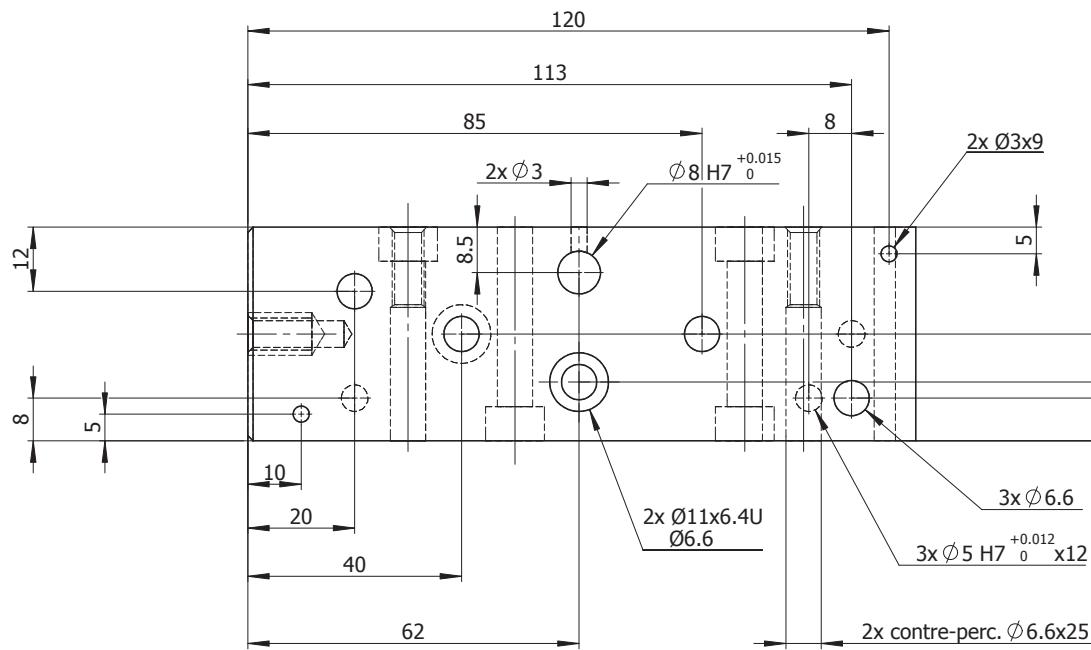
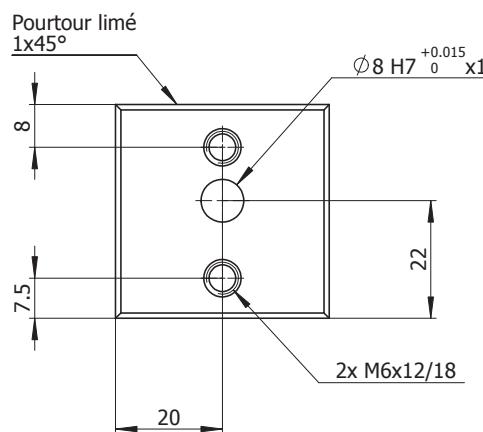
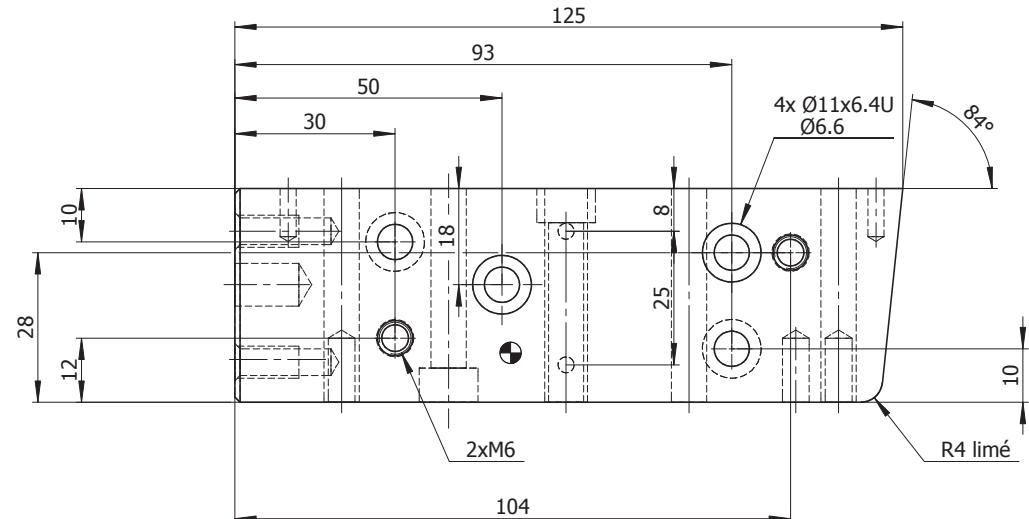
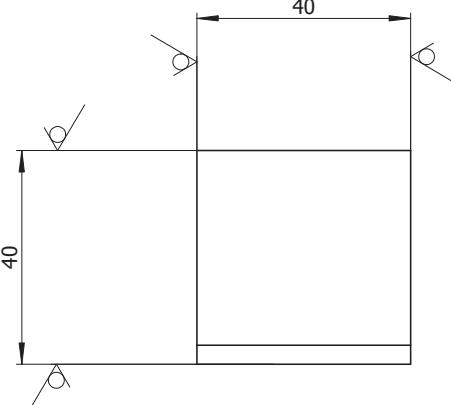


1 2 3 4 5 6 7 8

Numéro candidat : _____



Ra 1.6 (✓)

Numéro de candidat/e avec crayon électrique

Vue 3D
Ech.: 1:2

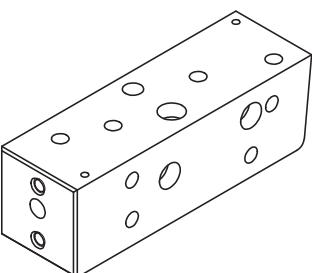


Tableau des tolérances
ISO 2768mK

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
------	------	----	----

Tolérances générales:
ISO 2768 - mK



Caractéristiques
Matière : 1.0122 S235JRG2C+C
Masse [gr] : 1366.12

Surface :

Traitement :

1:1

Echelle
Dessiné F.MEMBREZ 31.01.2013
Contrôlé GR-EXPERT 12.02.2013

Visa Date

M13.301

Dénomination
Pièce travaux main

A3



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

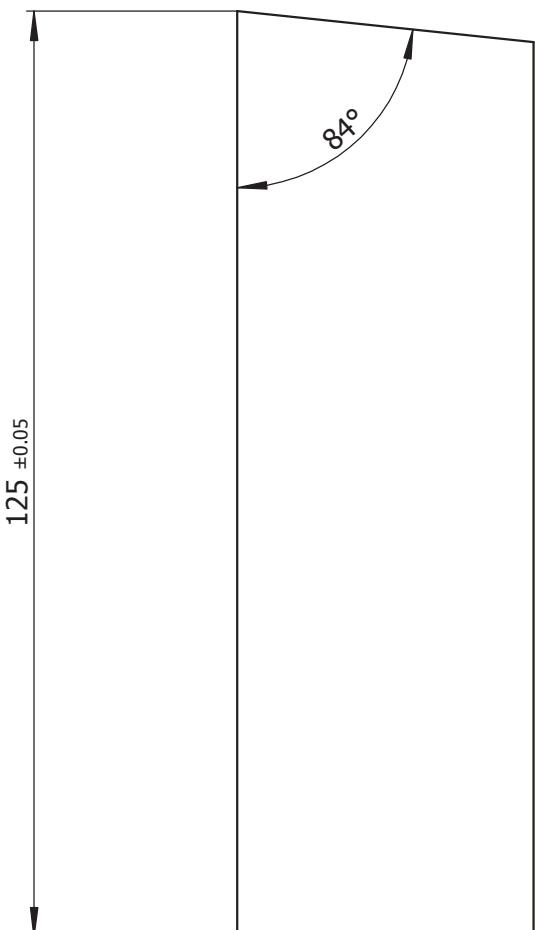
Section francophone

Description de l'examen
Examen partiel 2013

N° identification

Numéro candidat : _____

A



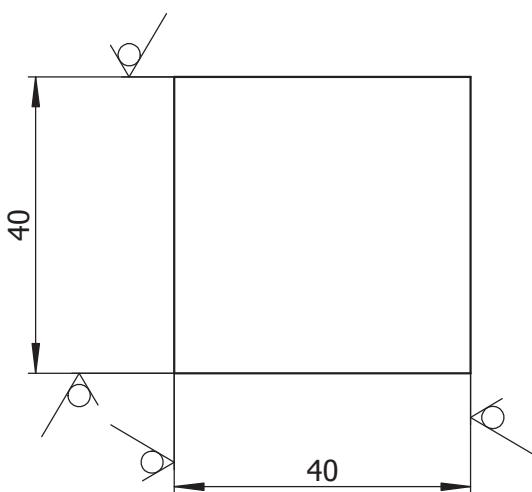
B

C

D

E

F



Propriétés de la matière brut		
Dénomination	Dimensions	Qté
Acier	$40 \times 40 \times 127$	1

$\sqrt{Ra\ 1.6}$ (✓) $-0.1\ -0.2\ +0.1\ +0.2$

Tolérances générales: ISO 2768 - mK

Caractéristiques
Matière : 1.0122 S235JRG2C+C
Masse [gr] : 1533.77
Surface :
Traitement :

Echelle
1:1

1:1

Visa Date

Dessiné	F.MEMBREZ	31.01.2013
Contrôlé	GR-EXPERT	12.02.2013



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

Section francophone

Description de l'examen N° identification

Examen partiel 2013

N° identification

XM13.301

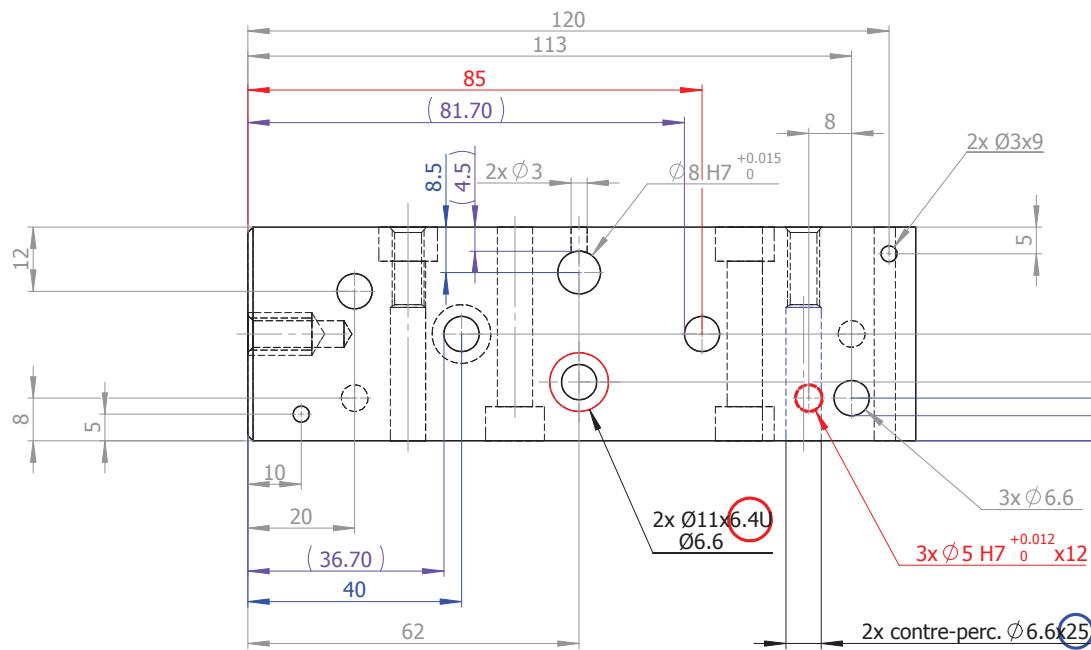
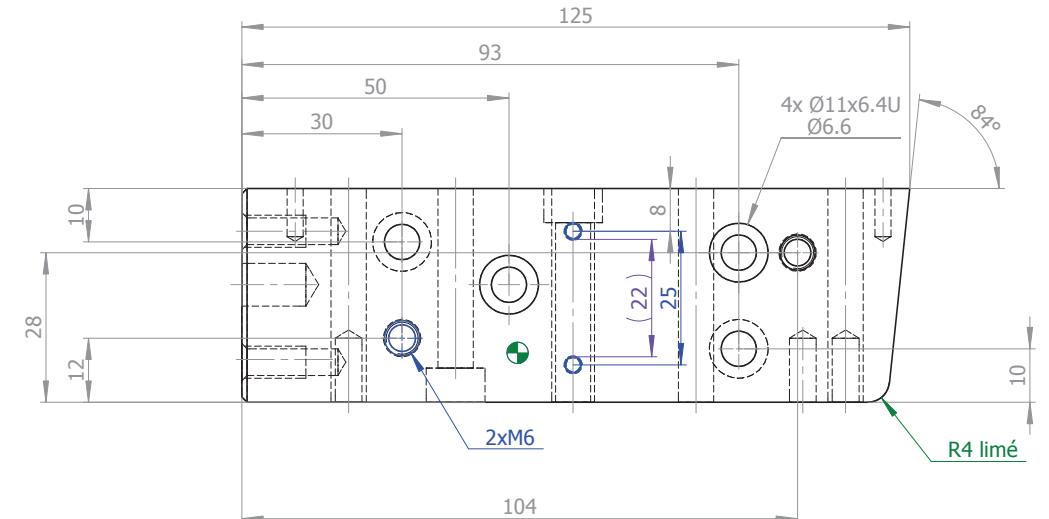
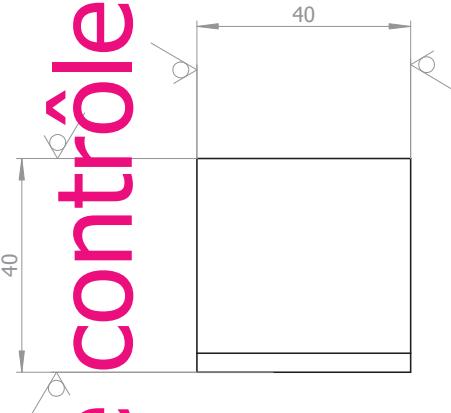
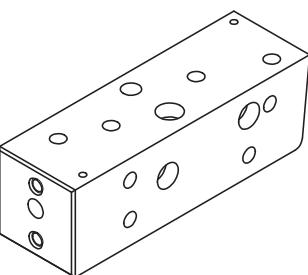
Dénomination

Pièce travaux main 1 - EB

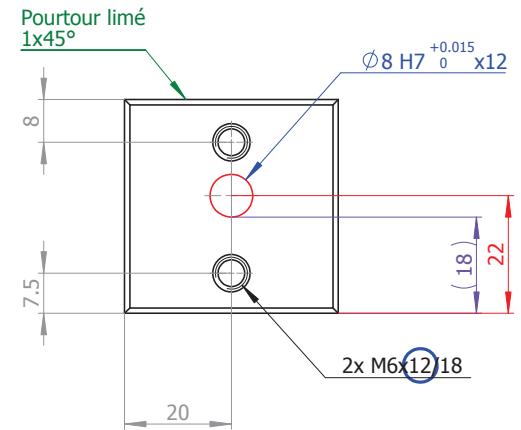
A4

Plan de contrôle

Vue 3D
Ech.: 1:2



Numéro candidat : _____



Numéro de candidat/e avec crayon électrique

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

Tolérances générales:
ISO 2768 - mK



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

Section francophone

Caractéristiques
Matière : 1.0122 S235JRG2C+C
Masse [gr] : 1366.12
Surface :
Traitement :

Echelle
1:1

Visa
F.MEMBREZ

Date
31.01.2013

Contrôlé
GR-EXPERT

12.02.2013

Description de l'examen
Examen partiel 2013

N° identification

Dénomination

M13.301

Pièce travaux main

A3

Examens partiels 2013

Mécanicien - Mécanicienne de production

Liste d'outillages – Travaux main

N° candidat(e)

Outillage de coupe

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Mèche à centrer [A2.0 x 6 + A2.5 x 8] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [$\varnothing 3$] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [$\varnothing 5$] Mise à disposition sur la place d'examen	pour M6
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [$\varnothing 6.6$] Mise à disposition sur la place d'examen	pour noyure [selon normes entreprise]
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [$\varnothing 4.8$] Mise à disposition sur la place d'examen	pour avant trou
<input type="checkbox"/> Alésoirs hélicoïdaux [$\varnothing 4.95$] [$\varnothing 4.98$] [$\varnothing 5H7$] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [$\varnothing 7.8$] Mise à disposition sur la place d'examen	pour avant trou 8H7
<input type="checkbox"/> Alésoirs hélicoïdaux [$\varnothing 7.95$] [$\varnothing 7.98$] [$\varnothing 8H7$] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Taraud [M6] Mise à disposition sur la place d'examen	pour trou borgne et traversant
<input type="checkbox"/> Fraise à pivot [$\varnothing 11$ pivot $\varnothing 6.6$] Mise à disposition sur la place d'examen	selon normes entreprise
<input type="checkbox"/> Fraise à angler [90°] Mise à disposition sur la place d'examen	angler tous les trous [2 grandeurs]
<input type="checkbox"/> Limes [carrelette, barrette] Mise à disposition sur la place d'examen	pour R3, pour 1x45° et pour chanfreiner
<input type="checkbox"/> Crayon électrique Mis à disposition sur la place d'examen	pour inscription n° candidat(e)

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"/> Réglette [150mm] Amené par le candidat ou la candidate	
<input type="checkbox"/> Jauge tampon filetée [M6] Mis à disposition sur la place d'examen	passe / passe pas
<input type="checkbox"/> Jauge à rayon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle R4
<input type="checkbox"/> Jauge à chanfrein Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle 1x45°
<input type="checkbox"/> Jauges tampon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle des cotes Ø5H7 et Ø8H7

Outillage

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Trusquin Mis à disposition sur la place d'examen	pour traçage complet
<input type="checkbox"/> Marteau acier Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Pointeau Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Brosse à limes Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Pierre à huile Mise à disposition sur la place d'examen	

Désignation matière

- Pièce 1 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 40 x 40 x 125±0.05

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'exams.
- 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.

Examens partiels 2013

Mécanicien - Mécanicienne de production

Plan d'opération – Travaux main

N° candidat(e)

Examens partiels 2013

Mécanicien - Mécanicienne de production

Protocole de contrôle – Travaux main

N° candidat(e)

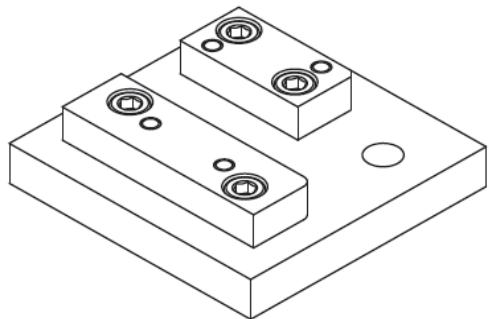
Date

Visa

Plan d'opération – Travaux main

N° candidat(e)

N°	Descriptions des opérations
1	Étudier le dossier et les plans
2	Contrôler les ébauches et les fournitures
3	Limer rayon de 4, limer angle 1x45° sur Pos.1, chanfreiner
4	Tracer vue de face,vue arrière et vue de gauche
5	Pointeur tous ce qui a été tracé
6	Centrer tous ce qui a été pointé
7	Percer, angler et tarauder Percer, angler et aléser Percer, fraiser noyures Ø11 et angler
8	Tracer vue de dessus et vue de dessous
9	Pointeur tous ce qui a été tracé
10	Centrer tous ce qui a été pointé
11	Percer, angler et tarauder Percer, angler et aléser Percer, fraiser noyures Ø11 et angler
12	Nettoyer et contrôler

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

Date :

Expert 1 :

Expert 2 :

Calcul des points de la rubrique Travaux main

	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 Travaux main**

Connaissances Professionnelles Globales [CPG]

L'expert sur place pendant l'examen

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

Points de pénalité				Pénalités attribuées
Type	Référence	Cote		Remarques
Cotes Rouges			36	⇒ Total cotes rouges
1	Position	Pièce 1	85	9
2	Position	Pièce 1	22	9
3	Profondeur	Pièce 1	6.4U	9
4	Diamètre	Pièce 1	5H7 +0.012/0	9
Cotes Bleues			32	⇒ Total cotes bleues
1	Position	Pièce 1	40	4
2	Position	Pièce 1	8.5	4
3	Position	Pièce 1	8	4
4	Entraxe	Pièce 1	25	4
5	Profondeur	Pièce 1	25	4
6	Profondeur	Pièce 1	12	4
7	Diamètre	Pièce 1	8H7 +0.015/0	4
8	Diamètre	Pièce 1	M6	4
Cotes Vertes			32	⇒ Total cotes vertes
1	Rayon de 4mm		0 - 4	
2	Chantfrein 1x45°		0 - 4	
3	Propreté des alésages		0 - 8	
4	Conforme au dessin		0 - 8	
5	Protocole de contrôle		0 - 8	
Total des points disponibles ⇒			100	⇒ Total des points de pénalité
				⇒ Total des points obtenus

Remarques :