

Numéro candidat : _____

A

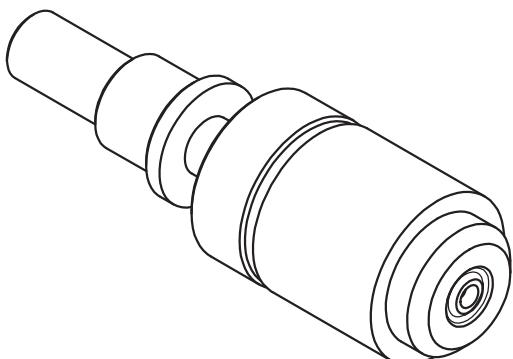
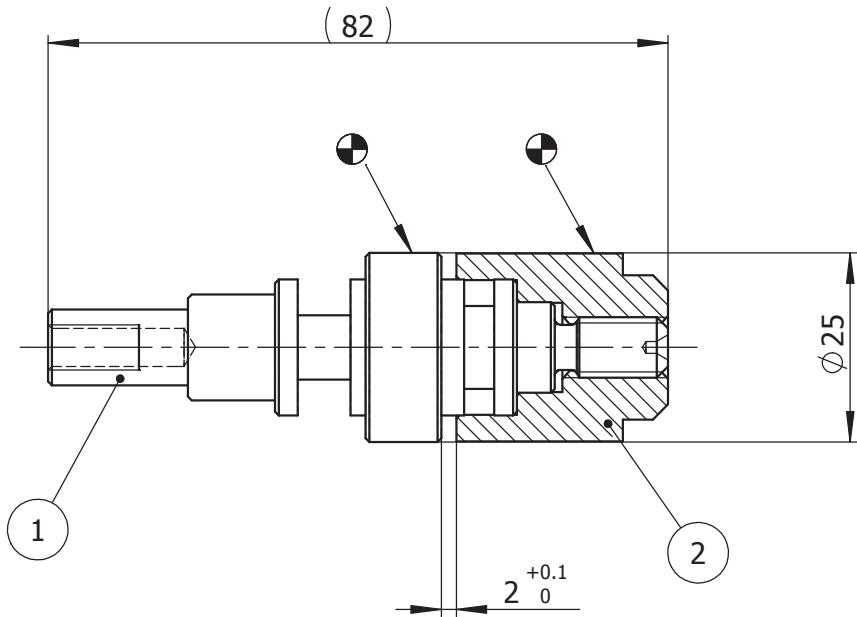
B

C

D

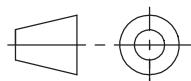
E

F



Numéro de candidat/e avec crayon électrique

Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière	Dimensions du brut		Qté
1	M17.201	Arbre	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø25 x 84		1
2	M17.202	Couvercle vissé	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø25 X 30		1
Tolérances générales: ISO 2768 - mK		Caractéristiques	Echelle	Visa	Date	
		Matière :	1:1	Dessiné	F.MEMBREZ	08.02.2017
		Masse [gr] : 169.24169.24		Contrôlé	GR-EXPERT	22.02.2017
		Surface :				
		Traitement :				



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

Section francophone

Description de l'examen

Examen partiel 2017

N° identification

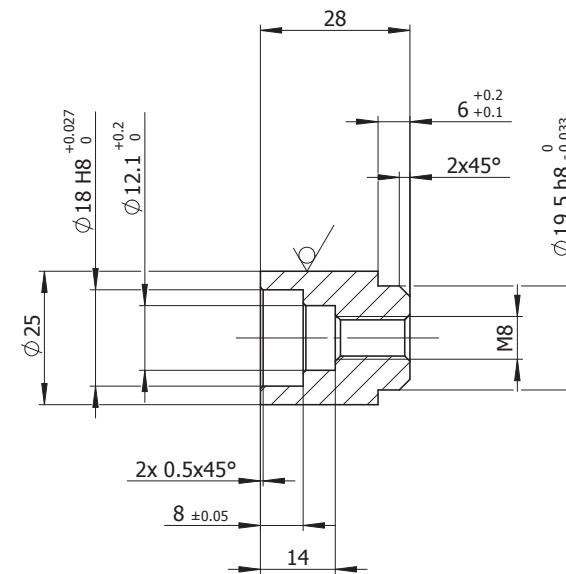
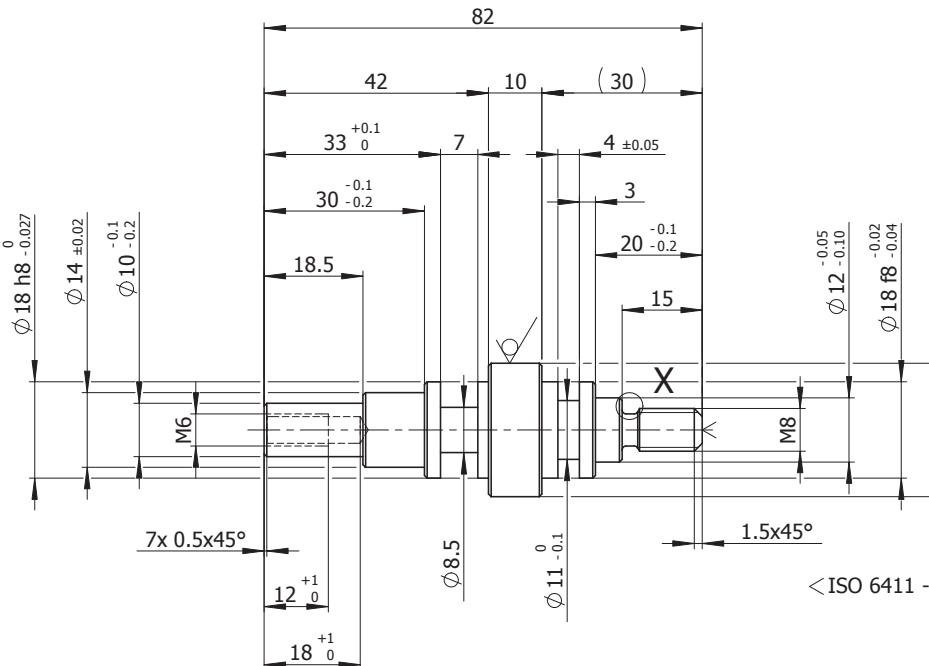
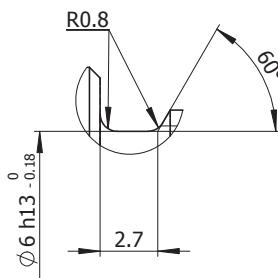
M17.200

Dénomination

Tournage**A4**

1 $\checkmark \sqrt{Ra\ 1.6}$ (✓)2 $\checkmark \sqrt{Ra\ 1.6}$ (✓)

Numéro candidat : _____

DÉTAIL X*
ECHELLE 4 : 1

*: selon normes de l'entreprise

Tableau des tolérances
ISO 2768mK

cotes linéaires

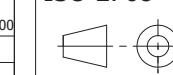
>0.5...6	>6...30	>30...120	>120...400
±0.1	±0.2	±0.3	±0.5

cotes angulaires

...10	>10...50	>50...120	>120...400
±1°	±30'	±20'	±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 : 1.0718 11SMnPb30+C
Masse [gr] :
Surface :
Traitement :

1:1

Echelle

Visa

Date

Dessiné

F.MEMBREZ

Contrôlé

GR-EXPERT

08.02.2017

22.02.2017

Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle
Section francophoneDescription de l'examen
Examen partiel 2017
N° identification

M17.200

Dénomination

Tournage - Dessin de détails A3

Numéro candidat : _____

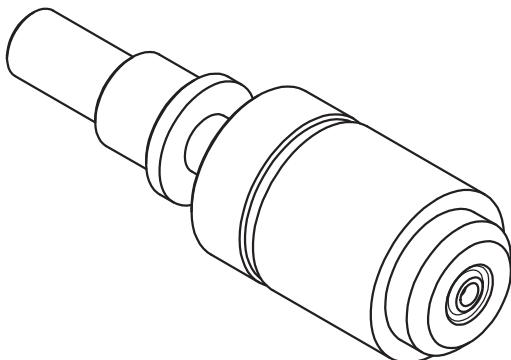
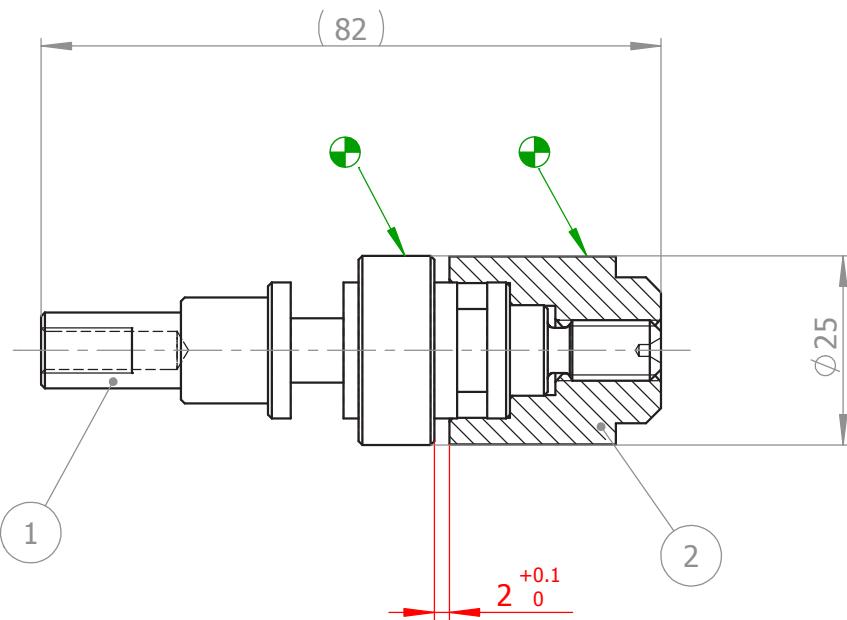
Dessins de corrections

A

B

C

D



Numéro de candidat/e avec crayon électrique

E	Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière	Dimensions du brut	Qté
1	1	M17.201	Arbre	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	$\varnothing 25 \times 84$	1
2	2	M17.202	Couvercle vissé	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	$\varnothing 25 \times 30$	1

F	Tolérances générales: ISO 2768 - mK	Caractéristiques	Echelle	Visa	Date
		Matière :			
		Masse [gr] : 169.51169.51			
		Surface :			
		Traitement :			
			1:1		
				Dessiné F.MEMBREZ	08.02.2017
				Contrôlé GR-EXPERT	22.02.2017

F	Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle	Description de l'examen	N° identification	M17.200
	Section francophone	Examen partiel 2017		
		Dénomination	Tournage	A4



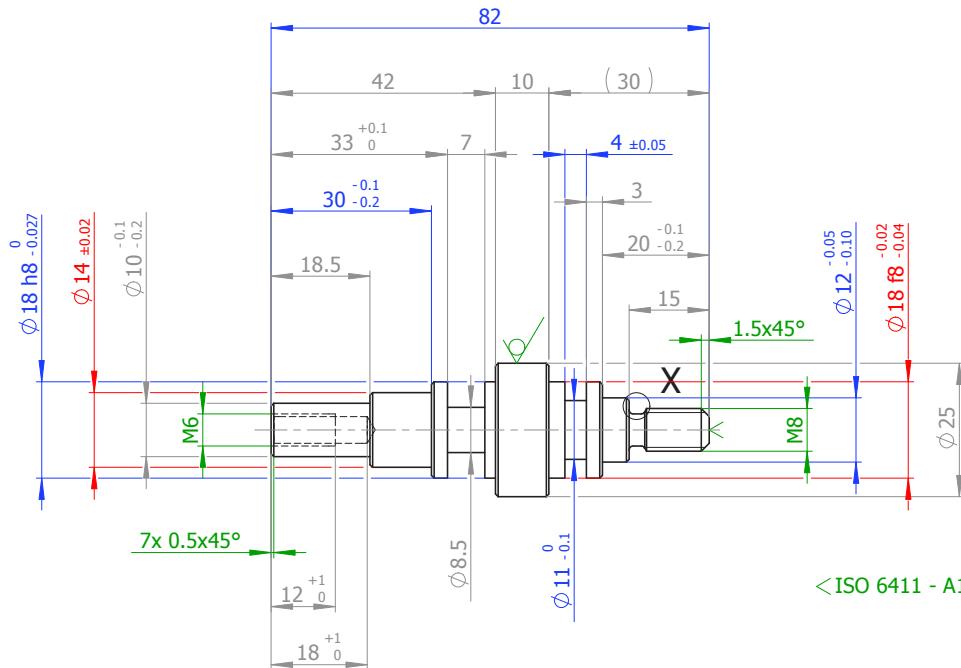
Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle

Section francophone

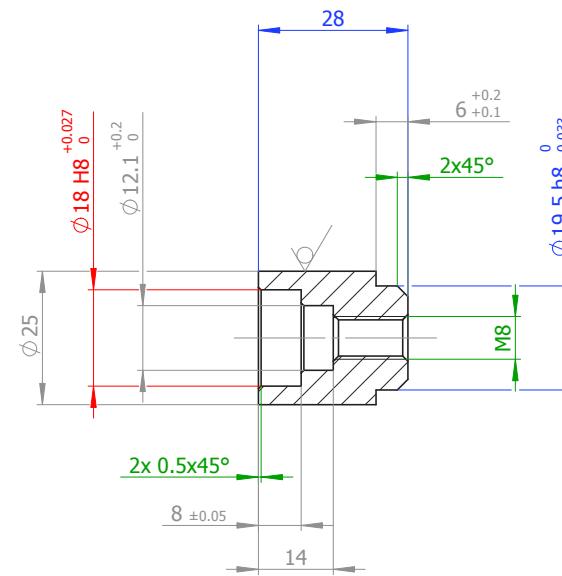
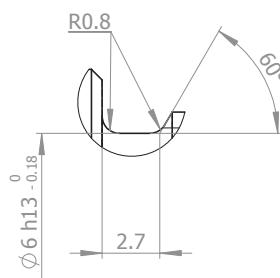
1 ✓ Ra 1.6 (✓)

2 ✓ Ra 1.6 (✓)

Numéro candidat : _____



<ISO 6411 - A1.6/3.35

DÉTAIL X*
ECHELLE 4 : 1

*: selon normes de l'entreprise

- Cotes vertes:
- Etats de surface Ra 1.6
 - Chanfreinage
 - Filetage M8 (aspect)
 - Taraudage M6 + M8 (aspect)
 - Conforme au dessin
 - Protocole de contrôle

Dessins de corrections

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
±1°	±30'	±20'	±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 : 1.0718 11SMnPb30+C
Masse [gr] :
Surface :
Traitement :Echelle
1:1

Dessiné	Visa	Date
F.MEMBREZ		08.02.2017
Contrôlé	GR-EXPERT	22.02.2017



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

Section francophone

Description de l'examen
Examen partiel 2017

N° identification

Dénomination

Tournage - Dessin de détails A3

M17.200

Examens partiels 2017

Mécanicien - Mécanicienne de production CFC

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 [Ø6.8] 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 2mm – 3mm] 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 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 [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] Amené par le candidat ou la candidate	
<input type="checkbox"/> Pied à coulisse de profondeur [0 – 150mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Micromètre [0 – 25mm] Amené par le candidat ou la candidate	
<input type="checkbox"/> Micromètre à becs fins [0 – 25mm] Mis à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Micromètre intérieur Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle des cotes : Ø18H8
<input type="checkbox"/> Jauge bague [M8] Mis à disposition sur la place d'examen	passe et passe pas
<input type="checkbox"/> Jauge tampon filetée [M8] Mis à disposition sur la place d'examen	passe et passe pas
<input type="checkbox"/> Jauge tampon filetée [M6] Mis à disposition sur la place d'examen	passe et passe pas
<input type="checkbox"/> Jeux de calé-étalon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle des cotes 4 ±0.05
<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 et M8
<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 84
- Pièce 2 : Acier [1.0718 – 11SMnPb30+C] Ø25 x 30

Informations générales

- Il est conseillé de calculer les fréquences de rotation 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 – Tournage

N° candidat(e)

Examens partiels 2017

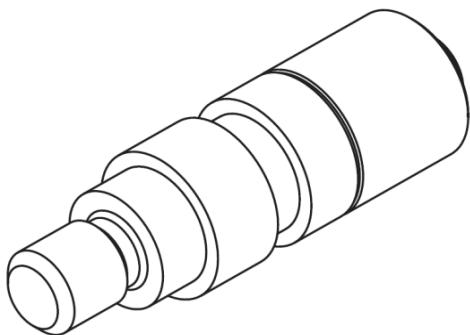
Mécanicien - Mécanicienne de production CFC

Protocole de contrôle – Tournage

N° candidat(e)

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]

L'expert sur place pendant l'examen

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	Diamètre	Pièce 1	14 ±0.02	9	
2	Diamètre	Pièce 1	18f8	9	
3	Longueur	Pièce 1	20 -0.10 / -0.20	9	
4	Diamètre	Pièce 2	18H8	9	
Cotes Bleues			32		⇒ Total cotes bleues
1	Longueur	Pièce 1	82	4	
2	Longueur	Pièce 1	30 -0.10 / -0.20	4	
3	Largeur	Pièce 1	4 ±0.05	4	
4	Diamètre	Pièce 1	18h8	4	
5	Diamètre	Pièce 1	12 -0.05 / -0.10	4	
6	Diamètre	Pièce 1	11 0 / -0.10	4	
7	Longueur	Pièce 2	28	4	
8	Diamètre	Pièce 2	19.5h8	4	
Cotes Vertes			32		⇒ Total cotes vertes
1	Etats de surface Ra 1.6		0 - 4		
2	Chanfreinage		0 - 4		
3	Filetage M8 (Dimension et aspect)		0 - 4		
4	Taraudage M6 et M8 [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 : _____
