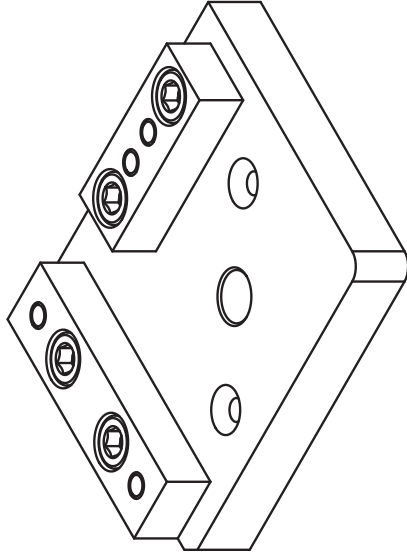
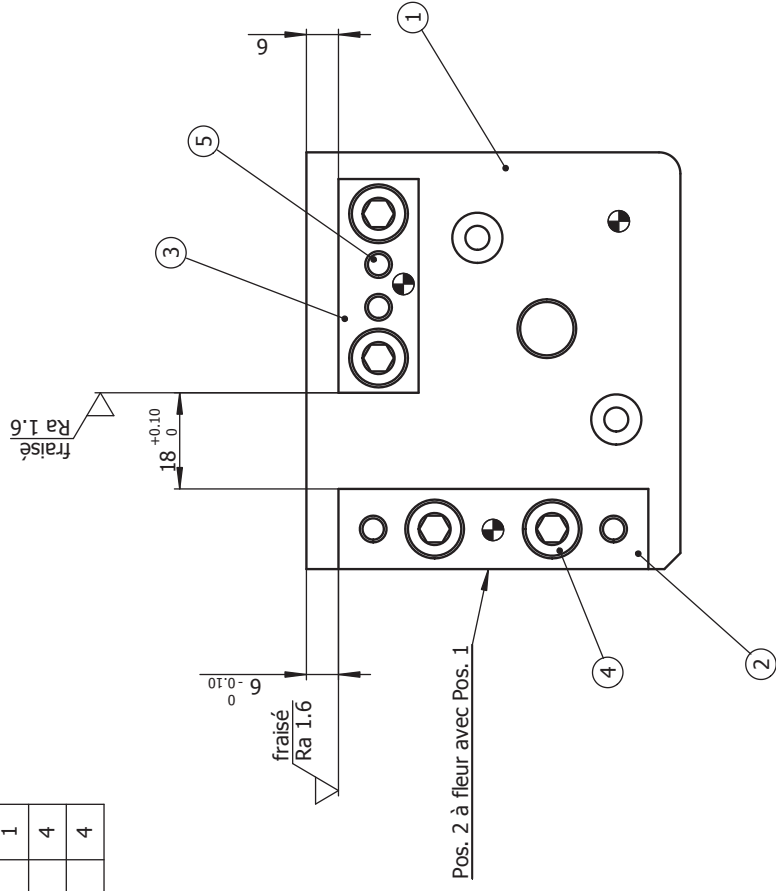


1		2		3		4		5		6		7		8	
Pos.	N° Iden	Dénomination		Matière		Dimensions du brut		Qte							
1	M09 301	Plaque de base		Acier 1 0122 S235JP62C+C		78 x 12 x 70		1							
														Numéro candidat : -----	

Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière	Dimensions du brut	Qte
1	M09.301	Plaque de base	Acier 1.0122 S235JRG2C+C	78 x 12 x 70	1
2	M09.302	Butée	Acier 1.0122 S235JRG2C+C	15 x 10 x 58	1
3	M09.303	Butée	Acier 1.0122 S235JRG2C+C	15 x 10 x 40	1
4	ISO 4762	Vis à 6 pans creux M6x12-8.8	Bossard: BN 272		4
5	ISO 2338	Goupille cylindrique Ø5h6x20-St	Bossard: BN 858		4



 Numéro de candidat/e avec crayon électrique

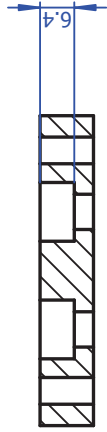
Tolérances générales: ISO 2768 - mK		Caractéristiques		Echelle 1:1	Visa Dessiné Contrôlé	Date 04.10.2008 14.10.2008
		Matière :				
		Masse [gr] : 604.43				
		Surface :				
Traitement :						
		Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle		Description de l'examen Examen partiel 2009		N° d'identification
Section francophone		Dénomination		M09.300		A3
Assemblage						

Dessins de corrections

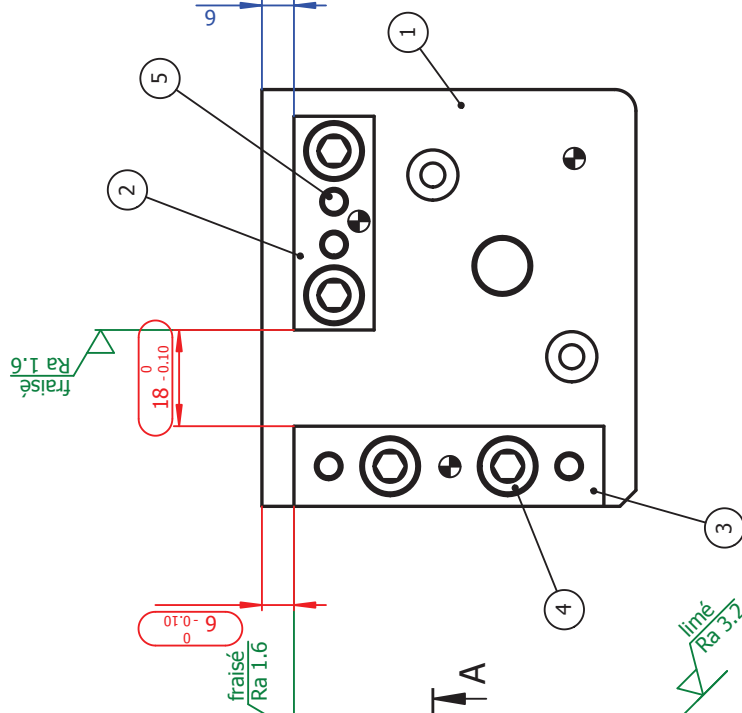
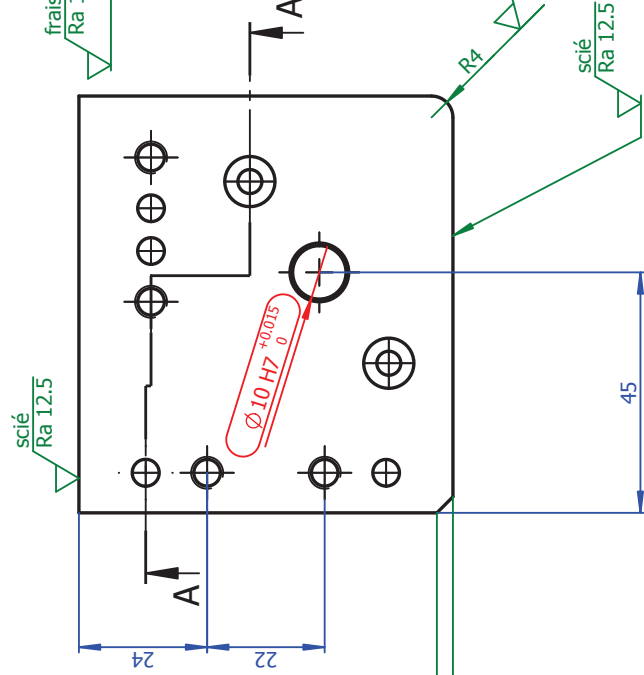
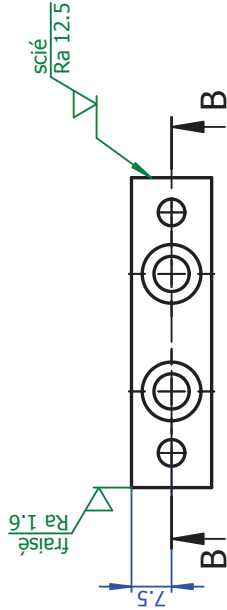
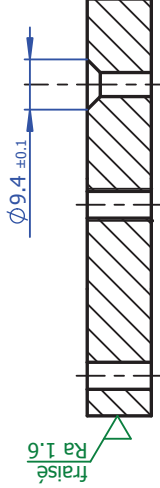
2 ✓(✓)

1 ✓(✓)

COUPE B-B

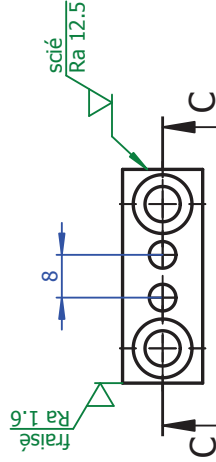
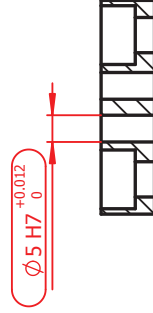


COUPE A-A



3 ✓(✓)

COUPE C-C



* : selon normes de l'entreprise

Tableau des tolérances ISO 2768mK		Caractéristiques		Echelle		Visa		Date	
cotes linéaires		Matière : 1.0122 S235JRG2C+C		1:1		F.MEMBRES		04.10.2008	
>0.5...6 >6...30 >30...120 >120...400		Masse [gr] : 484.31				GR-EXP-AJ		14.10.2008	
±0.1 ±0.2 ±0.3 ±0.5		Surface :							
cotes angulaires		Traitement :							
...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									

Description de l'examen		N° Identification	
Examen partiel 2009			
Dénomination			
Section francophone			

M09.301	
Assemblage : Vues de détails A3	

Liste d'outillages – Assemblage

Outillage de coupe

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Mèche à centrer [A2.5 x 8] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [Ø4.5] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [Ø5] Mise à disposition sur la place d'examen	pour M6
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [Ø6.6] Mise à disposition sur la place d'examen	pour noyures [selon normes entreprise]
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [Ø4.8] Mise à disposition sur la place d'examen	pour avant trou 5h7
<input type="checkbox"/> Alésoirs hélicoïdaux [Ø4.95] [Ø4.98] [Ø5H7] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [Ø9.8] Mise à disposition sur la place d'examen	pour avant trou 10h7
<input type="checkbox"/> Alésoirs hélicoïdaux [Ø9.95] [Ø9.98] [Ø10H7] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Taraud [M6] Mise à disposition sur la place d'examen	pour trou traversant
<input type="checkbox"/> Fraise à pivot [Ø11] 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 R4, pour 3x45° et pour chanfreiner
<input type="checkbox"/> Crayon électrique Mise 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] <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"/> Réglette [150mm] <u>Amené par le candidat ou la candidate</u>	
<input type="checkbox"/> Jauge taraudage Mis à disposition sur la place d'examen	pas / passe pas pour M6
<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 2x45°
<input type="checkbox"/> Jeux de cale-étalon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle de la cote 18 +0.1/0
<input type="checkbox"/> Jauges tampon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle des cotes Ø5H7 et Ø10H7

Examens partiels 2009

Mécapratricien - Mécapratricienne

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	
<input type="checkbox"/> Clef 6 pans mâle [5mm] Mise à disposition sur la place d'examen	

Désignation matière

- Pièce 1 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 78 x 12 x 70
- Pièce 2 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 15 x 10 x 58
- Pièce 3 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 15 x 10 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

Plan d'opération – Assemblage

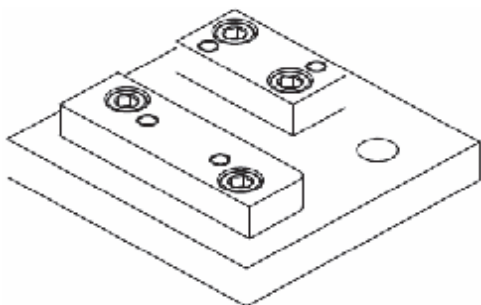
[illegible]

Protocole de contrôle – Assemblage

Dimensions nominales	Dimensions mesurées	Résultats Bon / Rebut		Instruments de contrôle
Pièce N°1				
Alésage 10H7				
Position 45				
Position 24				
Entraxe 22				
Diamètre 9.4 ±0.1				
Pièce N°2				
Position 7.5				
Profondeur 6.4				
Alésage 5H7 côté fraisé				
Pièce N°3				
Entraxe 8				
Alésage 5H7 côté fraisé				
Assemblage				
Largeur 18 0/-0.10				
Position 6 0/-0.10				
Position 6				

Date

Visa

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

Date :

Expert 1 :

Expert 2 :

Calcul des points de la rubrique de Assemblage

	Points obtenus		Pondérations		Points pondérés
1. Connaissances Professionnelles Globales		x	1	=	
2. Résultat et Efficience		x	4	=	

Total des points pondérés

↓

←

←

←

←

÷

5

=

Pénalité ou bonus d'aspect [±5 points]

Total des points pour la rubrique Assemblage





Connaissances Professionnelles Globales [CPG]

Éléments 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	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'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 : _____

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="4">Cotes Rouges</td><td>36</td></tr><tr><td>1</td><td>Alésage</td><td>Pièce 1</td><td>10H7</td><td>9</td></tr><tr><td>2</td><td>Alésage</td><td>Pièce 3</td><td>5H7</td><td>9</td></tr><tr><td>3</td><td>Largeur</td><td>Assemblage</td><td>18 0 / -0.10</td><td>9</td></tr><tr><td>4</td><td>Position</td><td>Assemblage</td><td>6 0 / -0.10</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				36	1	Alésage	Pièce 1	10H7	9	2	Alésage	Pièce 3	5H7	9	3	Largeur	Assemblage	18 0 / -0.10	9	4	Position	Assemblage	6 0 / -0.10	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				36																																																																															
1	Alésage	Pièce 1	10H7	9																																																																															
2	Alésage	Pièce 3	5H7	9																																																																															
3	Largeur	Assemblage	18 0 / -0.10	9																																																																															
4	Position	Assemblage	6 0 / -0.10	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>9.4 ±0.10</td><td>4</td><td></td><td></td></tr><tr><td>2</td><td>Position</td><td>Pièce 1</td><td>24</td><td>4</td><td></td><td></td></tr><tr><td>3</td><td>Position</td><td>Pièce 1</td><td>45</td><td>4</td><td></td><td></td></tr><tr><td>4</td><td>Entraxe</td><td>Pièce 1</td><td>22</td><td>4</td><td></td><td></td></tr><tr><td>5</td><td>Profondeur</td><td>Pièce 2</td><td>6.4</td><td>4</td><td></td><td></td></tr><tr><td>6</td><td>Position</td><td>Pièce 2</td><td>7.5</td><td>4</td><td></td><td></td></tr><tr><td>7</td><td>Entraxe</td><td>Pièce 3</td><td>8</td><td>4</td><td></td><td></td></tr><tr><td>8</td><td>Position</td><td>Assemblage</td><td>6</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	9.4 ±0.10	4			2	Position	Pièce 1	24	4			3	Position	Pièce 1	45	4			4	Entraxe	Pièce 1	22	4			5	Profondeur	Pièce 2	6.4	4			6	Position	Pièce 2	7.5	4			7	Entraxe	Pièce 3	8	4			8	Position	Assemblage	6	4																		
				32		↩ Total cotes bleues																																																																													
1	Diamètre	Pièce 1	9.4 ±0.10	4																																																																															
2	Position	Pièce 1	24	4																																																																															
3	Position	Pièce 1	45	4																																																																															
4	Entraxe	Pièce 1	22	4																																																																															
5	Profondeur	Pièce 2	6.4	4																																																																															
6	Position	Pièce 2	7.5	4																																																																															
7	Entraxe	Pièce 3	8	4																																																																															
8	Position	Assemblage	6	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>Rayon de 4mm</td><td></td><td></td><td>0 - 4</td><td></td><td></td></tr><tr><td>2</td><td>Chanfrein 3x45°</td><td></td><td></td><td>0 - 4</td><td></td><td></td></tr><tr><td>3</td><td>Propreté des alésages</td><td></td><td></td><td>0 - 8</td><td></td><td></td></tr><tr><td>4</td><td>Taraudage [équerrage et jauge]</td><td></td><td></td><td>0 - 4</td><td></td><td></td></tr><tr><td>5</td><td>Montage conforme au dessin</td><td></td><td></td><td>0 - 4</td><td></td><td></td></tr><tr><td>6</td><td>Protocole de contrôle</td><td></td><td></td><td>0 - 8</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 vertes	1	Rayon de 4mm			0 - 4			2	Chanfrein 3x45°			0 - 4			3	Propreté des alésages			0 - 8			4	Taraudage [équerrage et jauge]			0 - 4			5	Montage conforme au dessin			0 - 4			6	Protocole de contrôle			0 - 8																																
				32		↩ Total cotes vertes																																																																													
1	Rayon de 4mm			0 - 4																																																																															
2	Chanfrein 3x45°			0 - 4																																																																															
3	Propreté des alésages			0 - 8																																																																															
4	Taraudage [équerrage et jauge]			0 - 4																																																																															
5	Montage conforme au dessin			0 - 4																																																																															
6	Protocole de contrôle			0 - 8																																																																															
Total des points disponibles 				100	↩ Total des points de pénalité																																																																														
					↩ Total des points obtenus																																																																														

Remarques : _____
