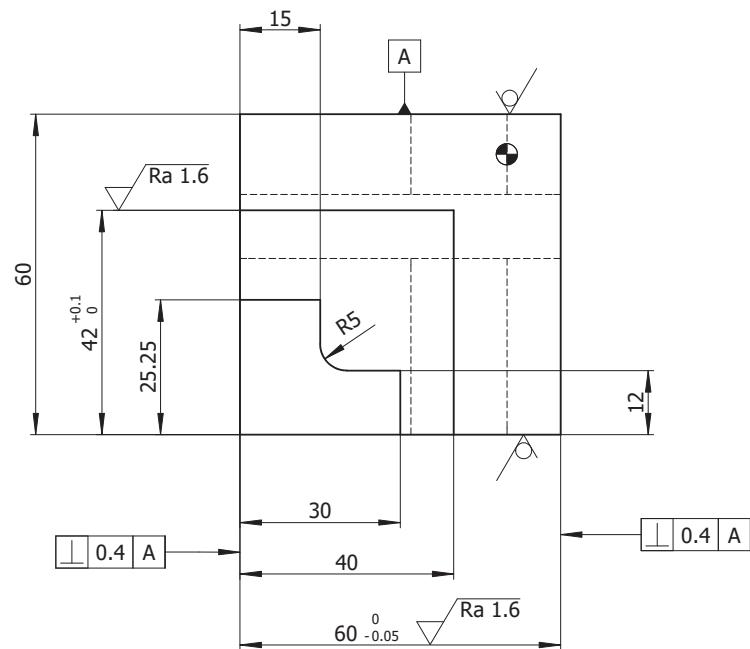
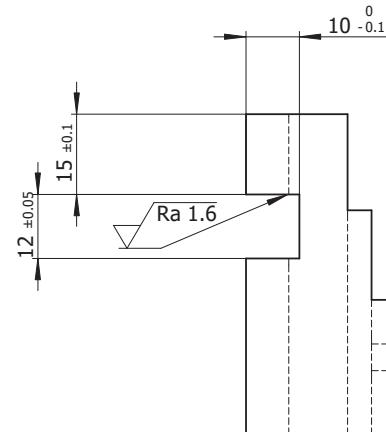


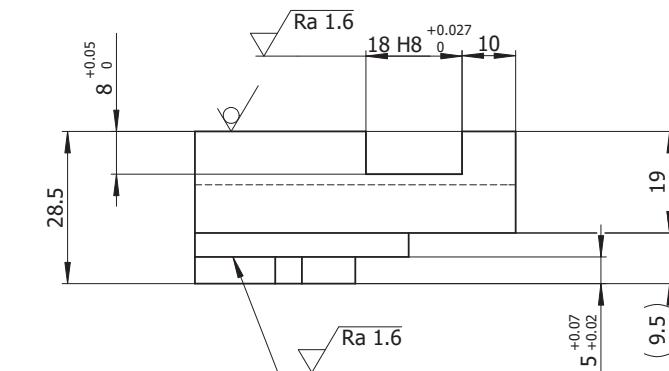
A



B



C



D

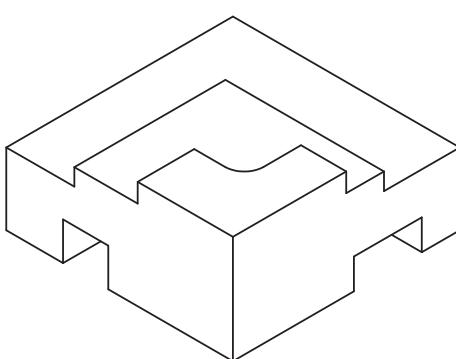


Tableau des tolérances ISO 2768mK

cotes linéaires

>0.5...6 >6...30 >30...120 >120...400

 ± 0.1 ± 0.2 ± 0.3 ± 0.5

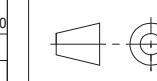
cotes angulaires

...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 Tolérances générales:
ISO 2768 - mKCaractéristiques
Matière : 1.0122 S235JRG2C+C

Masse [gr] : 504.41

Surface :

Traitement :

Propriétés de la matière brut

Dénomination Dimensions Qté

Acier 60 x 30 x 62 1

Numéro de candidat/e avec crayon électrique

Echelle	Visa	Date
1:1	F.MEMBREZ	23.01.2019
Dessiné	GR-EXPERT	13.02.2019
Validé		

M19.101



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

Section francophone

Description de l'examen
Examen partiel 2019
N° identification

Dénomination

Pièce fraisée

A3

Dessins de corrections

1 2 3 4 5 6 7 8

Numéro candidat : _____

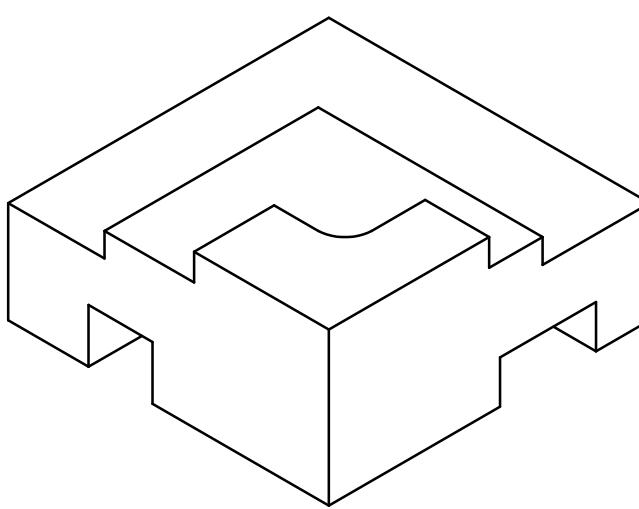
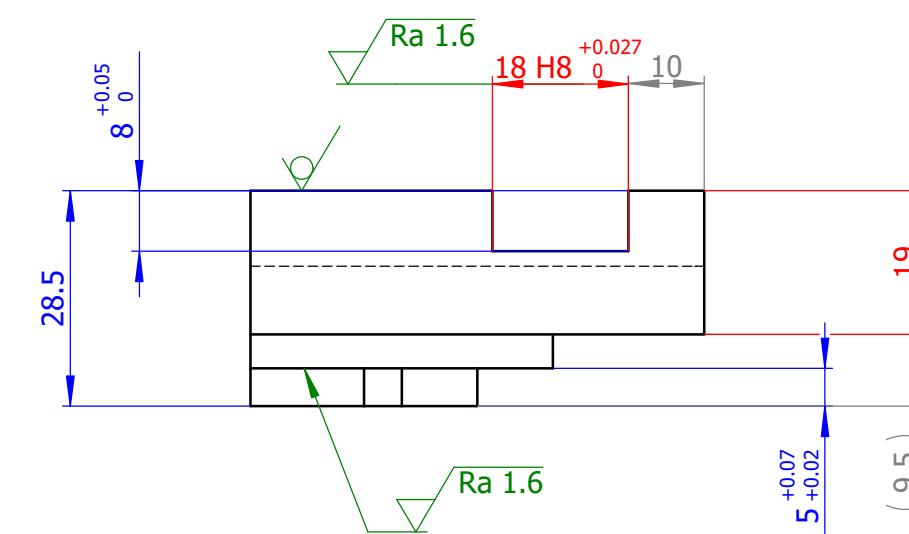
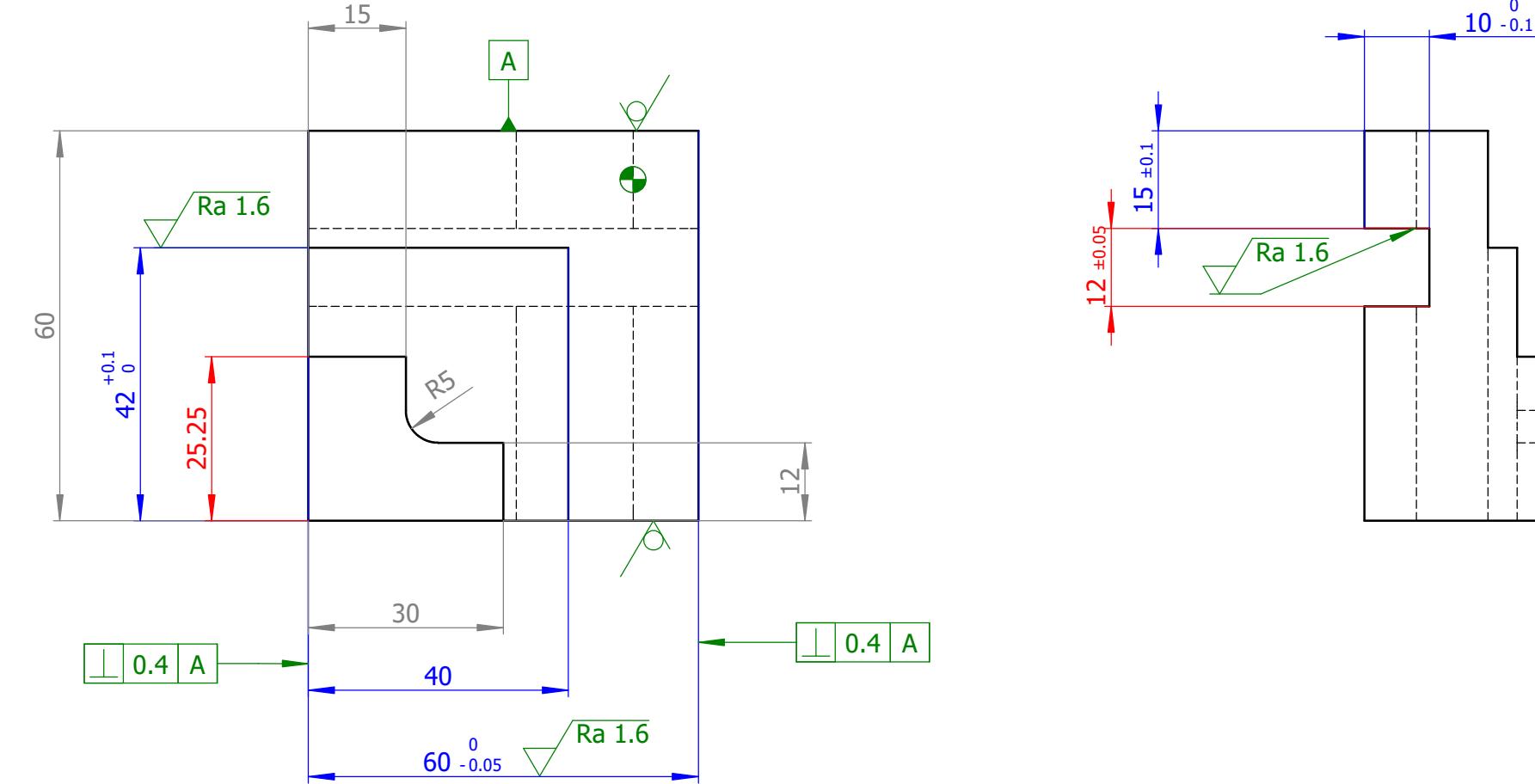


Tableau des tolérances
ISO 2768mK

cotes linéaires

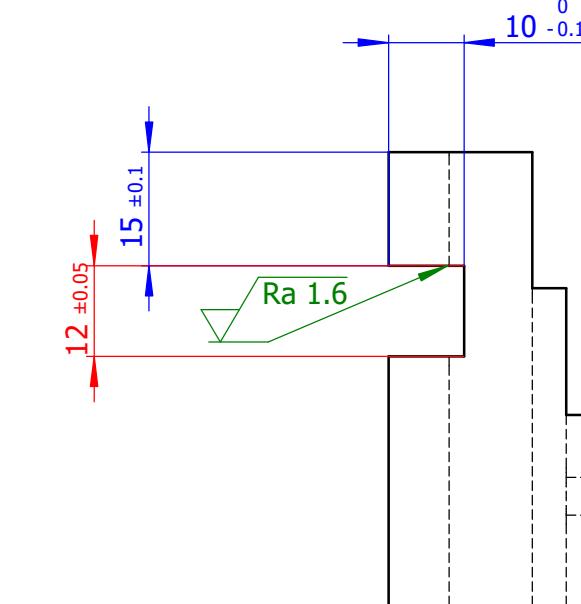
>0.5...6	>6...30	>30...120	>120...400
± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5

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



- Cotes vertes:
1. 5x Ra 1.6
 2. 2x perpendicularité
 3. Surfaces sans enlèvement de matière
 4. Aspect
 5. Anglage
 6. Protocole de contrôle

Ra 3.2 (✓)

-0.2
-0.4
+0.2
+0.4

Propriétés de la matière brut		
Dénomination	Dimensions	Qté
Acier	60 x 30 x 62	1

Numéro de candidat/e avec crayon électrique

Tolérances générales:
ISO 2768 - mK

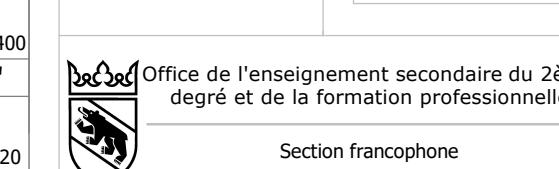


Caractéristiques
Matière : 1.0122 S235JRG2C+C
Masse [gr] : 504.41
Surface :
Traitement :

Echelle

1:1

Visa	Date
F.MEMBREZ	23.01.2019
GR-EXPERT	13.02.2019



Description de l'examen

Examen partiel 2019

N° identification

Dénomination

Pièce fraîssée

A3

M19.101

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 [Ø10] Mise à disposition sur la place d'examen	type ébauche
<input type="checkbox"/> Fraise en bout deux tailles [Ø10] Mise à disposition sur la place d'examen	type finition
<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 [Ø20] Mise à disposition sur la place d'examen	type ébauche
<input type="checkbox"/> Fraise en bout deux tailles [Ø20] Mise à disposition sur la place d'examen	type finition
<input type="checkbox"/> Grattoir triangulaire Mis à disposition sur la place d'examen	pour chanfrein général
<input type="checkbox"/> Limes [barrette, carrelette, 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] <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 [50 – 75mm] 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"/> Cales étalon Mise à disposition sur la place d'examen	pour contrôle cote 18 H8
<input type="checkbox"/> Test de rugosité [n°1] Mis à disposition sur la place d'examen	rugotest

Outilage

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 [0.01mm] 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] 60 x 30 x 62

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.

Plan d'opération – Fraisage

N° candidat(e)

Examens partiels 2019

Mécanicien - Mécanicienne de production CFC

Plan d'opération – Fraisage

N° candidat(e)

Examens partiels 2019

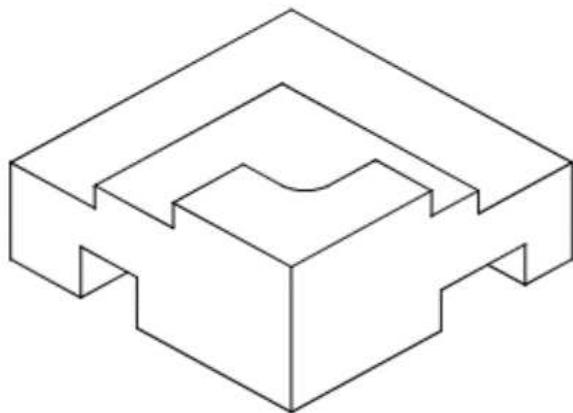
Mécanicien - Mécanicienne de production CFC

Protocole de contrôle – Fraisage

N° candidat(e)

Date

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 [±40 points] **Total des points pour la rubrique Fraisage**

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 :														
		Total des points pondérés ⇒													

Remarques :

Résultat et Efficience

Nombre de cotes contrôlées par rubrique					
Points de pénalité				Pénalités attribuées	
Type	Référence	Cote		Remarques	
Cotes Rouges			36	⇐ Total cotes rouges	
1	Largeur	Pièce 1	18 H8	9	
2	Largeur	Pièce 1	12 ±0.05	9	
3	Longueur	Pièce 1	25.25	9	
4	Longueur	Pièce 1	19	9	
Cotes Bleues			32	⇐ Total cotes bleues	
1	Longueur	Pièce 1	40	4	
2	Longueur	Pièce 1	60 0 / -0.05	4	
3	Longueur	Pièce 1	42 +0.1 / 0	4	
4	Longueur	Pièce 1	15 ±0.1	4	
5	Epaisseur	Pièce 1	28.5	4	
6	Profondeur	Pièce 1	8 +0.05 / 0	4	
7	Profondeur	Pièce 1	5 +0.07 / +0.02	4	
8	Profondeur	Pièce 1	10 0 / -0.1	4	
Cotes Vertes			32	⇐ Total cotes vertes	
1	Etats de surface Ra 1.6		0 - 4		
2	Perpendicularité		0 - 8		
3	Chanfreinage		0 - 4		
4	Aspect		0 - 4		
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 :
