

Liste d'outillages – Tournage

Outillage de coupe

| Dénomination | Remarques |
|---|----------------------------------|
| .. Mèche à centrer [A1.6 x 2.5 et A2.5 x 8] Mise à disposition sur la place d'examen | |
| .. Mèche hélicoïdale [Ø10] Mise à disposition sur la place d'examen | |
| .. Burin couteau Mise à disposition sur la place d'examen | |
| .. Burin à chanfreiner [45°] Mise à disposition sur la place d'examen | |
| .. Burin à saignée [largeur 4mm – 6mm] Mise à disposition sur la place d'examen | |
| .. Burin à gorge [usinage détail X] Mise à disposition sur la place d'examen | selon les normes de l'entreprise |
| .. Burin de tournage intérieur Mise à disposition sur la place d'examen | pour passage Ø10 |
| .. Burin à chanfreiner intérieur [45°] Mise à disposition sur la place d'examen | pour passage Ø10 |
| .. Filière M8 Mise à disposition sur la place d'examen | |
| .. Crayon électrique Mis à disposition sur la place d'examen | pour inscription n° candidat(e) |

Instruments de contrôle

| Dénomination | Remarques |
|---|--|
| .. Pied à coulisse [0 – 150mm] <u>Amené par le candidat ou la candidate</u> | |
| .. Pied à coulisse de profondeur [0 – 150mm] Mis à disposition sur la place d'examen | |
| .. Micromètre [0 – 25mm] <u>Amené par le candidat ou la candidate</u> | |
| .. Micromètre intérieur Mis à disposition sur la place d'examen | contrôle des cotes Ø12 +0.06/+0.02 et 18 +0.10/0 |
| .. Jauge bague M8 Mis à disposition sur la place d'examen | passe et passe pas |
| .. Test de rugosité [n°1] Mis à disposition sur la place d'examen | Rugotest |

Outillage

| Dénomination | Remarques |
|---|-----------------|
| .. Porte filière Mis à disposition sur la place d'examen | pour filière M8 |

Désignation matière

- Pièce 1 : Acier [1.0718 – 11SMnPb30+C] Ø25 x 102
- Pièce 2 : Acier [1.0718 – 11SMnPb30+C] Ø25 x 24

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'examen
- Les dimensions des corps de burins et des corps de mèches sont en fonction de l'équipement machine disponible sur les places d'examens

Plan d'opération – Tournage

[illegible]

Protocole de contrôle – Tournage

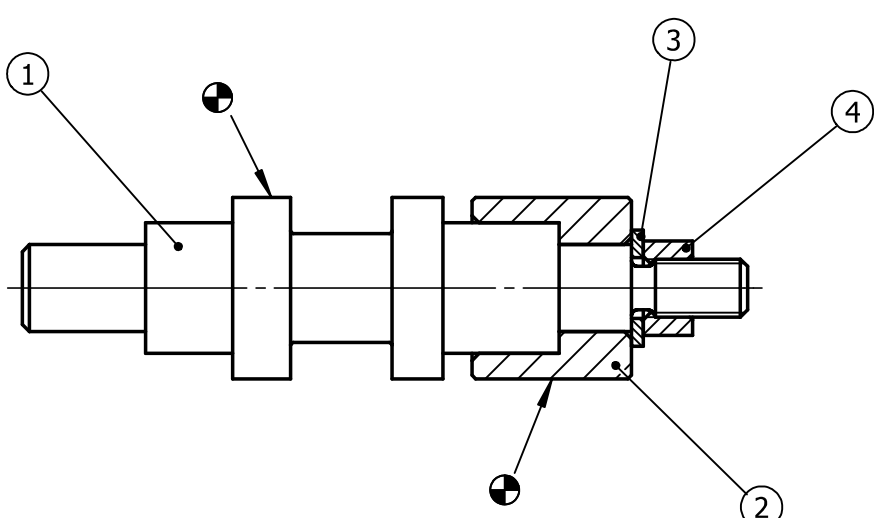
| Dimensions nominales | Dimensions mesurées | Résultats Bon / Rebut | | Instruments de contrôle |
|-------------------------|---------------------|--------------------------|--|----------------------------|
| Pièce N°1 | | | | |
| Filetage M8 | | | | |
| Diamètre 18 0/-0.05 | | | | |
| Diamètre 12 0/-0.04 | | | | |
| Diamètre 6h13 | | | | |
| Largeur 14 +0.15/-0.05 | | | | |
| Longueur 10 0/-0.2 | | | | |
| | | | | |
| Pièce N°2 | | | | |
| Diamètre 18 +0.07/+0.02 | | | | |
| Longueur 22 +0.1/0 | | | | |
| Profondeur 12 -0.1/-0.2 | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

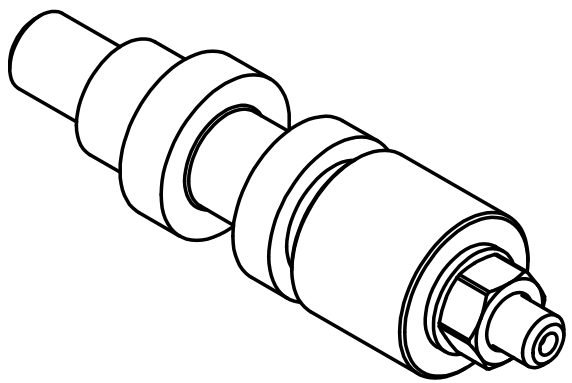
Date

Visa

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

Numéro candidat : _____

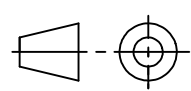




Numéro de candidat/e avec crayon électrique

| Pos. | N° Iden | Dénomination | Matière | Dimensions du brut | Qte |
|------|----------|--------------------------|--------------------------|--------------------|-----|
| 1 | M09.201 | Arbre | Acier 1.0718 11SMnPb30+C | Ø25 x 102 | 1 |
| 2 | M09.202 | Bague | Acier 1.0718 11SMnPb30+C | Ø25 x 24 | 1 |
| 3 | ISO 7089 | Rondelle M8 Ø8.4/Ø16/1.6 | Bossard: BN713 | | 1 |
| 4 | ISO 4032 | Ecrou hexagonal M8x6.8 | Bossard: BN1984 | | 1 |

Tolérances générales:
ISO 2768 - mK



Caractéristiques

Matière : _____

Masse [gr] : 220.10 _____

Surface : _____

Traitement : _____

Echelle


1:1

Visa

Dessiné F.MEMBREZ 11.10.2008

Contrôlé GR-EXP-TO 14.10.2008

Date



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

Section francophone

Description de l'examen

Examen partiel 2009

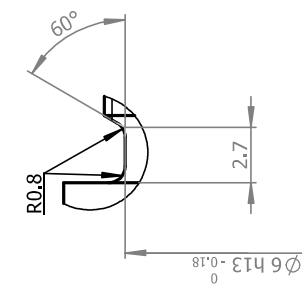
Dénomination

Tournage

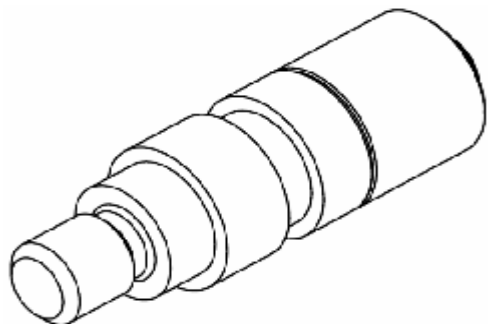
N° identification

M09.200

A4



* : selon normes de l'entreprise

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. Résultat et Efficience | | x | 4 | = | |

Total des points pondérés

> f f f 8

| | | | | |
|--|--------|---|---|--|
| | \div | 5 | = | |
|--|--------|---|---|--|

Pénalité ou bonus d'aspect [± 5 points]
Total des points pour la rubrique Tournage

Connaissances Professionnelles Globales [CPG]

| É Eléments d'évaluation pris en compte (10 Pts maximum par élément) | | | | | | | |
|---|---|---|--|---|--|---|--|
| Fautes légères de 6 à 7 Pts | | É | | É | | Travail effectué selon les attentes : 8 Pts | |
| Fautes graves de 0 à 5 Pts | | É | | É | | Points particulièrement positifs : 9 à 10 Pts | |
| | | | | | | Justification des évaluation différentes de 8 Pts | |
| Méthode de travail | | | | | | | |
| x | Interprète correctement les documents | | | | | | |
| x | Utilise une terminologie approprié | | | | | | |
| x | Métodologie 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 | | | | | | | |
| x | Ne demande que si nécessaire | | | | | | |
| x | Ne s'informe qu'après de l'expert | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | İ Total des points par colonne | |
| | | | | | | İ Total des points de l'évaluation CPG | |

| L'expert sur place pendant l'examen | |
|-------------------------------------|-------------------|
| Date : | Signature : |

Remarques : _____

Résultat et Efficience

| | | | | | | |
|---|-----------------------------------|---------|------------------|-------|--------------------------------|--|
| É Nombre de cotes contrôlées par rubrique | | | | | | |
| Points de pénalité | | | | É | É Pénalités attribuées | |
| | | | | | Remarques | |
| TypeRéférenceCote | | | | | | |
| Cotes Rouges | | | | 36 | İ Total cotes rouges | |
| 1 | Diamètre | Pièce 1 | 12 0 / -0.04 | 9 | | |
| 2 | Diamètre | Pièce 1 | 18 0 / -0.05 | 9 | | |
| 3 | Diamètre | Pièce 2 | 18 +0.07 / +0.02 | 9 | | |
| 4 | Longueur | Pièce 2 | 22 +0.10 / 0 | 9 | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| Cotes Bleues | | | | 32 | İ Total cotes bleues | |
| 1 | Diamètre | Pièce 1 | 15 ±0.05 | 4 | | |
| 2 | Longueur | Pièce 1 | 16 | 4 | | |
| 3 | Longueur | Pièce 1 | 29 | 4 | | |
| 4 | Longueur | Pièce 1 | 100 | 4 | | |
| 5 | Largeur | Pièce 1 | 7 | 4 | | |
| 6 | Angle | Pièce 1 | 1x45° | 4 | | |
| 7 | Diamètre | Pièce 2 | 12 +0.06 / +0.02 | 4 | | |
| 8 | Longueur | Pièce 2 | 12 -0.10 / -0.20 | 4 | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| Cotes Vertes | | | | 32 | İ Total cotes vertes | |
| 1 | État de surface Ra 1.6 | | | 0 - 4 | | |
| 2 | Chanfreinage | | | 0 - 4 | | |
| 3 | Centre A1.6 / A2.5 | | | 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 Ö | | | | 100 | İ Total des points de pénalité | |
| | | | | | İ Total des points obtenus | |

Remarques : _____
