Filière [M8] Mise à disposition sur la place d'examen	

Instruments de contrôle

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Pied à coulisse [0 – 150mm] <i>Amené par le candidat ou la candidate</i>	
<input type="checkbox"/> Pied à coulisse de profondeur [0 – 150mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Micromètre [0 – 25mm] <i>Amené par le candidat ou la candidate</i>	
<input type="checkbox"/> Micromètre intérieur Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle des cotes : Ø14
<input type="checkbox"/> Jauge tampon [14H7] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Jauge bague [M8] Mis à disposition sur la place d'examen	passe et passe pas
<input type="checkbox"/> Jauge tampon fileté [M8] 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 filetage M8
<input type="checkbox"/> Tourne à gauche Mis à disposition sur la place d'examen	pour taraud M8
<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 62
- Pièce 2 : Acier [1.0718 – 11SMnPb30+C] Ø25 x 52

Informations générales

- Il est conseillé de calculer les vitesses de coupe 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.

N° candidat(e)

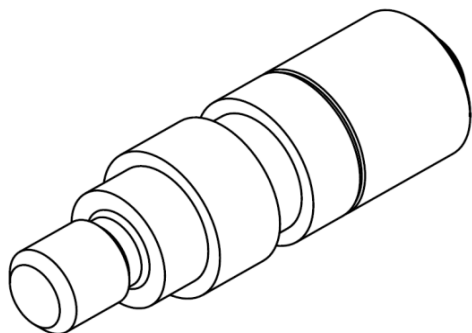
Commission cantonale d'examen
Section francophone

Protocole de contrôle – Tournage

N° candidat(e)

Dimensions nominales	Dimensions mesurées	Résultats Bon / Rebut		Instruments de contrôle
Pièce 1				
Longueur 60 ±0.10				
Largeur 14H7				
Diamètre 23 0/-0.05				
Diamètre 6h13				
Pièce 2				
Diamètre 18 ±0.10				
Largeur 20 ±0.05				
Profondeur 8				
Assemblage				
Longueur 96 ±0.10				

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]

Éléments d'évaluation pris en compte (10 Pts maximum par élément)					
Fautes légères de 6 à 7 Pts					Travail effectué selon les attentes : 8 Pts
Fautes graves de 0 à 5 Pts					Points particulièrement positifs : 9 à 10 Pts
					Justification des évaluation différentes de 8 Pts
	Méthode de travail				
x	Interprète correctement les documents				
x	Gestion de temps				
x	Méthodologie de travail				
x	Emploie correctement les moyens de production [machine]				
x	Emploie correctement les outils de coupe				
x	Emploie correctement les instruments de contrôle et de mesure				
	Sécurité au travail				
x	Utilise les protections adaptées aux travaux confiés				
x	Travail avec une place ordonnée				
	Autonomie (commence à 10pts)				
x	Ne demande que si nécessaire				
x	Ne s'informe qu'auprès de l'expert				
					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]

	<i>Fautes légères</i> ↘					↙	<i>Travail effectué selon les attentes</i>			
	<i>Fautes graves</i> ↘			↙	<i>Points particulièrement positifs</i>					
	<i>Vide</i> ↘									
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																																																		
<div>Points de pénalité</div> <table><thead><tr><th>Type</th><th>Référence</th><th>Cote</th></tr></thead><tbody><tr><td colspan="3">Cotes Rouges</td></tr><tr><td>1</td><td>Largeur</td><td>Pièce 1</td><td>14H7</td><td>9</td></tr><tr><td>2</td><td>Diamètre</td><td>Pièce 1</td><td>15 ±0.03</td><td>9</td></tr><tr><td>3</td><td>Diamètre</td><td>Pièce 2</td><td>14 +0.05/0</td><td>9</td></tr><tr><td>4</td><td>Longueur</td><td>Assemblage</td><td>96 ±0.10</td><td>9</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table>					Type	Référence	Cote	Cotes Rouges			1	Largeur	Pièce 1	14H7	9	2	Diamètre	Pièce 1	15 ±0.03	9	3	Diamètre	Pièce 2	14 +0.05/0	9	4	Longueur	Assemblage	96 ±0.10	9											<div>Pénalités attribuées</div> <table><thead><tr><th>Remarques</th></tr></thead><tbody><tr><td>↩ Total cotes rouges</td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr></tbody></table>		Remarques	↩ Total cotes rouges						
Type	Référence	Cote																																																
Cotes Rouges																																																		
1	Largeur	Pièce 1	14H7	9																																														
2	Diamètre	Pièce 1	15 ±0.03	9																																														
3	Diamètre	Pièce 2	14 +0.05/0	9																																														
4	Longueur	Assemblage	96 ±0.10	9																																														
Remarques																																																		
↩ Total cotes rouges																																																		
<div>Cotes Bleues</div> <div>32</div>					<div>↩ Total cotes bleues</div>																																													
1	Diamètre	Pièce 1	23 0/-0.05	4																																														
2	Longueur	Pièce 1	60 ±0.10	4																																														
3	Largeur	Pièce 1	12.5 ±0.05	4																																														
4	Profondeur	Pièce 1	26	4																																														
5	Diamètre	Pièce 2	18 ±0.10	4																																														
6	Diamètre	Pièce 2	6h13	4																																														
7	Largeur	Pièce 2	20 ±0.05	4																																														
8	Profondeur	Pièce 2	8	4																																														
<div>Cotes Vertes</div> <div>32</div>					<div>↩ Total cotes vertes</div>																																													
1	État de surface Ra 1.6			0 - 4																																														
2	Chanfreinage			0 - 4																																														
3	Raccordement angle 30°			0 - 4																																														
4	Filetage M8 [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 : _____
