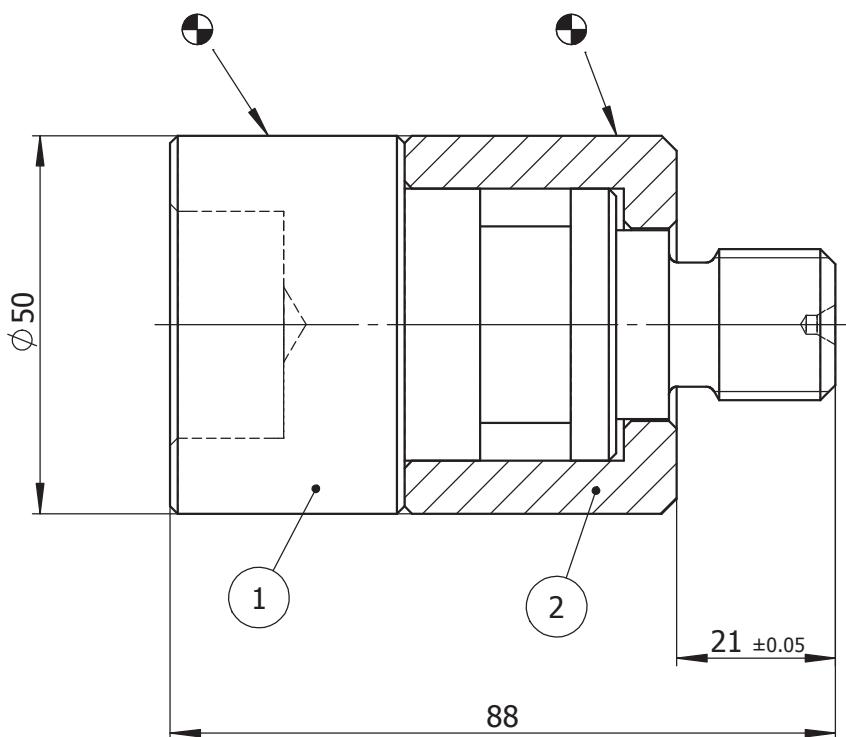
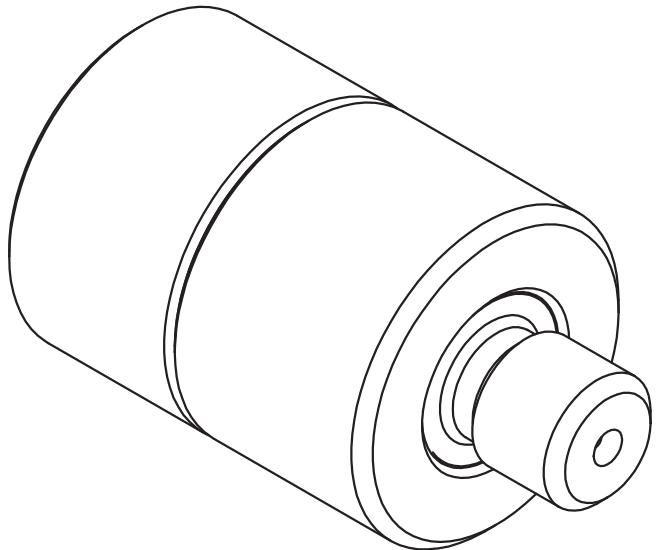


Numéro candidat : \_\_\_\_\_

A



C



D

Numéro de candidat/e avec crayon électrique

E	Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière	Dimensions du brut	Qte
	1	P12.201	Arbre fileté	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø50 x 90	1
	2	P12.202	Douille	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø50 x 40	1

Tolérances générales: ISO 2768 - mK	Caractéristiques Matière : Masse [gr] : 930.04 Surface : Traitement :	Echelle 1:1	Visa	Date
		Dessiné	F.MEMBREZ	17.04.2012
		Contrôlé	GR-EXPERT	10.05.2012

Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle Section francophone	Description de l'examen <b>Examen partiel 2012</b> N° identification <b>P12.200</b> Dénomination <b>Tournage</b>
	A4

1  $\sqrt{\text{Ra } 1.6} \left( \frac{\lambda}{\lambda_0} \right)$

2  $\sqrt{\text{Ra } 1.6} \left( \frac{\lambda}{\lambda_0} \right)$

3

4

5

6

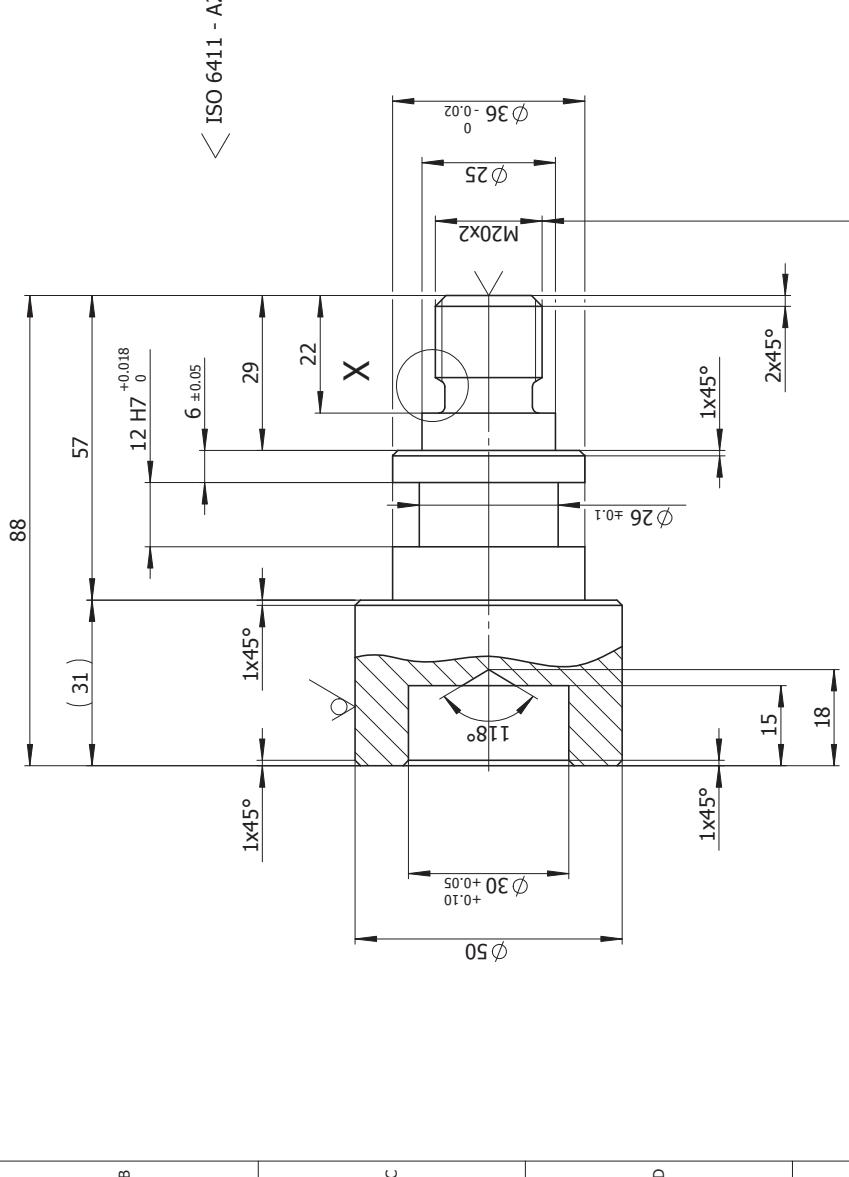
7

8

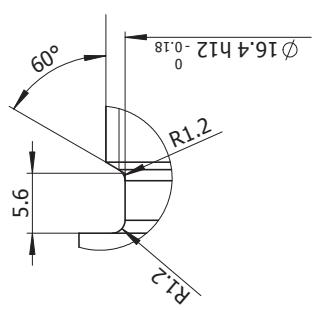
Numéro candidat : -----

1  Ra 1.6 

2  Ra 1.6 



卷之三



Caractéristiques		Echelle	Visa	Date
Matière : 1.0718 1SMnPb30+C		Dessiné	F.MEMBREZ	17.04.2012
Masse [gr] : 640.90		Contrôlé	GR-EXPERT	10.05.2012
Surface :				
Traitement :				
<b>Tolérances générales: ISO 2768 - mK</b>		<b>1:1</b>		
Tableau des tolérances ISO 2768mK				
<b>cotes linéaires</b>				
>0.5...6	>6...30	>30...120	>120...400	
$\pm 0.1$	$\pm 0.2$	$\pm 0.3$	$\pm 0.5$	
<b>cotes angulaires</b>				

<b>P12.200</b>	<b>Tournage - Plan de détails</b>	<b>A3</b>
Dénomination Examen partiel 2012		

P12.200

**P12.200** | Tournage - Plan de détails | A3

Création et amélioration du système de gestion des connaissances de l'École nationale supérieure d'ingénieurs de BÉNIN

Partiel 2012

# Examens partiels 2012

## Polymécanicien - Polymécanicienne

N° candidat(e)

### Liste d'outillages – Tournage

#### Outilage de coupe

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Mèche à centrer [A2.5 x 10.4] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [ $\varnothing 20$ ] Mise à disposition sur la place d'examen	
<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 [largeur 5.6mm] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Burin de tournage intérieur Mise à disposition sur la place d'examen	pour tournage Ø20 profondeur 18
<input type="checkbox"/> Burin à chanfreiner intérieur [45°] Mise à disposition sur la place d'examen	pour chanfreiner Ø20
<input type="checkbox"/> Burin à fileter [extérieur] Mise à disposition sur la place d'examen	pour filetage M20x2
<input type="checkbox"/> Pierre à huile [10/10] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Limes [carrelette, barrette] 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 [25 – 50mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Micromètre intérieur Mis à disposition sur la place d'examen	pour Ø30, pour Ø36
<input type="checkbox"/> Micromètre de profondeur Mis à disposition sur la place d'examen	Pour $21 \pm 0.05$
<input type="checkbox"/> Jauge tampon [ $\varnothing 12H7$ ] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Jeu de pige [ $\varnothing 1.35$ ] Mis à disposition sur la place d'examen	pour M20x2
<input type="checkbox"/> Test de rugosité [n°1] Mis à disposition sur la place d'examen	Rugotest

#### Outilage

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Mors doux [ $\varnothing 50$ profondeur 25mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<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)
<input type="checkbox"/> Marteau nylon Mis à disposition sur la place d'examen	pour ceux qui le désirent

# Examens partiels 2012

## Polymécanicien - Polymécanicienne

---

### Désignation matière

- Pièce 1 : Acier [1.0718 – 11SMnPb30+C] Ø50 x 90
- Pièce 2 : Acier [1.0718 – 11SMnPb30+C] Ø50 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.
- 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.

# Examens partiels 2012

## **Polymécanicien - Polymécanicienne**

## **Plan d'opération – Tournage**

N° candidat(e)

# Examens partiels 2012

## **Polymécanicien - Polymécanicienne**

## **Protocole de contrôle – Tournage**

N° candidat(e)

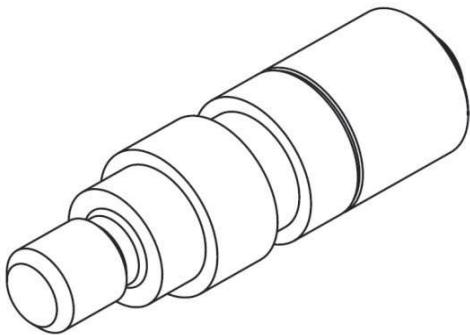
Date

Visa

Examens partiels 2012  
**Polymécanicien - Polymécanicienne**

N° candidat-e \_\_\_\_\_

**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]

**L'expert sur place pendant l'examen**

---

Date : ..... Signature : .....

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 :														
<b>Total des points pondérés</b> ⇒															

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

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

## Résultat et Efficience

Points de pénalité				Pénalités attribuées
Type	Référence	Cote		Remarques
<b>Cotes Rouges</b>			<b>36</b>	↳ Total cotes rouges
1	Diamètre	Pièce 1	21.021 0/-0.05	9
2	Diamètre	Pièce 2	36 +0.05/+0.02	9
3	Largeur	Pièce 1	12 H7	9
4	Profondeur	Pièce 1	29	9
<b>Cotes Bleues</b>			<b>32</b>	↳ Total cotes bleues
1	Diamètre	Pièce 1	16.4 h12	4
2	Diamètre	Pièce 1	26 ±0.10	4
3	Diamètre	Pièce 1	36 0/-0.02	4
4	Longueur	Pièce 1	88	4
5	Longueur	Pièce 1	6 ±0.05	4
6	Profondeur	Pièce 1	15	4
7	Profondeur	Pièce 1	57	4
8	Profondeur	Pièce 2	29 ±0.05	4
<b>Cotes Vertes</b>			<b>32</b>	↳ Total cotes vertes
1	Centre ISO 6411 - A2.5/5.3		0 - 4	
2	Chaufreinage		0 - 4	
3	Aspect filetage		0 - 4	
4	Chaufreins selon dessin (10x)		0 - 8	
5	Montage conforme (ajustage 21 ±0.05)		0 ou 4	
6	Protocole de contrôle		0 - 8	
<b>Total des points disponibles</b>			<b>100</b>	↳ Total des points de pénalité
				↳ Total des points obtenus

Remarques :