

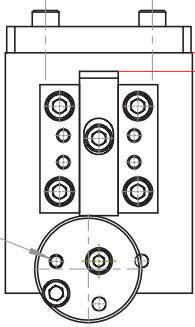




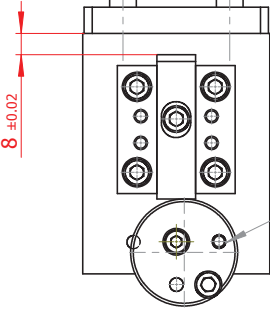
# Dessin de contrôle

Position de travail: 7mm  
Ech: 1:2

Goupillé en place pour position



Position de travail: 8mm  
Ech: 1:2

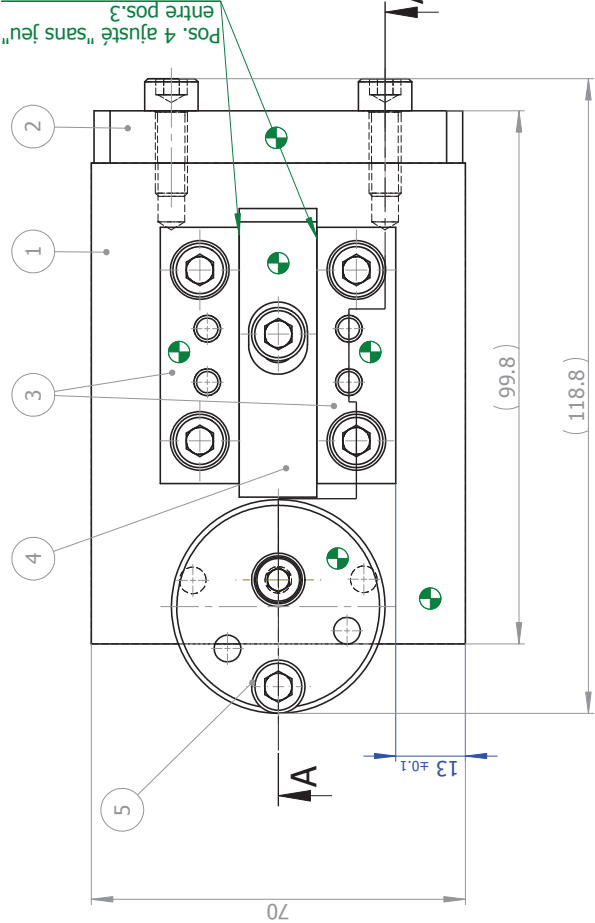


Cotes vertes:

- Protocole de contrôle
- Conforme au dessin
  - Pos. 4 ajusté "sans jeu" entre pos.3
  - Pos. 2 "à fleur" avec pos. 1
- Anclage
- Propreté des alésages
- Montage

COUPE A-A

Pos. 2 "à fleur"  
avec pos. 1



Numéro de candidat/e avec crayon électrique

Tolérances générales: ISO 2768 - mk		Caractéristiques		Echelle		V/isa		Date	
cotes linéaires		Matière :		Dessiné		F.MEMBREZ		15.02.2011	
cotes angulaires		Surface :		Contrôlé		GR-EXPERT		17.02.2011	
cotes pour rayons		Traitements :		1:1					

Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle		Description de l'examen		N° Identification	
degré et de la formation professionnelle		Examen partiel 2011		Dénomination	
Section francophone		Assemblage		A3	

P11.300



## Liste d'outillages - Assemblage

N° candidat(e)

### 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 [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 noyure [selon normes entreprise]
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [Ø4.8] Mise à disposition sur la place d'examen	pour avant trou
<input type="checkbox"/> Alésoirs hélicoïdaux [Ø4.95] [Ø4.98] [Ø5H7] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [Ø7.8] Mise à disposition sur la place d'examen	pour avant trou 8H7
<input type="checkbox"/> Alésoirs hélicoïdaux [Ø7.95] [Ø7.98] [Ø8H7] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Taraud [M6] Mise à disposition sur la place d'examen	pour trou traversant et borgne
<input type="checkbox"/> Fraise à pivot [Ø11 pivot Ø6.6] 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 R3, pour 2.5x45° 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 tampon fileté [M6] Mis à disposition sur la place d'examen	pas / pas pas
<input type="checkbox"/> Jauge à rayon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle R3
<input type="checkbox"/> Jauge à chanfrein Mis à disposition sur la place d'examen	Contrôle 2.5x45°
<input type="checkbox"/> Cales étalon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle des cotes : 7±0.02, 8±0.02 et 13±0.1
<input type="checkbox"/> Jauges tampon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle des cotes Ø5H7 et Ø8H7

# Examens partiels 2011

## Polymécanicien - Polymécanicienne

---

### 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"/> V de traçage 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"/> Chasse goupille [Ø2 - Ø2.5] 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	
<input type="checkbox"/> Clef 6 pans mâle [4mm] Mise à disposition sur la place d'examen	

### Désignation matière

- Pièce 1 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 70 x 11.80 x 90
- Pièce 2 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 25 x 9.80 x 69
- Pièce 3 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 14.80 x 9.80 x 48
- Pièce 4 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 14.50 x 9.80 x 54
- Pièce 5 : Acier [1.0718 - 11SMnPb30+C] Ø40 x 12

### 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.
- 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 - Assemblage**

N° candidat(e)

---

Dimensions nominales	Dimensions mesurées	Résultats Bon / Rebut		Instruments de contrôle
Pièce N°1				
Taraudage M6				
Position 12				
Pièce N°2				
Rayon de 3 (celui coté)				
Pièce N°3				
Alésage 5 H7 (celui coté)				
Pièce N°5				
Alésage 8 H7				
Assemblage				
Position de travail : 7mm				
Position de travail : 8mm				
Profondeur 13 ±0.10				

**Date**

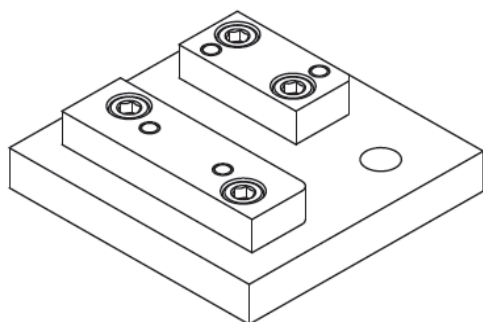
**Visa**

---

---



**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. 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 Assemblage**

## Connaissances Professionnelles Globales [CPG]

Eléments d'évaluation pris en compte (10 Pts maximum par élément)					
<b>Fautes légères de 6 à 7 Pts</b>				<b>Travail effectué selon les attentes : 8 Pts</b>	
<b>Fautes graves de 0 à 5 Pts</b>				<b>Points particulièrement positifs : 9 à 10 Pts</b>	
				<b>Justification des évaluation différentes de 8 Pts</b>	
<b>Méthode de travail</b>					
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				
<b>Sécurité au travail</b>					
x	Utilise les protections adaptées aux travaux confiés				
x	Travail avec une place ordonnée				
<b>Autonomie (commence à 10pts)</b>					
x	Ne demande que si nécessaire				
x	Ne s'informe qu'auprès de l'expert				
				<b>Total des points par colonne</b>	
				<b>Total des points de l'évaluation CPG</b>	

<b>L'expert sur place pendant l'examen</b>	
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	<table><tr><th>Remarques</th></tr></table>		Remarques
Type	Référence	Cote								
Remarques										
<b>Cotes Rouges</b>					<b>↩ Total cotes rouges</b>					
1	Alésage	Pièce 3	5 H7	9						
2	Alésage	Pièce 5	8 H7	9						
3	Ajustage	Assemblage	7 ±0.02	9						
4	Ajustage	Assemblage	8 ±0.02	9						
<b>Cotes Bleues</b>					<b>↩ Total cotes bleues</b>					
1	Entraxe	Pièce 1	29.3	4						
2	Entraxe	Pièce 1	40	4						
3	Position	Pièce 1	32	4						
4	Entraxe	Pièce 3	10	4						
5	Position	Pièce 3	6	4						
6	Entraxe	Pièce 5	20	4						
7	Profondeur	Pièce 5	10	4						
8	Profondeur	Assemblage	13 ±0.10	4						
<b>Cotes Vertes</b>					<b>↩ Total cotes vertes</b>					
1	Rayon de 3mm			0 - 4						
2	Pos. 4 ajusté « sans jeu » entre Pos. 3			0 - 4						
3	Propreté des alésages			0 - 8						
4	Pos. 2 à fleur avec Pos. 1			0 - 4						
5	Montage 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 : \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_