

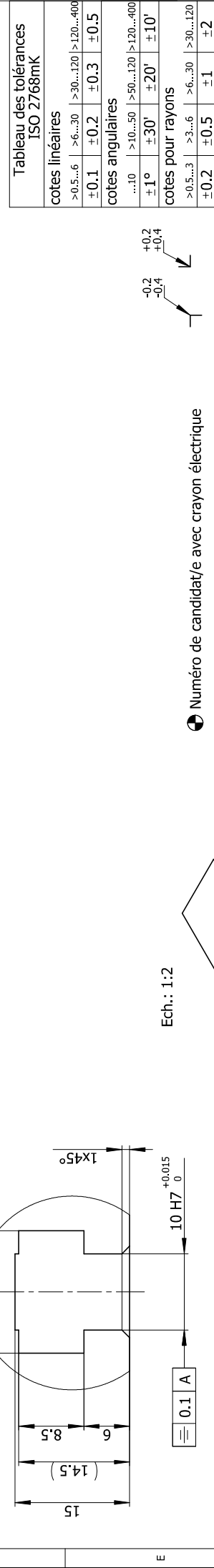
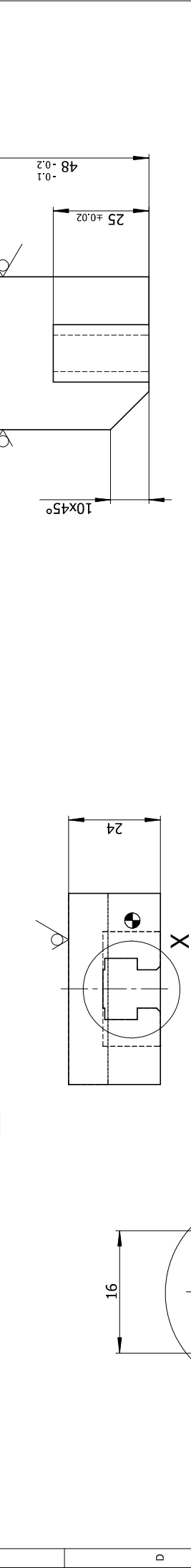
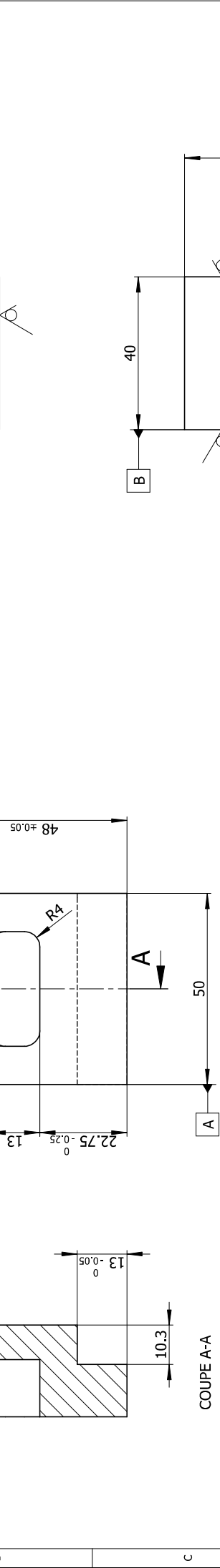
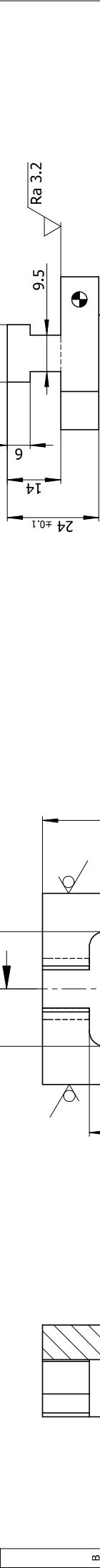


1  Ra 1.6 (✓)

2  Ra 1.6 (✓)



Numéro de candidat/e avec crayon électrique

Tolérances générales:  
ISO 2768 - mk

Caractéristiques

Matière : \_\_\_\_\_

Masse [gr] : 511.96

Surface : \_\_\_\_\_

Traitement : \_\_\_\_\_

Echelle

1:1

Visa

Date

Dessiné F.MEMBRESZ 12.04.2016

Validé GR-EXPERT 03.05.2016

Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière	Dimensions du brut	Qté
1	P16.101	Base	Acier 1.0122 S235JRG2C+C	50 x 25 x 50	1
2	P16.102	Coulisseau	Acier 1.0122 S235JRG2C+C	40 x 25 x 50	1

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

Examen partiel 2016

Dénomination

Section francophone

Description de l'examen

N° Identification

16.100

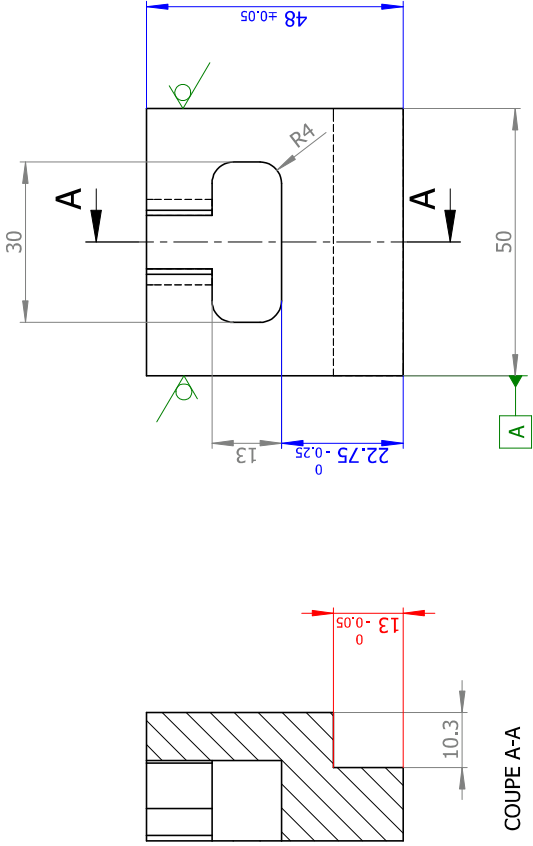
Fraisage

A3

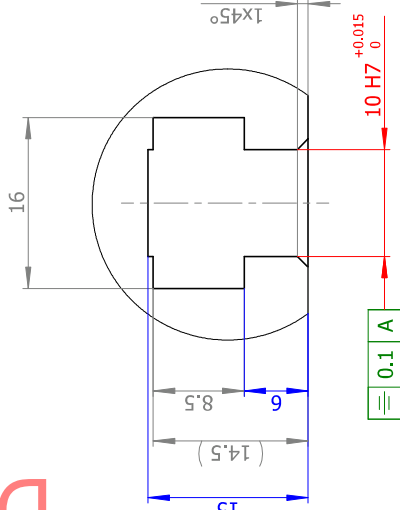
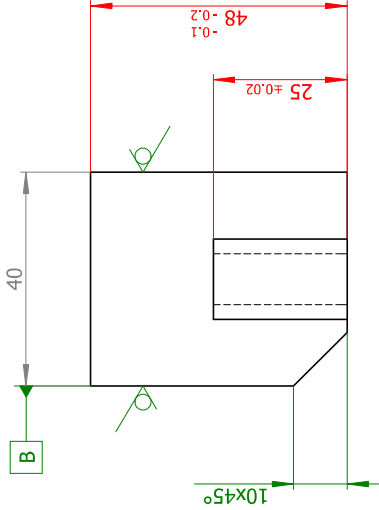
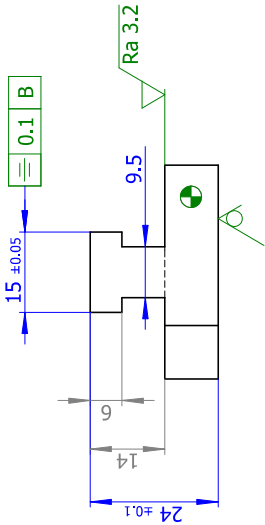
1 

2 

Numéro candidat : -----

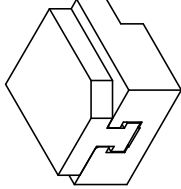


COUPE A-A




DÉTAIL X  
ECHELLE 2 : 1

Ech.: 1:2



 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: <b>ISO 2768 - mK</b>		Caractéristiques	
		Matière : _____	
		Masse [gr] : 511.96	
		Surface : _____	
		Traitement : _____	
		Echelle	
		<b>1:1</b>	
		Date	
		Dessiné F.MEMBRESZ 12.04.2016	
		Validé GR-EXPERT 03.05.2016	

Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière	Dimensions du brut	Qté
1	P16.101	Base	Acier 1.0122 S235JRG2C+C	50 x 25 x 50	1
2	P16.102	Coulisseau	Acier 1.0122 S235JRG2C+C	40 x 25 x 50	1

		N° identification	
Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle		Description de l'examen	
		<b>Examen partiel 2016</b>	
Section francophone		Dénomination	
		<b>Fraisage</b>	
		A3	

**P16.100**

# Examens partiels 2016

## Polymécanicien CFC – Polymécanicienne CFC

### Liste d'outillages – Fraisage

N° candidat(e)

#### Outillage de coupe

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Fraise à surfacer [Ø50 - Ø80] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Fraise en bout deux tailles [Ø16] Mise à disposition sur la place d'examen	Type ébauche
<input type="checkbox"/> Fraise en bout deux tailles [Ø16] Mise à disposition sur la place d'examen	Type finition
<input type="checkbox"/> Fraise en bout deux tailles [Ø8] Mise à disposition sur la place d'examen	Type ébauche
<input type="checkbox"/> Fraise en bout deux tailles [Ø8] Mise à disposition sur la place d'examen	Type finition
<input type="checkbox"/> Fraise à T [Ø16 / 8] Mise à disposition sur la place d'examen	Pour usinage entrée à T
<input type="checkbox"/> Fraise à angler [Ø16.4] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Grattoir triangulaire Mis à disposition sur la place d'examen	Pour chanfrein général
<input type="checkbox"/> Limes [barrette, carrellette, feuille de sauge] Mise à disposition sur la place d'examen	Pour chanfrein général

#### 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 [25 – 50mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Micromètre de profondeur [0 - 25mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Équerre biseautée [50 x 75mm] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Rapporteur d'angle Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Jauge tampon Mise à disposition sur la place d'examen	Pour contrôle cote 10H7
<input type="checkbox"/> Cales étalon Mise à disposition sur la place d'examen	

#### Outillage

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Palpeur d'arête [Ø10] Mis à disposition sur la place d'examen	Centrofixe
<input type="checkbox"/> Mors [hauteur mini. 40mm] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Cales d'appuis Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Trusquin Mise à disposition sur la place d'examen	pour ceux qui le désirent
<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)

**Désignation matière**

- Pièce 1 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 50 x 25 x 50
- Pièce 2 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 40 x 25 x 50

**Informations générales**

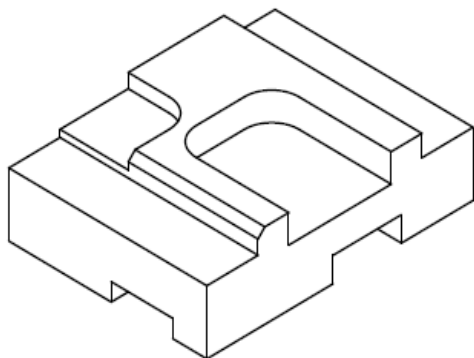
- Il est conseillé de calculer les vitesses de coupe avant l'examen.
- L'employeur participe aux frais d'outillage mis à disposition sur les places d'examens.
- Les dimensions des corps de fraises sont en fonction de l'équipement machine disponible sur les places d'examens.
- L'outillage mis à disposition 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]

N° candidat(e)

**Visa**

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

Date : .....

Expert 1 : .....








Expert 2 : .....

**Calcul des points de la rubrique de Fraisage**

	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 [  $\pm 40$  points ]**Total des points pour la rubrique Fraisage**

## Connaissances Professionnelles Globales [CPG]

 Eléments d'évaluation pris en compte (10 Pts maximum par élément)							
<b>Fautes légères de 6 à 7 Pts</b> 				<b>Travail effectué selon les attentes : 8 Pts</b> 			
<b>Fautes graves de 0 à 5 Pts</b> 				<b>Points particulièrement positifs : 9 à 10 Pts</b> 			
				<b>Justification des évaluation différentes de 8 Pts</b>			
<b>Méthode de travail</b>							
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						
<b>Sécurité au travail</b>							
x	Utilise les protections adaptées aux travaux confiés						
x	Travail avec une place ordonnée						
<b>Autonomie (commence à 10pts)</b>							
x	Ne demande que si nécessaire						
x	Ne s'informe qu'auprès de l'expert						
				 <b>Total des points par colonne</b>			
				 <b>Total des points de l'évaluation CPG</b>			

<b>L'expert sur place pendant l'examen</b>	
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>10H7</td><td>9</td></tr><tr><td>2</td><td>Profondeur</td><td>Pièce 1</td><td>13 0 / -0.05</td><td>9</td></tr><tr><td>3</td><td>Largeur</td><td>Pièce 2</td><td>25 ±0.02</td><td>9</td></tr><tr><td>4</td><td>Longueur</td><td>Pièce 2</td><td>48 -0.10 / -0.20</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	10H7	9	2	Profondeur	Pièce 1	13 0 / -0.05	9	3	Largeur	Pièce 2	25 ±0.02	9	4	Longueur	Pièce 2	48 -0.10 / -0.20	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><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	10H7	9																																																																
2	Profondeur	Pièce 1	13 0 / -0.05	9																																																																
3	Largeur	Pièce 2	25 ±0.02	9																																																																
4	Longueur	Pièce 2	48 -0.10 / -0.20	9																																																																
Remarques																																																																				
Total cotes rouges																																																																				
<div>Cotes Bleues</div> <table><tbody><tr><td>1</td><td>Profondeur</td><td>Pièce 1</td><td>15</td><td>4</td></tr><tr><td>2</td><td>Largeur</td><td>Pièce 1</td><td>6</td><td>4</td></tr><tr><td>3</td><td>Largeur</td><td>Pièce 1</td><td>22.75 0 / -0.25</td><td>4</td></tr><tr><td>4</td><td>Longueur</td><td>Pièce 1</td><td>24</td><td>4</td></tr><tr><td>5</td><td>Longueur</td><td>Pièce 1</td><td>48 ±0.05</td><td>4</td></tr><tr><td>6</td><td>Largeur</td><td>Pièce 2</td><td>9.5</td><td>4</td></tr><tr><td>7</td><td>Largeur</td><td>Pièce 2</td><td>15 ±0.05</td><td>4</td></tr><tr><td>8</td><td>Longueur</td><td>Pièce 2</td><td>24 ±0.10</td><td>4</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>					1	Profondeur	Pièce 1	15	4	2	Largeur	Pièce 1	6	4	3	Largeur	Pièce 1	22.75 0 / -0.25	4	4	Longueur	Pièce 1	24	4	5	Longueur	Pièce 1	48 ±0.05	4	6	Largeur	Pièce 2	9.5	4	7	Largeur	Pièce 2	15 ±0.05	4	8	Longueur	Pièce 2	24 ±0.10	4											<div>Total cotes bleues</div> <table><tbody><tr><td></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><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr></tbody></table>													
1	Profondeur	Pièce 1	15	4																																																																
2	Largeur	Pièce 1	6	4																																																																
3	Largeur	Pièce 1	22.75 0 / -0.25	4																																																																
4	Longueur	Pièce 1	24	4																																																																
5	Longueur	Pièce 1	48 ±0.05	4																																																																
6	Largeur	Pièce 2	9.5	4																																																																
7	Largeur	Pièce 2	15 ±0.05	4																																																																
8	Longueur	Pièce 2	24 ±0.10	4																																																																
<div>Cotes Vertes</div> <table><tbody><tr><td>1</td><td>Angle 10 x 45°</td><td>0 - 4</td></tr><tr><td>2</td><td>Équerrage</td><td>0 - 4</td></tr><tr><td>3</td><td>États de surface</td><td>0 - 4</td></tr><tr><td>4</td><td>Parallélisme 0.10</td><td>0 - 4</td></tr><tr><td>5</td><td>Conforme au dessin</td><td>0 - 8</td></tr><tr><td>6</td><td>Protocole de contrôle</td><td>0 - 8</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table>					1	Angle 10 x 45°	0 - 4	2	Équerrage	0 - 4	3	États de surface	0 - 4	4	Parallélisme 0.10	0 - 4	5	Conforme au dessin	0 - 8	6	Protocole de contrôle	0 - 8							<div>Total cotes vertes</div> <table><tbody><tr><td></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><tr><td></td></tr></tbody></table>																																							
1	Angle 10 x 45°	0 - 4																																																																		
2	Équerrage	0 - 4																																																																		
3	États de surface	0 - 4																																																																		
4	Parallélisme 0.10	0 - 4																																																																		
5	Conforme au dessin	0 - 8																																																																		
6	Protocole de contrôle	0 - 8																																																																		
Total des points disponibles ⇌		100	Total des points de pénalité																																																																	
			Total des points obtenus																																																																	

Remarques : \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_