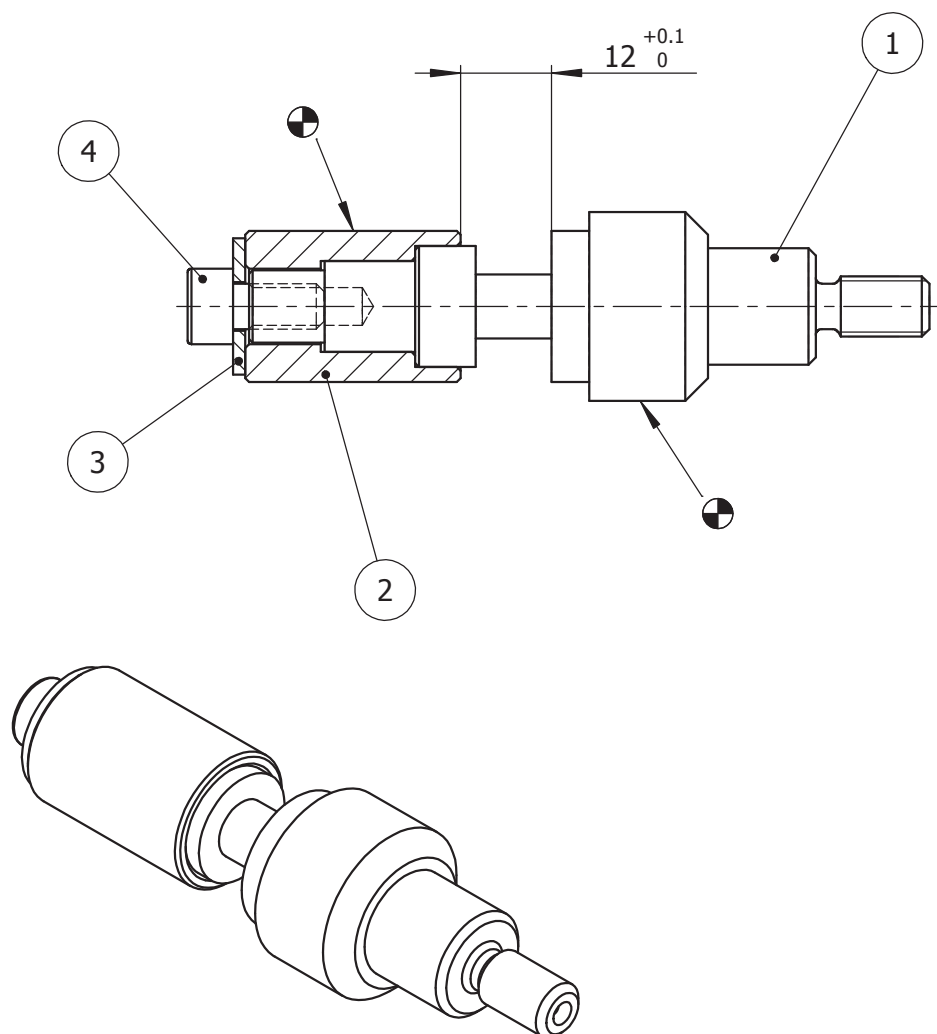


D



● Numéro de candidat/e avec crayon électrique

Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière	Dimensions du brut	Qte
1	M11.201	Arbre	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø25 x 92	1
2	M11.202	Foureau	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø20 x 32	1
3	ISO 7093	Rondelle M6 Ø6.4/Ø18/1.6	Bossard: BN729		1
4	ISO 4762	Vis à 6 pans creux M6x12-8.8	Bossard: BN 272		1

Matière :
Masse [gr] : 177.89
Surface :
Traitement :

1:1

21.12.2010

F



Section francophone

Dénomination	
--------------	--

# Tournage

# M11.200

A4



1

2

3

4

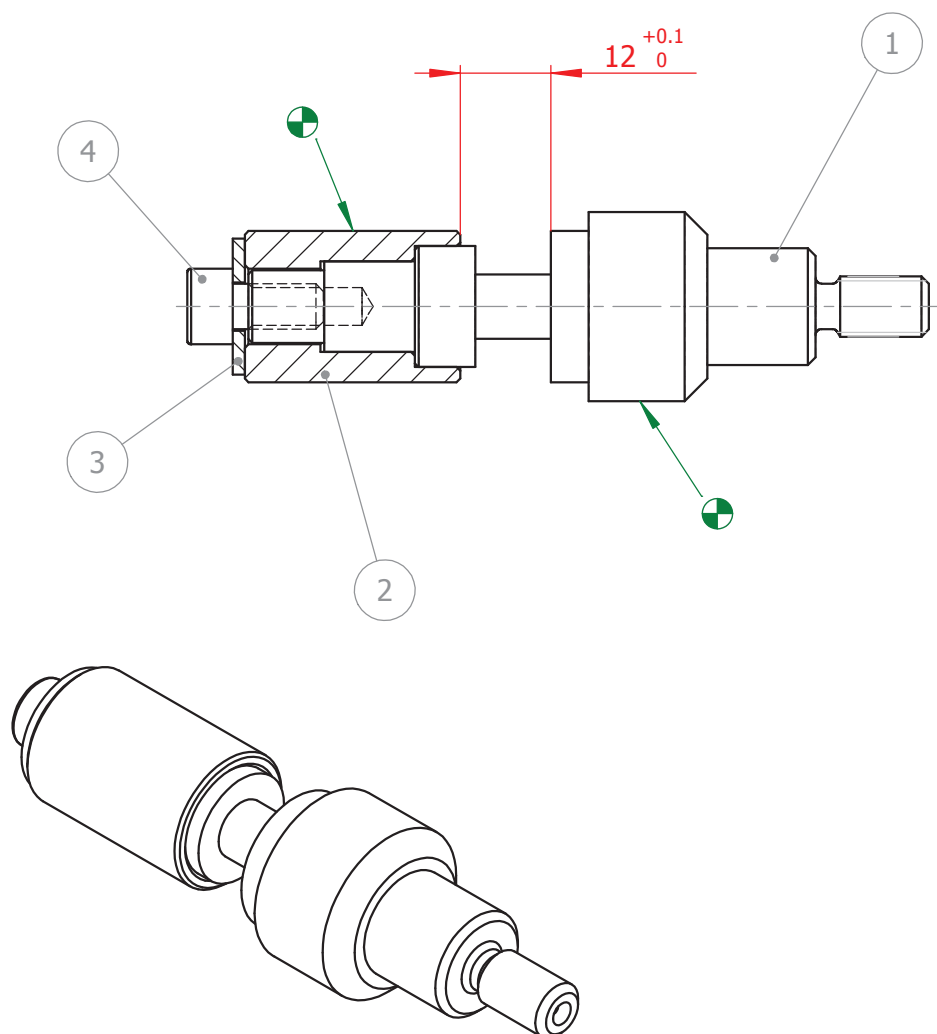
Numéro candidat : \_ \_ \_ \_ \_

A

B

C

D



Dessin de contrôle

➤ Numéro de candidat/e avec crayon électrique

E

Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière	Dimensions du brut	Qte
1	M11.201	Arbre	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø25 x 92	1
2	M11.202	Foureau	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø20 x 32	1
3	ISO 7093	Rondelle M6 Ø6.4/Ø18/1.6	Bossard: BN729		1
4	ISO 4762	Vis à 6 pans creux M6x12-8.8	Bossard: BN 272		1

Tolérances générales:  
ISO 2768 - mK

Caractéristiques

Matière :

Masse [gr] : 177.89

Surface :

Traitement :

Echelle

1:1

Visa

Date

Dessiné

F.MEMBREZ

13.12.2010

Contrôlé

GR-EXPERT

21.12.2010

F

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

Section francophone

Description de l'examen

Examen partiel 2011

N° identification

**M11.200**

Dénomination

**Tournage****A4**



# Examens partiels 2011

## 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 Ø10
<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 et Ø16 +0.10/+0.03
<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"/> 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] Ø20 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]

Examens partiels 2011  
**Mécanicien - Mécanicienne de production**

**Protocole de contrôle – Tournage**

N° candidat(e)

Dimensions nominales	Dimensions mesurées	Résultats Bon / Rebut		Instruments de contrôle
Pièce N°1				
Longueur 90				
Longueur 45				
Longueur 15				
Longueur 10				
Diamètre 6h13				
Diamètre 9.6				
Diamètre 12f8				
Pièce N°2				
Longueur 28.5 +0.10/0				
Diamètre 16 +0.10/+0.03				
Assemblage				
Largeur 12 +0.10/0				

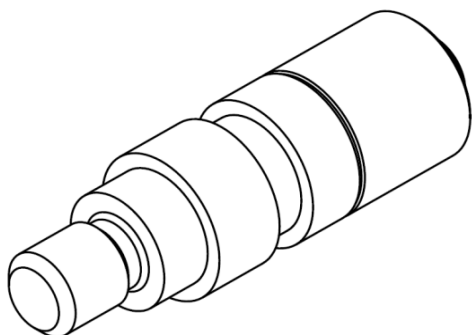
**Date**

**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 [  $\pm 40$  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>				
<table><tr><th>Type</th><th>Référence</th><th>Cote</th></tr></table>					Type	Référence	Cote	<div>Remarques</div>	
Type	Référence	Cote							
<b>Cotes Rouges</b>					<b>↩ Total cotes rouges</b>				
1	Diamètre	Pièce 1	12 f8	9					
2	Diamètre	Pièce 2	12 H8	9					
3	Longueur	Pièce 2	18.5 +0.30/0	9					
4	Largeur	Assemblage	12 +0.10/0	9					
<b>Cotes Bleues</b>					<b>↩ Total cotes bleues</b>				
1	Diamètre	Pièce 1	8.5	4					
2	Diamètre	Pièce 1	15.45 +0.05/0	4					
3	Diamètre	Pièce 1	16 0/-0.05	4					
4	Diamètre	Pièce 1	20 +0.20/+0.10	4					
5	Longueur	Pièce 1	29.3	4					
6	Largeur	Pièce 1	10 H7	4					
7	Diamètre	Pièce 2	16 +0.10/+0.03	4					
8	Longueur	Pièce 2	28.5 +0.10/0	4					
<b>Cotes Vertes</b>					<b>↩ Total cotes vertes</b>				
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					
<b>Total des points disponibles</b> ⇌				100	<b>↩ Total des points de pénalité</b>				
					<b>↩ Total des points obtenus</b>				

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

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_