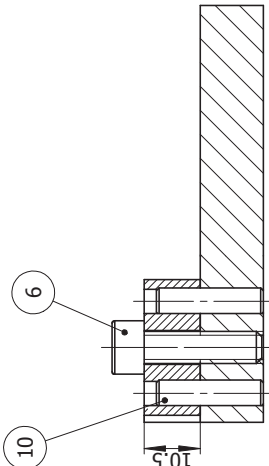
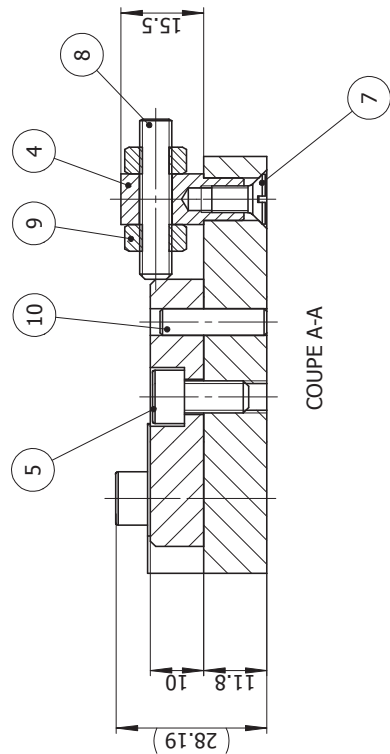
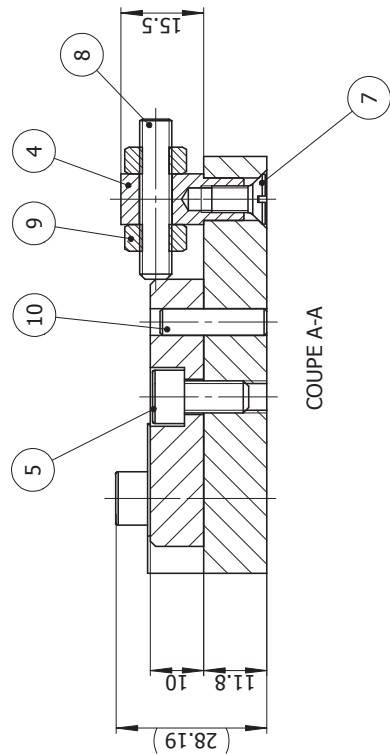
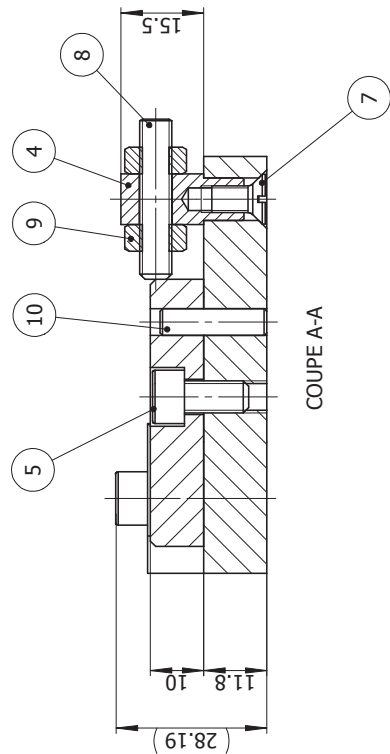
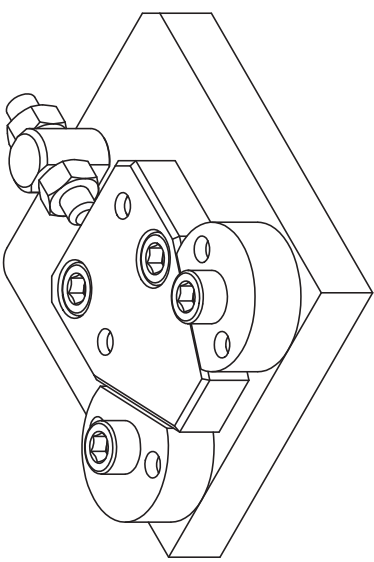




	1	2	3	4	5	6	7	8
	Numéro candidat : -----							
A								
B								
C								
D								
E								
F								
● Numéro de candidat/e avec crayon électrique								
Tolérances générales: ISO 2768 - mk					Caractéristiques Matière : Masse [gr] : 716.32 Surface : Traitement :		Echelle 1:1	
							Visa F.MEMBREZ GR-EXPERT	
							Date 03.02.2012 14.02.2012	

Examens partiels 2012

Mécanicien - Mécanicienne de production

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 [Ø7] Mise à disposition sur la place d'examen	
<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
<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 1x45° 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	passe / passe pas
<input type="checkbox"/> Jauge à rayon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle R4
<input type="checkbox"/> Jauge à chanfrein Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle 4x45°
<input type="checkbox"/> Jeux de cale-étalon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle des cotes 8±0.05, 16±0.1
<input type="checkbox"/> Jauges tampon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle des cotes Ø5H7 et Ø8H7

Examens partiels 2012

Mécanicien - Mécanicienne de production

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"/> 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"/> Pierre à huile Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Tournevis plat [N°2] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Clef à fourche [10 mm] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Clef 6 pans mâle [3mm] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Clef 6 pans mâle [5mm] Mise à disposition sur la place d'examen	

Désignation matière

- Pièce 1 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 70 x 11.80 x 78
- Pièce 2 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 38 x 10 x 50
- Pièce 3 : Acier [1.0718 - 11SMnPb30+C] Ø28 x 10.5
- Pièce 4 : Acier [1.0718 - 11SMnPb30+C] Ø12 x 23

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]

Examens partiels 2012
Mécanicien - Mécanicienne de production

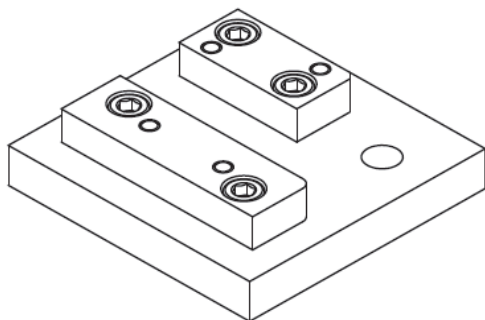
Protocole de contrôle – Assemblage

N° candidat(e)

Dimensions nominales	Dimensions mesurées	Résultats Bon / Rebut		Instruments de contrôle
Pièce 1				
Diamètre 8H7				
Diamètre 5H7 (celui coté)				
Taraudage M6 (celui coté)				
Entraxe 39.8 ±0.1				
Position 33				
Pièce 2				
Profondeur 6.4				
Entraxe 22				
Pièce 3				
Entraxe 19				

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 pondérésPénalité ou bonus d'aspect [± 40 points]**Total des points pour la rubrique Assemblage**

Connaissances Professionnelles Globales [CPG]

[illegible]

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>	
					Remarques	
TypeRéférenceCote						
Cotes Rouges36					↩ Total cotes rouges	
1	Profondeur	Assemblage	5 ±0.05	9		
2	Profondeur	Assemblage	16 ±0.1	9		
3	Diamètre	Pièce 1	8H7 +0.015/0	9		
4	Entraxe	Pièce 1	39.8 ±0.1	9		
Cotes Bleues32					↩ Total cotes bleues	
1	Position	Pièce 1	14	4		
2	Position	Pièce 1	33	4		
3	Position	Pièce 1	8	4		
4	Diamètre	Pièce 1	5H7 +0.012/0	4		
5	Profondeur	Pièce 2	6.4	4		
6	Position	Pièce 2	8	4		
7	Entraxe	Pièce 3	19	4		
8	Diamètre	Pièce 3	5H7 +0.012/0	4		
Cotes Vertes32					↩ Total cotes vertes	
1	Rayon de 4mm			0 - 4		
2	Chanfrein 4x45° Pièce 1			0 - 4		
3	Propreté des alésages			0 - 8		
4	Pos. 3 à fleur avec Pos. 1			0 - 4		
5	Montage 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 : _____
