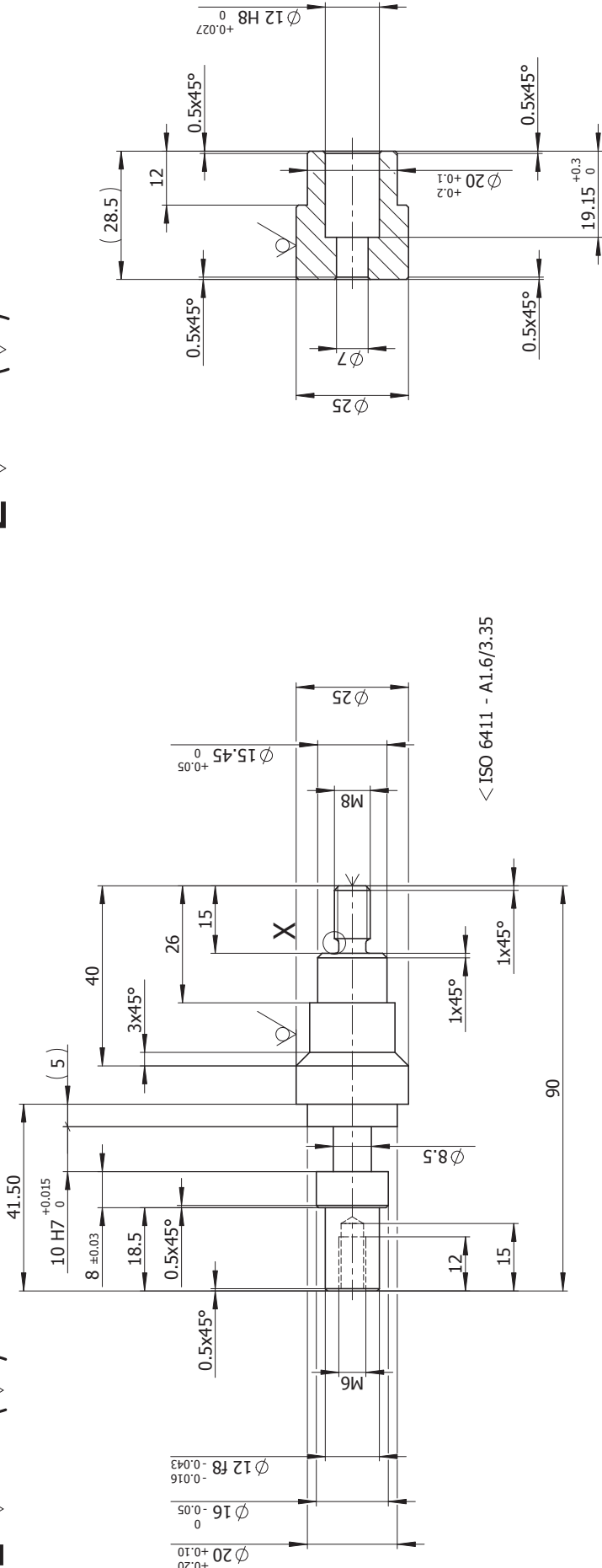


1	2	3	4																																
<div style="position: relative; height: 100px;"> <div style="position: absolute; top: 10px; right: 10px; border: 1px solid black; padding: 5px;"> Numéro candidat : _ _ _ _ _ </div> </div>																																			
A																																			
B																																			
C																																			
D																																			
● Numéro de candidat/e avec crayon électrique																																			
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Pos.</th> <th>N° Iden</th> <th>Dénomination</th> <th>Matière</th> <th>Dimensions du brut</th> <th>Qte</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>M12.201</td> <td>Arbre</td> <td>Acier 1.0718 11SMnPb30+C</td> <td>Ø25 x 92</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>M12.202</td> <td>Foureau</td> <td>Acier 1.0718 11SMnPb30+C</td> <td>Ø25 x 32</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>ISO 4762</td> <td>Vis à 6 pans creux M6x22-8.8</td> <td>Bossard: BN 272</td> <td></td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>ISO 7093</td> <td>Rondelle M6 Ø6.4/Ø18/1.6</td> <td>Bossard: BN729</td> <td></td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>						Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière	Dimensions du brut	Qte	1	M12.201	Arbre	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø25 x 92	1	2	M12.202	Foureau	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø25 x 32	1	3	ISO 4762	Vis à 6 pans creux M6x22-8.8	Bossard: BN 272		1	4	ISO 7093	Rondelle M6 Ø6.4/Ø18/1.6	Bossard: BN729		1
Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière	Dimensions du brut	Qte																														
1	M12.201	Arbre	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø25 x 92	1																														
2	M12.202	Foureau	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø25 x 32	1																														
3	ISO 4762	Vis à 6 pans creux M6x22-8.8	Bossard: BN 272		1																														
4	ISO 7093	Rondelle M6 Ø6.4/Ø18/1.6	Bossard: BN729		1																														
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td rowspan="4" style="width: 20%; vertical-align: top;"> Tolérances générales: ISO 2768 - mK </td> <td style="width: 30%;"> Caractéristiques Matière : _____ Masse [gr] : 213.17 Surface : _____ Traitement : _____ </td> <td style="width: 10%; text-align: center; vertical-align: middle;"> Echelle <div style="font-size: 2em; font-weight: bold;">1:1</div> </td> <td style="width: 10%;"></td> <td style="width: 10%; text-align: center;"> Visa Dessiné F.MEMBREZ Contrôlé GR-EXPERT </td> <td style="width: 10%; text-align: center;"> Date 28.01.2012 14.02.2012 </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> <tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>						Tolérances générales: ISO 2768 - mK 	Caractéristiques Matière : _____ Masse [gr] : 213.17 Surface : _____ Traitement : _____	Echelle <div style="font-size: 2em; font-weight: bold;">1:1</div>		Visa Dessiné F.MEMBREZ Contrôlé GR-EXPERT	Date 28.01.2012 14.02.2012																								
Tolérances générales: ISO 2768 - mK 	Caractéristiques Matière : _____ Masse [gr] : 213.17 Surface : _____ Traitement : _____	Echelle <div style="font-size: 2em; font-weight: bold;">1:1</div>		Visa Dessiné F.MEMBREZ Contrôlé GR-EXPERT	Date 28.01.2012 14.02.2012																														
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td rowspan="2" style="width: 15%; text-align: center;"> </td> <td style="width: 35%;"> Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle Section francophone </td> <td style="width: 20%;"> Description de l'examen Examen partiel 2012 </td> <td style="width: 20%;"> N° identification <div style="font-size: 2em; font-weight: bold;">M12.200</div> </td> <td style="width: 10%;"></td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;"> Dénomination <div style="font-size: 1.5em; font-weight: bold;">Tournage</div> </td> <td style="text-align: center; vertical-align: middle;"> <div style="font-size: 1.5em; font-weight: bold;">A4</div> </td> </tr> </table>							Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle Section francophone	Description de l'examen Examen partiel 2012	N° identification <div style="font-size: 2em; font-weight: bold;">M12.200</div>		Dénomination <div style="font-size: 1.5em; font-weight: bold;">Tournage</div>		<div style="font-size: 1.5em; font-weight: bold;">A4</div>																						
	Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle Section francophone	Description de l'examen Examen partiel 2012	N° identification <div style="font-size: 2em; font-weight: bold;">M12.200</div>																																
	Dénomination <div style="font-size: 1.5em; font-weight: bold;">Tournage</div>		<div style="font-size: 1.5em; font-weight: bold;">A4</div>																																

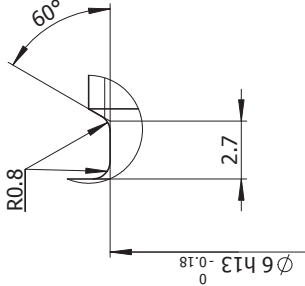
1  Ra 1.6 (✓)

2  Ra 1.6 (✓)




< ISO 6411 - A1.6/3.35

*
DÉTAIL X'
ECHELLE 4 : 1



* : selon normes de l'entreprise

Tableau des tolérances ISO 2768mk		Tolérances générales: ISO 2768 - mk		Caractéristiques		Echelle		V/isa		Date	
cotes linéaires		ISO 2768 - mk		Matière : 1.0718 11SMnPb30+C		1:1		F.MEMBRES		28.01.2012	
>0.5...6		>6...30		Masse [gr] : 130.02				GR-EXPERT		14.02.2012	
± 0.1		± 0.2		Surface :							
± 0.1		± 0.2		Traitement :							
cotes angulaires		ISO 2768mk									
...10		>10...50		>50...120		>120...400					
$\pm 1^\circ$		$\pm 30'$		$\pm 20'$		$\pm 10'$					
cotes pour rayons		ISO 2768mk									
>0.5...3		>3...6		>6...30		>30...120					
± 0.2		± 0.5		± 1		± 2					



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

Description de l'examen

Examen partiel 2012

N° Identification

M12.200

Tournage - Dessin de détails

A3

Examens partiels 2012

Mécanicien - Mécanicienne de production

Liste d'outillages – Tournage

N° candidat(e)

Outillage de coupe

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Mèche à centrer [A1.6 x 5 et A2.5 x 10.4] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [Ø5.0] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [Ø10.0] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Fraise à angler [45°] Mise à disposition sur la place d'examen	Pour angler Ø7
<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 Mise à disposition sur la place d'examen	pour M8
<input type="checkbox"/> Burin de tournage intérieur Mise à disposition sur la place d'examen	pour passage Ø6 et Ø8
<input type="checkbox"/> Burin à chanfreiner intérieur [45°] Mise à disposition sur la place d'examen	pour passage Ø6
<input type="checkbox"/> Filière [M8] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Taraud [M6] 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 intérieur Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle des cotes : Ø12H8
<input type="checkbox"/> Jauge bague [M8] Mis à disposition sur la place d'examen	pas et pas pas
<input type="checkbox"/> Jauge tampon fileté [M6] Mis à disposition sur la place d'examen	pas et pas pas
<input type="checkbox"/> Jauge tampon [10H7] Mis à disposition sur la place d'examen	pas et pas pas
<input type="checkbox"/> Jauge tampon [12H7] Mis à disposition sur la place d'examen	pas et pas pas
<input type="checkbox"/> Test de rugosité [n°1] Mis à disposition sur la place d'examen	Rugotest

Outillage

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Porte filière Mis à disposition sur la place d'examen	pour filière M8
<input type="checkbox"/> Tourne à gauche Mis à disposition sur la place d'examen	pour taraud M6
<input type="checkbox"/> Crayon électrique Mis à disposition sur la place d'examen	pour inscription n° candidat(e)

Désignation matière

- Pièce 1 : Acier [1.0718 – 11SMnPb30+C] Ø25 x 92
- Pièce 2 : Acier [1.0718 – 11SMnPb30+C] Ø25 x 32

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]

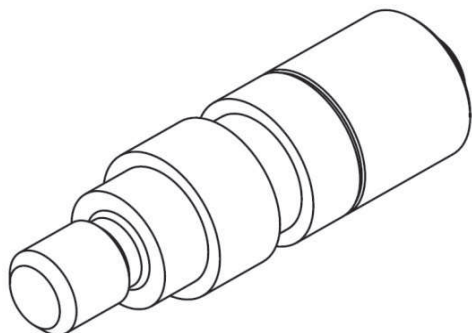
Protocole de contrôle – Tournage

N° candidat(e)

Dimensions nominales	Dimensions mesurées	Résultats Bon / Rebut		Instruments de contrôle
Pièce 1				
Profondeur 41.50				
Profondeur 18.5				
Profondeur 15				
Diamètre 16 0/-0.05				
Diamètre 6h13				
Largeur 10H7				
Longueur 90				
Taraudage M6				
Pièce 2				
Profondeur 19.15 +0.3/0				

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 : _____

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>					<div>Pénalités attribuées</div>	
					Remarques	
TypeRéférenceCote						
Cotes Rouges				36	↩ Total cotes rouges	
1	Largeur	Pièce 1	10H7 +0.015/0	9		
2	Diamètre	Pièce 1	12f8 -0.016/-0.043	9		
3	Profondeur	Pièce 2	12	9		
4	Diamètre	Pièce 2	12H8 +0.027/0	9		
Cotes Bleues				32	↩ Total cotes bleues	
1	Longueur	Assemblage	100 +0.1/0	4		
2	Longueur	Pièce 1	90	4		
3	Profondeur	Pièce 1	40	4		
4	Diamètre	Pièce 1	20 +0.2/+0.1	4		
5	Diamètre	Pièce 1	15.45 +0.05/0	4		
6	Diamètre	Pièce 1	8.5	4		
7	Profondeur	Pièce 2	19.15 +0.3/0	4		
8	Diamètre	Pièce 2	20 +0.2/+0.1	4		
Cotes Vertes				32	↩ Total cotes vertes	
1	Anglage 3x45°			0 - 4		
2	Chanfreinage			0 - 4		
3	Centres A1.6 / A3.35			0 - 4		
4	Filetage M8 et Taraudage M6 [Dimension et aspect]			0 - 8		
5	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 : _____
