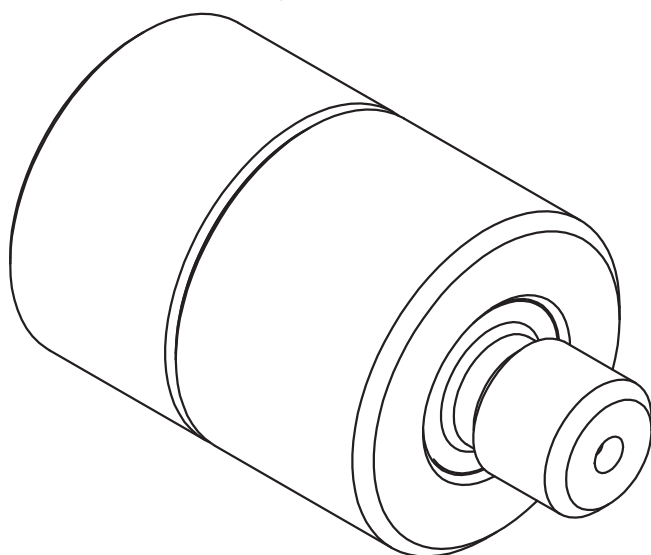


D



E

F

Section francophone

Dénomination

Tournage

P12.200

A4

Liste d'outillages – Tournage

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 [Ø20] Mise à disposition sur la place d'examen	
<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 [largeur 5.6mm] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Burin de tournage intérieur Mise à disposition sur la place d'examen	pour tournage Ø20 profondeur 18
<input type="checkbox"/> Burin à chanfreiner intérieur [45°] Mise à disposition sur la place d'examen	pour chanfreiner Ø20
<input type="checkbox"/> Burin à fileter [extérieur] Mise à disposition sur la place d'examen	pour filetage M20x2
<input type="checkbox"/> Pierre à huile [10/10] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Limes [carrelette, barrette] Mise à disposition sur la place d'examen	

Instruments de contrôle

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Pied à coulisse [0 – 150mm] <u>Amené par le candidat ou la candidate</u>	
<input type="checkbox"/> Pied à coulisse de profondeur [0 – 150mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Micromètre [0 – 25mm] <u>Amené par le candidat ou la candidate</u>	
<input type="checkbox"/> Micromètre [25 – 50mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Micromètre intérieur Mis à disposition sur la place d'examen	pour Ø30, pour Ø36
<input type="checkbox"/> Micromètre de profondeur Mis à disposition sur la place d'examen	Pour 21±0.05
<input type="checkbox"/> Jauge tampon [Ø12H7] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Jeu de pige [Ø1.35] Mis à disposition sur la place d'examen	pour M20x2
<input type="checkbox"/> Test de rugosité [n°] Mis à disposition sur la place d'examen	Rugotest

Outillage

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Mors doux [Ø50 profondeur 25mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Comparateur avec pied magnétique Mis à disposition sur la place d'examen	pour ceux qui le désirent
<input type="checkbox"/> Crayon électrique Mis à disposition sur la place d'examen	pour inscription n° candidat(e)
<input type="checkbox"/> Marteau nylon Mis à disposition sur la place d'examen	pour ceux qui le désirent

Examens partiels 2012

Polymécanicien - Polymécanicienne

Désignation matière

- Pièce 1 : Acier [1.0718 – 11SMnPb30+C] Ø50 x 90
- Pièce 2 : Acier [1.0718 – 11SMnPb30+C] Ø50 x 40

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)

[illegible]

Protocole de contrôle – Tournage

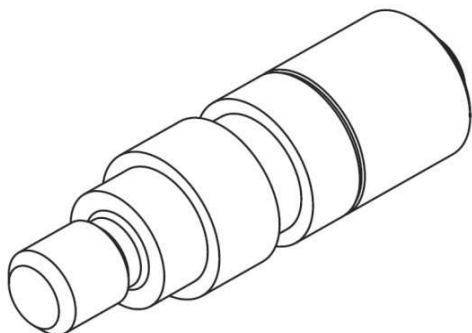
N° candidat(e)

Dimensions nominales	Dimensions mesurées	Résultats Bon / Rebut		Instruments de contrôle
Pièce 1				
Largeur 12H7				
Diamètre 21.021 0/-0.05				
Diamètre 26 ±0.10				
Profondeur 57				
Longueur 88				
Longueur 6 ±0.05				
Pièce 2				
Diamètre 36 +0.05/+0.02				
Assemblage				
Profondeur 21 ±0.05				

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 ↶		↶ 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 : _____

		<i>Fautes légères</i>			<i>Fautes graves</i>		<i>Vide</i>		<i>Travail effectué selon les attentes</i>					
									<i>Points particulièrement positifs</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 colspan="4"></th></tr><tr><th>Type</th><th>Référence</th><th>Cote</th><th></th></tr></thead><tbody><tr><td colspan="4">Cotes Rouges</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td>36</td></tr><tr><td>1</td><td>Diamètre</td><td>Pièce 1</td><td>21.021 0/-0.05</td><td>9</td><td></td><td></td></tr><tr><td>2</td><td>Diamètre</td><td>Pièce 2</td><td>36 +0.05/+0.02</td><td>9</td><td></td><td></td></tr><tr><td>3</td><td>Largeur</td><td>Pièce 1</td><td>12 H7</td><td>9</td><td></td><td></td></tr><tr><td>4</td><td>Profondeur</td><td>Pièce 1</td><td>29</td><td>9</td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table>									Type	Référence	Cote		Cotes Rouges							36	1	Diamètre	Pièce 1	21.021 0/-0.05	9			2	Diamètre	Pièce 2	36 +0.05/+0.02	9			3	Largeur	Pièce 1	12 H7	9			4	Profondeur	Pièce 1	29	9																	<div>Pénalités attribuées</div> <table><thead><tr><th colspan="2">Remarques</th></tr></thead><tbody><tr><td colspan="2">↩ Total cotes rouges</td></tr><tr><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td></tr></tbody></table>		Remarques		↩ Total cotes rouges																
Type	Référence	Cote																																																																																	
Cotes Rouges																																																																																			
			36																																																																																
1	Diamètre	Pièce 1	21.021 0/-0.05	9																																																																															
2	Diamètre	Pièce 2	36 +0.05/+0.02	9																																																																															
3	Largeur	Pièce 1	12 H7	9																																																																															
4	Profondeur	Pièce 1	29	9																																																																															
Remarques																																																																																			
↩ Total cotes rouges																																																																																			
<div>Cotes Bleues</div> <table><tbody><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td>32</td><td></td><td>↩ Total cotes bleues</td></tr><tr><td>1</td><td>Diamètre</td><td>Pièce 1</td><td>16.4 h12</td><td>4</td><td></td><td></td></tr><tr><td>2</td><td>Diamètre</td><td>Pièce 1</td><td>26 ±0.10</td><td>4</td><td></td><td></td></tr><tr><td>3</td><td>Diamètre</td><td>Pièce 1</td><td>36 0/-0.02</td><td>4</td><td></td><td></td></tr><tr><td>4</td><td>Longueur</td><td>Pièce 1</td><td>88</td><td>4</td><td></td><td></td></tr><tr><td>5</td><td>Longueur</td><td>Pièce 1</td><td>6 ±0.05</td><td>4</td><td></td><td></td></tr><tr><td>6</td><td>Profondeur</td><td>Pièce 1</td><td>15</td><td>4</td><td></td><td></td></tr><tr><td>7</td><td>Profondeur</td><td>Pièce 1</td><td>57</td><td>4</td><td></td><td></td></tr><tr><td>8</td><td>Profondeur</td><td>Pièce 2</td><td>29 ±0.05</td><td>4</td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table>									32		↩ Total cotes bleues	1	Diamètre	Pièce 1	16.4 h12	4			2	Diamètre	Pièce 1	26 ±0.10	4			3	Diamètre	Pièce 1	36 0/-0.02	4			4	Longueur	Pièce 1	88	4			5	Longueur	Pièce 1	6 ±0.05	4			6	Profondeur	Pièce 1	15	4			7	Profondeur	Pièce 1	57	4			8	Profondeur	Pièce 2	29 ±0.05	4																		
				32		↩ Total cotes bleues																																																																													
1	Diamètre	Pièce 1	16.4 h12	4																																																																															
2	Diamètre	Pièce 1	26 ±0.10	4																																																																															
3	Diamètre	Pièce 1	36 0/-0.02	4																																																																															
4	Longueur	Pièce 1	88	4																																																																															
5	Longueur	Pièce 1	6 ±0.05	4																																																																															
6	Profondeur	Pièce 1	15	4																																																																															
7	Profondeur	Pièce 1	57	4																																																																															
8	Profondeur	Pièce 2	29 ±0.05	4																																																																															
<div>Cotes Vertes</div> <table><tbody><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td>32</td><td></td><td>↩ Total cotes vertes</td></tr><tr><td>1</td><td colspan="3">Centre ISO 6411 - A2.5/5.3</td><td>0 - 4</td><td></td><td></td></tr><tr><td>2</td><td colspan="3">Chanfreinage</td><td>0 - 4</td><td></td><td></td></tr><tr><td>3</td><td colspan="3">Aspect filetage</td><td>0 - 4</td><td></td><td></td></tr><tr><td>4</td><td colspan="3">Chanfreins selon dessin (10x)</td><td>0 - 8</td><td></td><td></td></tr><tr><td>5</td><td colspan="3">Montage conforme (ajustage 21 ±0.05)</td><td>0 ou 4</td><td></td><td></td></tr><tr><td>6</td><td colspan="3">Protocole de contrôle</td><td>0 - 8</td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td colspan="3"></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td colspan="3"></td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table>									32		↩ Total cotes vertes	1	Centre ISO 6411 - A2.5/5.3			0 - 4			2	Chanfreinage			0 - 4			3	Aspect filetage			0 - 4			4	Chanfreins selon dessin (10x)			0 - 8			5	Montage conforme (ajustage 21 ±0.05)			0 ou 4			6	Protocole de contrôle			0 - 8																																
				32		↩ Total cotes vertes																																																																													
1	Centre ISO 6411 - A2.5/5.3			0 - 4																																																																															
2	Chanfreinage			0 - 4																																																																															
3	Aspect filetage			0 - 4																																																																															
4	Chanfreins selon dessin (10x)			0 - 8																																																																															
5	Montage conforme (ajustage 21 ±0.05)			0 ou 4																																																																															
6	Protocole de contrôle			0 - 8																																																																															
Total des points disponibles ⇨					100	↩ Total des points de pénalité																																																																													
						↩ Total des points obtenus																																																																													

Remarques : _____
