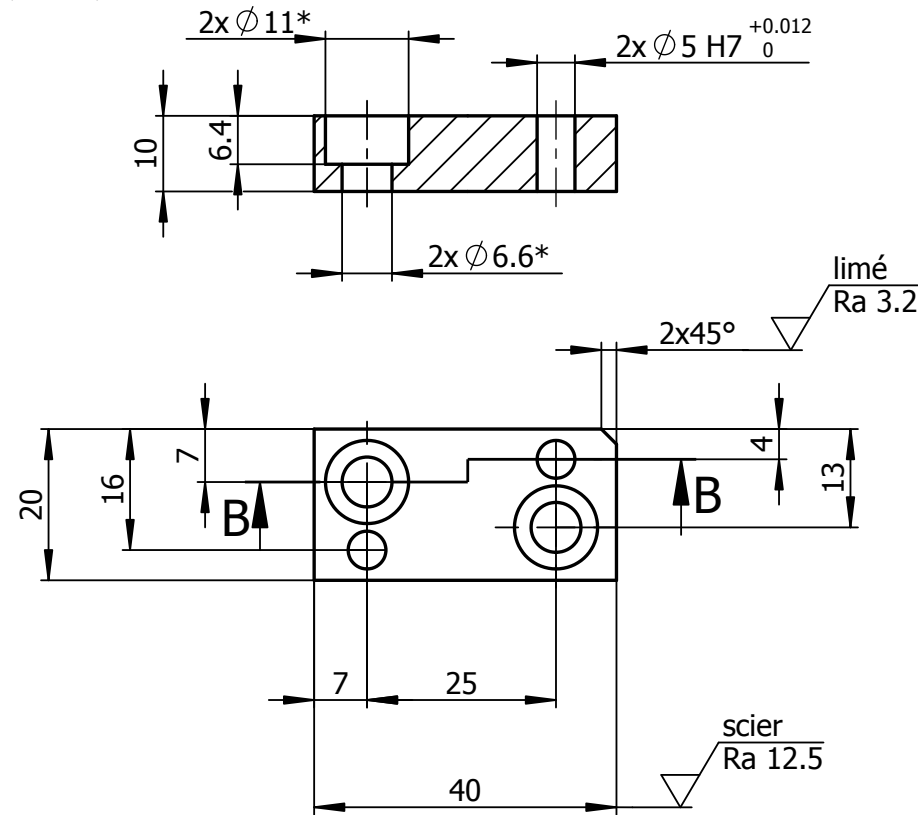


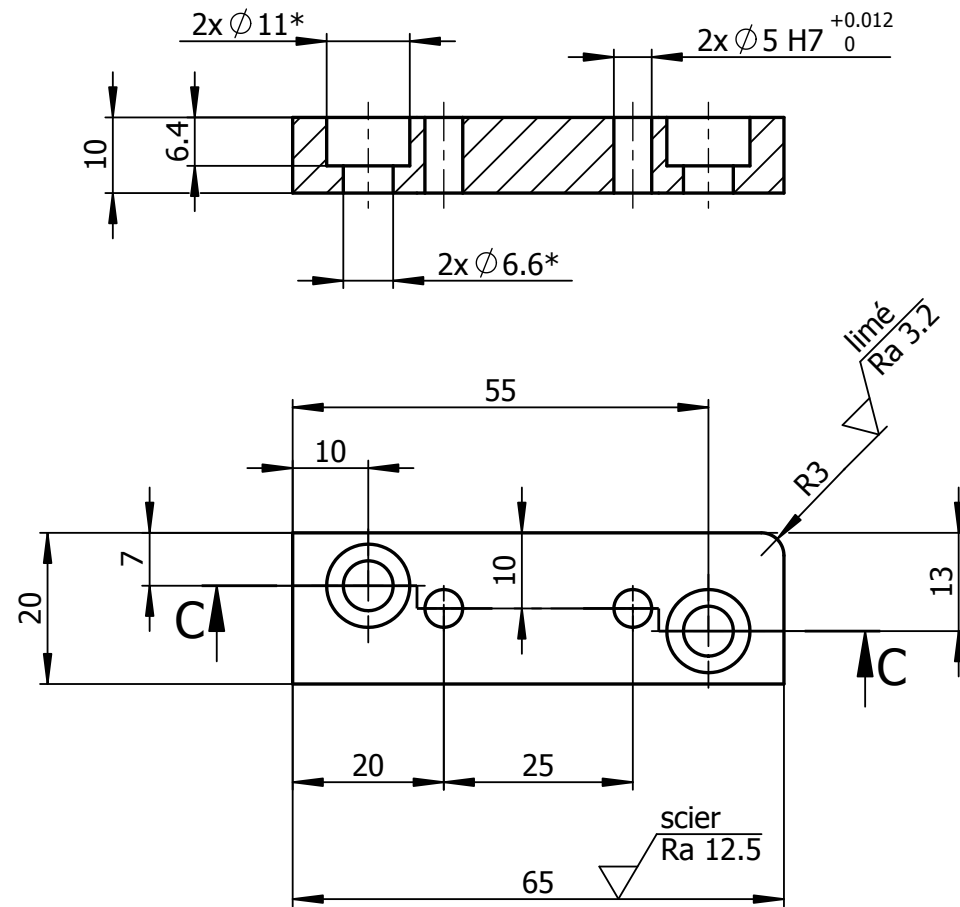
2 \vee (\vee)

COUPE B-B



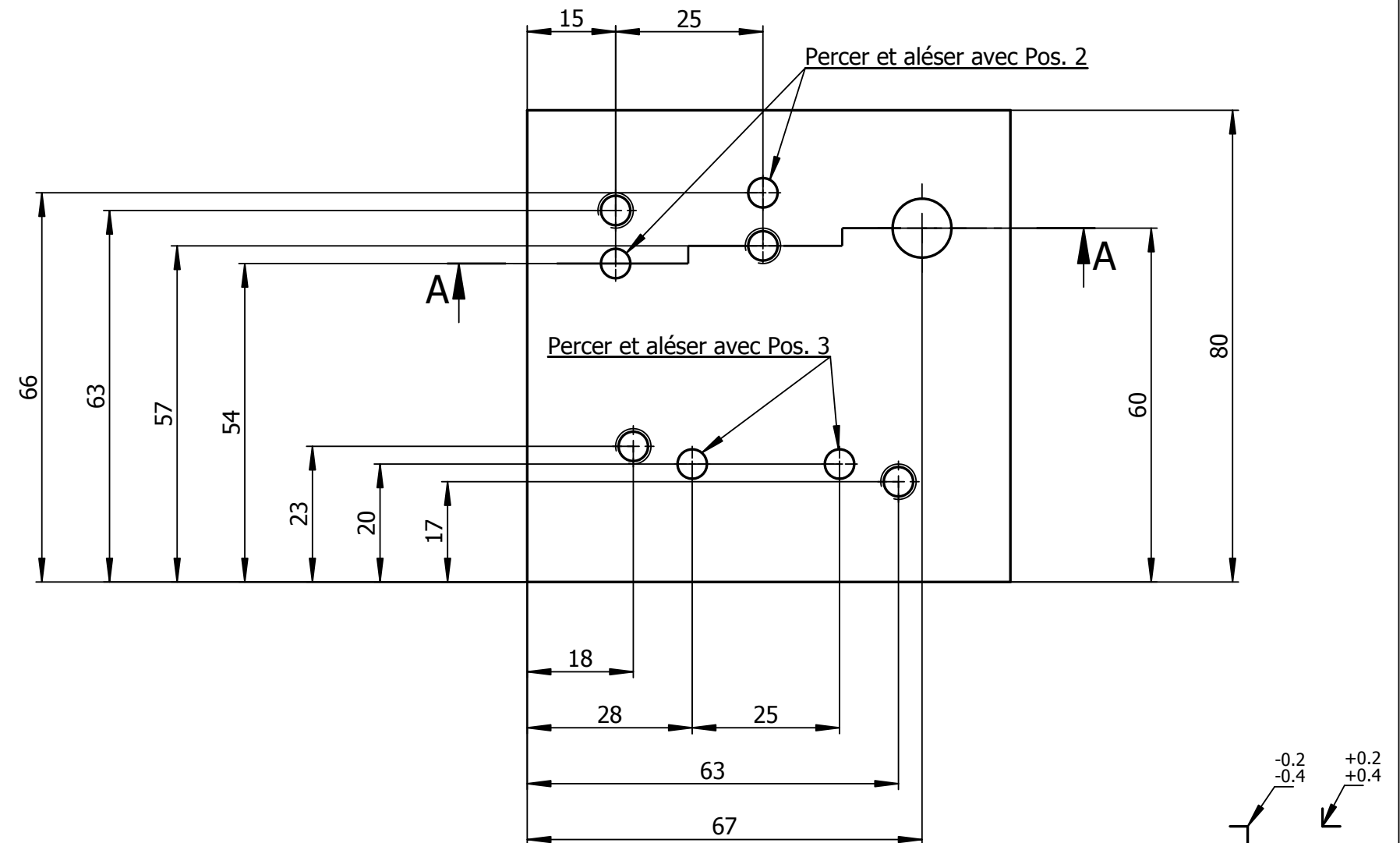
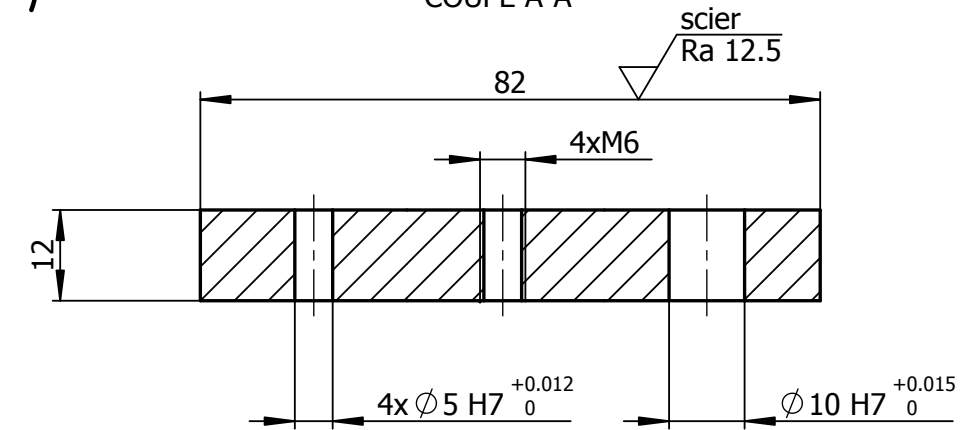
3 $\vee (\vee)$

COUPE C-C



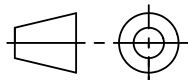
1 \checkmark (\checkmark)


COUPE A-A



* : selon normes de l'entreprise

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
$\pm 1^\circ$	$\pm 30'$	$\pm 20'$	$\pm 10'$
cotes pour rayons			
>0.5...3	>3...6	>6...30	>30...120
± 0.2	± 0.5	± 1	± 2

<div>Tolérances générales: ISO 2768 - mK</div> <div></div>	Caractéristiques		Echelle 1:1		Visa	Date	
	Matière : 1.0122 S235JRG2C+C				Dessiné	F.MEMBREZ	17.05.2008
	Masse [gr] :				Contrôlé	GR EXPERT1	19.05.2008
	Surface :						
	Traitement :						

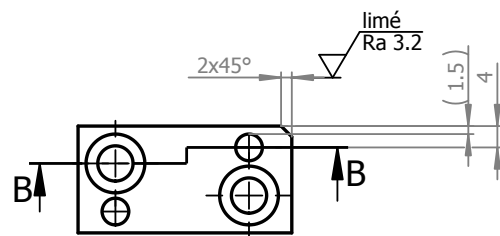
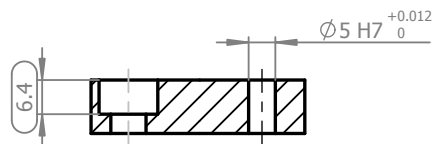
<div><div>Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle</div><div>Section francophone / 2ème arrondissement</div></div>	Description de l'examen Examen partiel 2008	N° identification P08.300
	Dénomination Assemblage: Vues de détails	
		A3

Dessins de corrections

Numéro candidat : _____

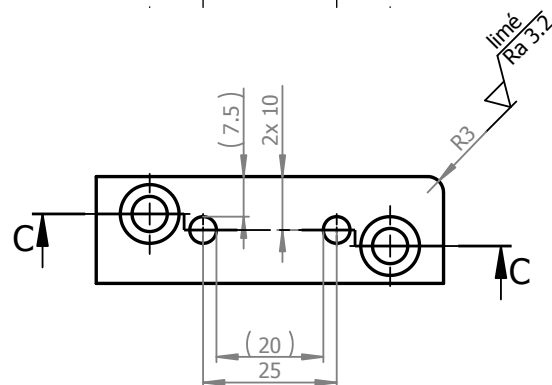
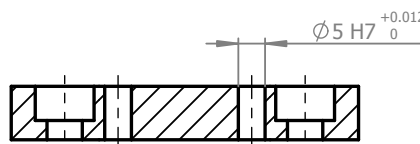
2 ✓ (✓)

COUPE B-B

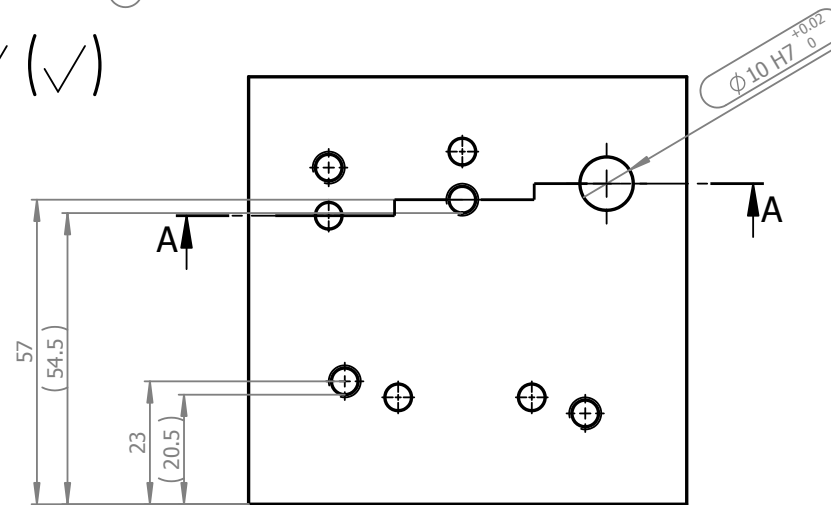
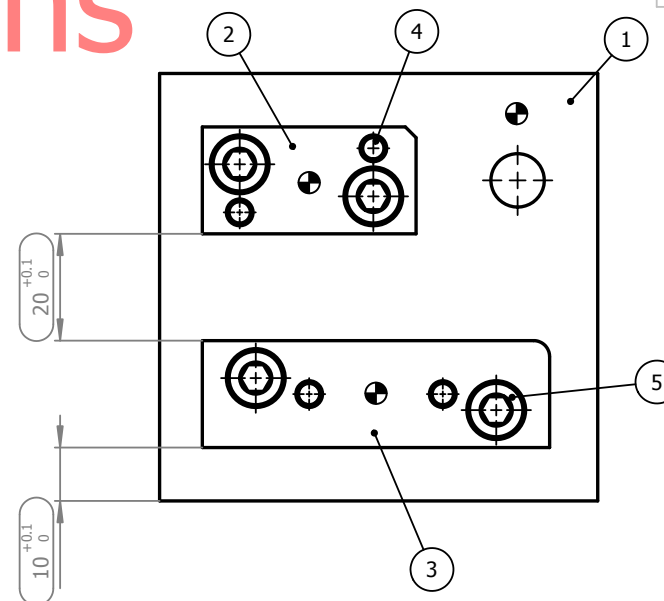


3 ✓ (✓)

COUPE C-C



1 ✓ (✓)



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



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

Echelle
1:1

	Visa	Date
Dessiné	F.MEMBREZ	17.05.2008
Contrôlé	GR EXPERT1	19.05.2008



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

Section francophone / 2ème arrondissement

Description de l'examen
Examen partiel 2008

Dénomination

Assemblage - Contrôle

N° identification

P08.300

A3

Liste d'outillages – Ajustage

Outillage de coupe

Dénomination	Remarques
○ Mèche à center [2.5 x 8] Mise à disposition sur la place d'examen	
○ Mèche hélicoïdale [Ø5] Mise à disposition sur la place d'examen	pour M6
○ Mèche hélicoïdale [Ø6.6] Mise à disposition sur la place d'examen	pour noyures [selon les normes de l'entreprise]
○ Mèche hélicoïdale [Ø4.8] Mise à disposition sur la place d'examen	pour avant trou 5H7
○ Alésoirs [Ø4.95] [Ø4.98] [Ø5H7] Mis à disposition sur la place d'examen	pour aléser trou 5H7
○ Mèche hélicoïdale [Ø9.8] Mise à disposition sur la place d'examen	pour avant trou 10H7
○ Alésoirs [Ø9.95] [Ø9.98] [Ø10H7] Mis à disposition sur la place d'examen	pour aléser trou 10H7
○ Taraud [M6] Mis à disposition sur la place d'examen	pour trou traversant
○ Fraise à pivot [Ø11] Mise à disposition sur la place d'examen	selon les normes de l'entreprise
○ Fraises à angler 90° Mise à disposition sur la place d'examen	anglage de tous les trous [2 grandeurs]
○ Limes [barrette, carrelette] Mise à disposition sur la place d'examen	pour R3, pour 2x45° et pour chanfreiner
○ 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>	
○ Jauge taraudage Mise à disposition sur la place d'examen	passe / passe pas pour M6
○ Jauge à rayon Mise à disposition sur la place d'examen	Contrôle R3
○ Jauge à chanfrein Mise à disposition sur la place d'examen	Contrôle 2x45°
○ Jeux de cale-étalon Mis à disposition sur la place d'examen	Contrôle de la cote de 20 0/+0.1
○ Jauges tampon Mis à disposition sur la place d'examen	Contrôle des cotes Ø5H7 et Ø10H7
○ Test de rugosité [n°1 et n°4] Mis à disposition sur la place d'examen	Rugotest

Examens partiels 2008

Polymécanicien - Polymécanicienne

Outillage

Dénomination	Remarques
<ul style="list-style-type: none">○ Trusquin Mis à disposition sur la place d'examen○ Marteau acier Mis à disposition sur la place d'examen○ Pointeau Mis à disposition sur la place d'examen○ Brosse à limes Mise à disposition sur la place d'examen○ Clef 6 pans mâle [4mm] Mise à disposition sur la place d'examen	<p>pour traçage complet</p>

Désignation matière

- Pièce 1 : Acier [1.0718 – 11SMnPb30+C] 80 x 12 x 82
- Pièce 2 : Acier [1.0718 – 11SMnPb30+C] 20 x 10 x 40
- Pièce 3 : Acier [1.0718 – 11SMnPb30+C] 20 x 10 x 65

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
- Il est interdit d'utiliser des perceuses à table croisée

Plan d'opération – Ajustage

[illegible]

Protocole de contrôle – Ajustage

Dimensions nominales	Dimensions mesurées	Résultats Bon / Rebut		Instruments de contrôle
Pos. 1				
Taraudage M6 pour la pos. 2				
Taraudage M6 pour la pos. 2				
Pos. 2				
Alésage 5H7				
Alésage 5H7				
Pos. 3				
Alésage 5H7				
Alésage 5H7				
Assemblage				
Distance 20 ^{0/+0.1}				
Distance 10 ^{0/+0.1}				
Distance 8 ^{±0.2} pour la pos. 3				

Date

Visa

Examens partiels 2008

Polymécanicien - Polymécanicienne

N° candidat(e) _____

Feuille d'évaluation - Ajustage

Calcul des notes par points

Nombres de points maximum :

100

Points			Notes
100	-	91	6
90	-	81	5.5
80	-	71	5
70	-	61	4.5
60	-	51	4
50	-	41	3.5
40	-	31	3
30	-	21	2.5
20	-	0	2

Les experts lors de la correction

Date :

Expert 1 :

Expert 2 :

Calcul de la note finale de la rubrique de Ajustage

	Points obtenus	Notes obtenues	Pondérations	Notes pondérées
1. Connaissances Professionnelles Globales		x	1	=
2. Résultat et Efficience		x	4	=

Total des notes pondérées

$$\boxed{} \div \boxed{5} = \boxed{}$$

Note d'Ajustage [arrondie à la ½ note]