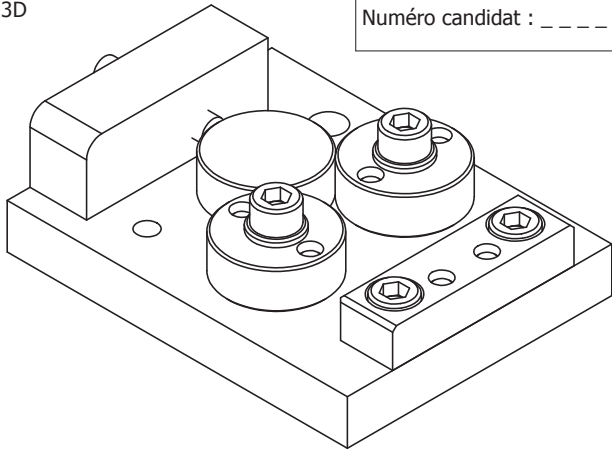
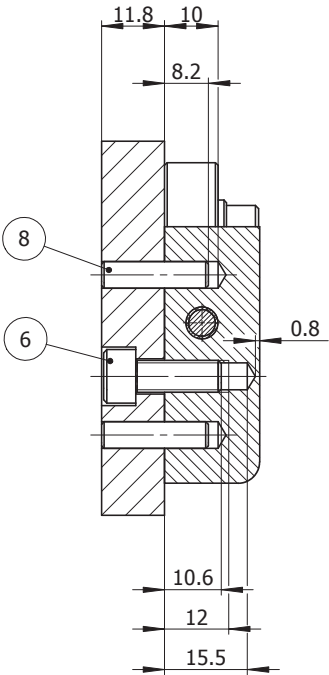
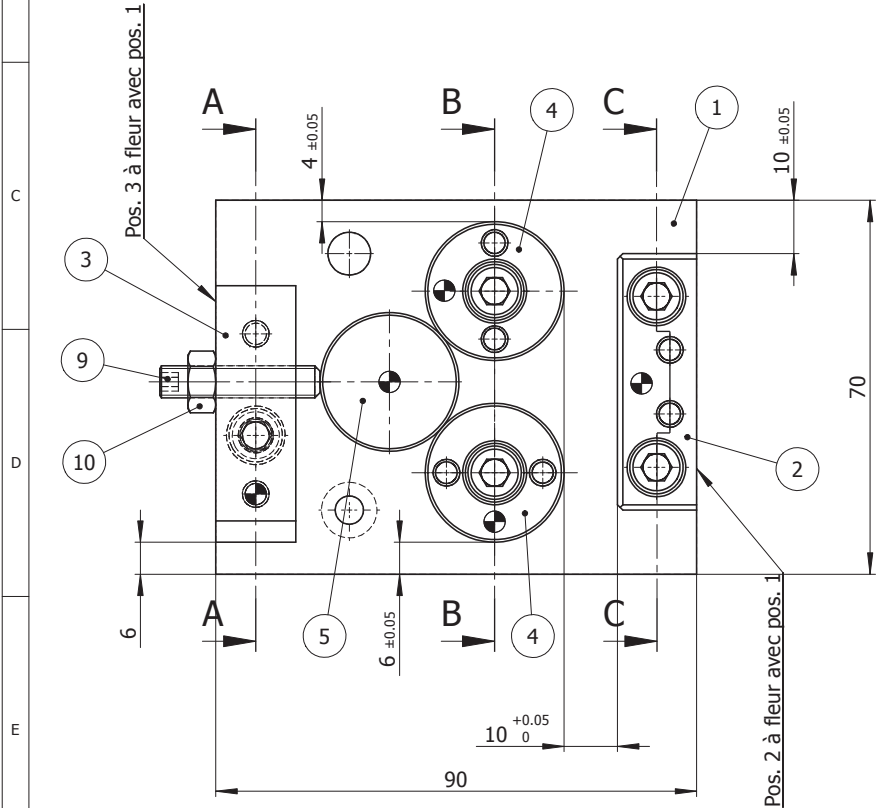


	1		2	3	4		5	6	7	8
	Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière	Dimensions du brut	Qte				
A	1	P13.301	Plaque de base	Acier 1.0122 S235JRG2C+C	70 x 11.8 x 90	1				
	2	P13.302	Appui	Acier 1.0122 S235JRG2C+C	14.8 x 9.8 x 48	1				
	3	P13.303	Barrette	Acier 1.0122 S235JRG2C+C	15 x 17.8 x 48	1				
	4	P13.304	Taquet	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø26 x 10	2				
	5	XP13.304	Taquet - Brut	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø26 x 10	1				
B	6	ISO 4762	Vis à tête 6 pans creux M6x16-8.8	Bossard: BN 272		3				
	7	ISO 4762	Vis à tête 6 pans creux M6x20-8.8	Bossard: BN 272		2				
	8	ISO 2338	Goupille cylindrique Ø5h6x20-St	Bossard: BN 858		8				
	9	ISO 4026	Vis M6x30 s t 6pc	Bossard: BN 24		1				
	10	ISO 4032	Ecrou M6	Bossard: BN 1984		1				
	11	ISO 7090	Rondelle avec chf. M6	Bossard: BN 720		2				

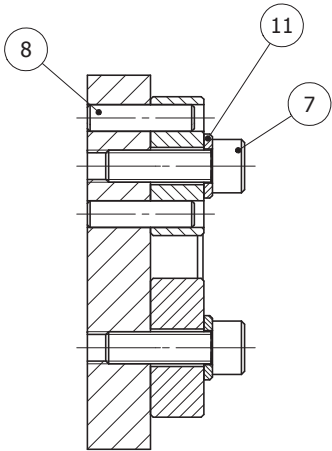
Vue 3D



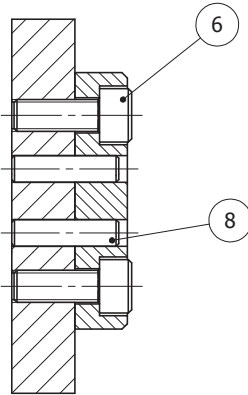
Numéro candidat : _ _ _ _ _



COUPE A-A



COUPE B-B

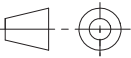


COUPE C-C

Numéro de candidat/e avec crayon électrique

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 - mK



Caractéristiques
Matière :
Masse [gr] : 850.62
Surface :
Traitement :

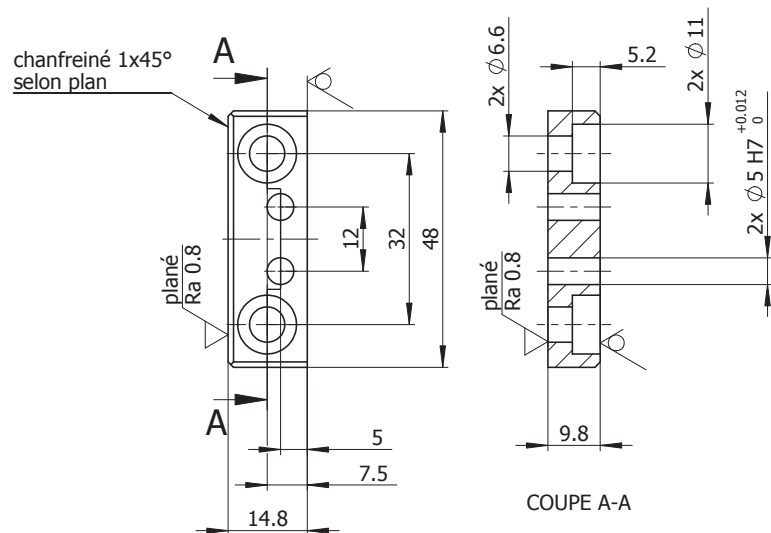
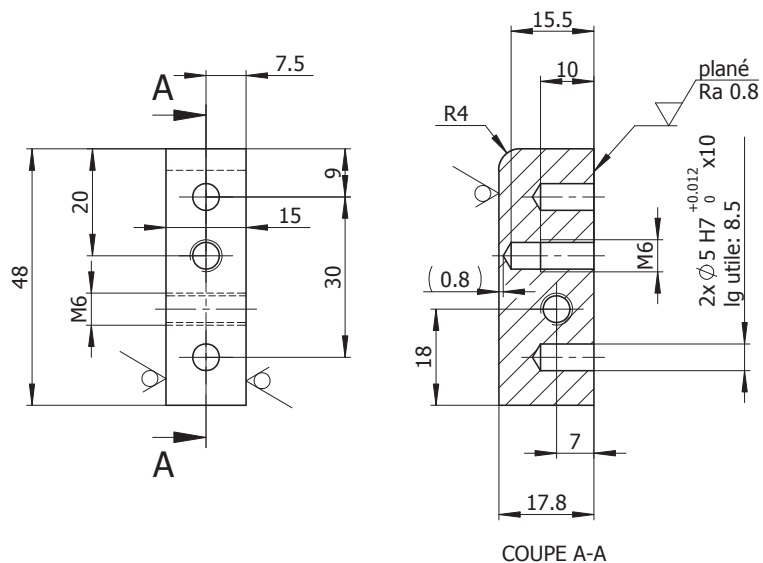
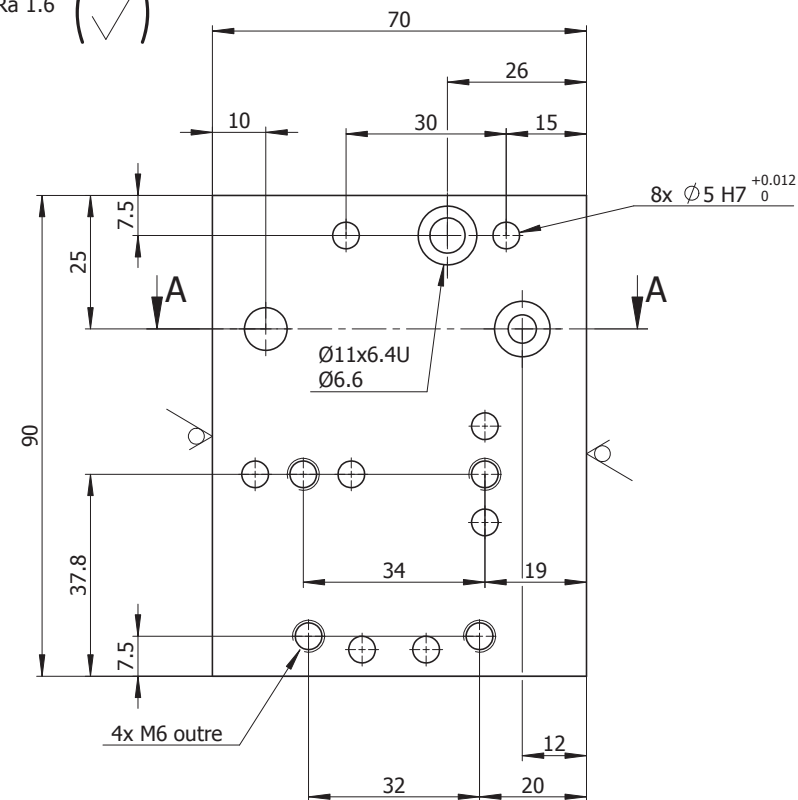
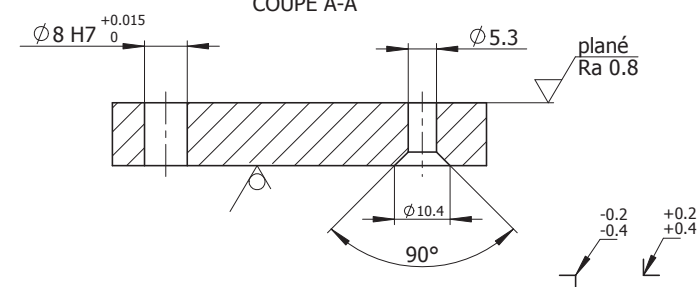
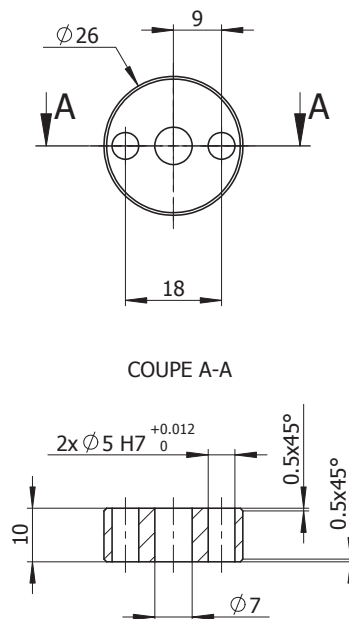
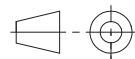
Echelle
1:1

	Visa	Date
Dessiné	F.MEMBREZ	25.04.2013
Contrôlé	GR-EXPERT	07.05.2013

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

Description de l'examen
Examen partiel 2013
Dénomination

N° identification
P13.300
Assemblage
A3

2 $\sqrt{Ra\ 1.6}$ (✓)3 $\sqrt{Ra\ 1.6}$ (✓)1 $\sqrt{Ra\ 1.6}$ (✓)4 $\sqrt{Ra\ 1.6}$ (✓)Tolérances générales:
ISO 2768 - mK

Caractéristiques

Matière : 1.0122 S235JR2C+C

Masse [gr] : 544.77

Surface :

Traitement :

Echelle

1:1

Visa

Date

Dessiné F.MEMBREZ 25.04.2013

Contrôlé GR-EXPERT 07.05.2013

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

Section francophone

Description de l'examen

Examen partiel 2013

Dénomination

Assemblage: vues de détails

N° identification

P13.300

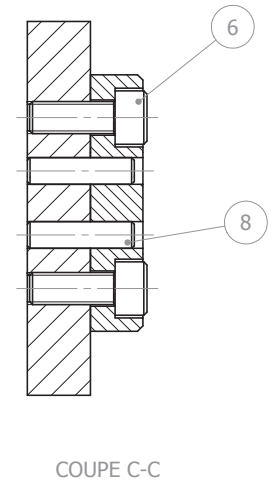
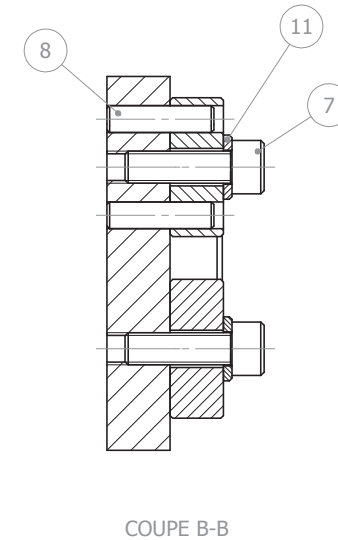
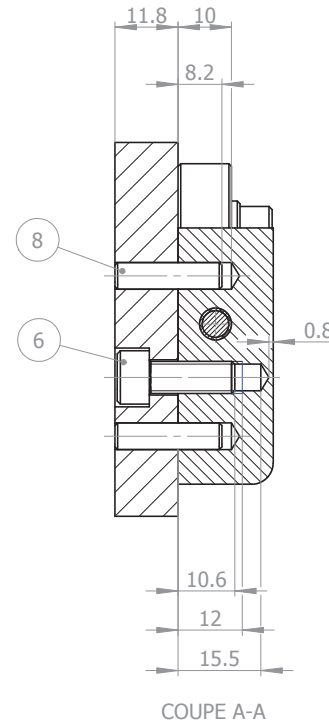
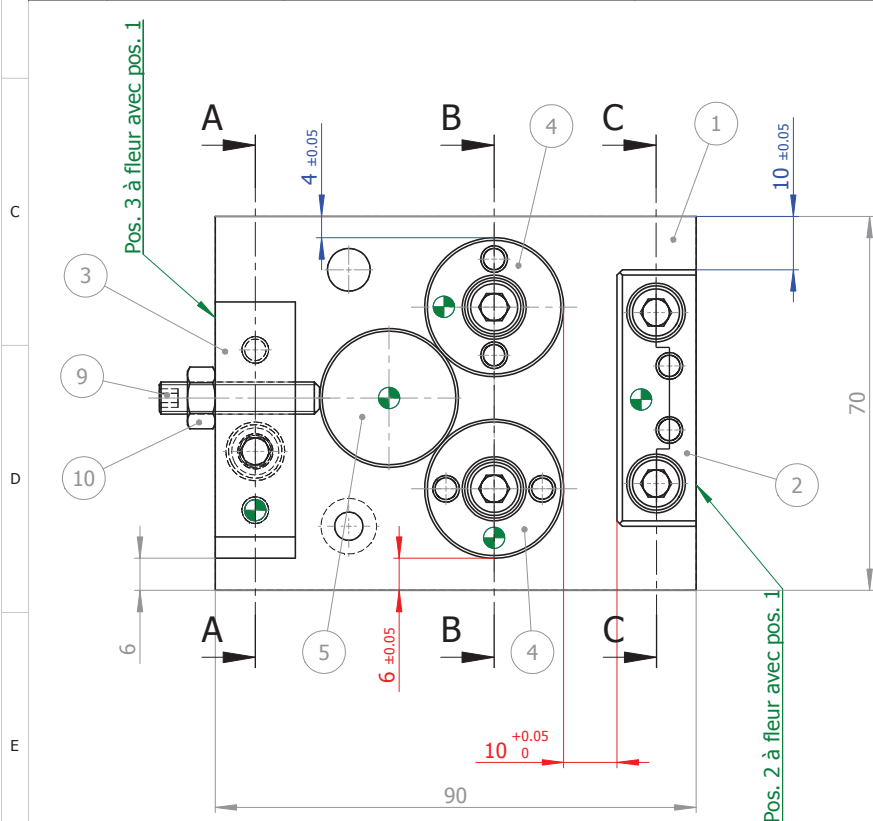
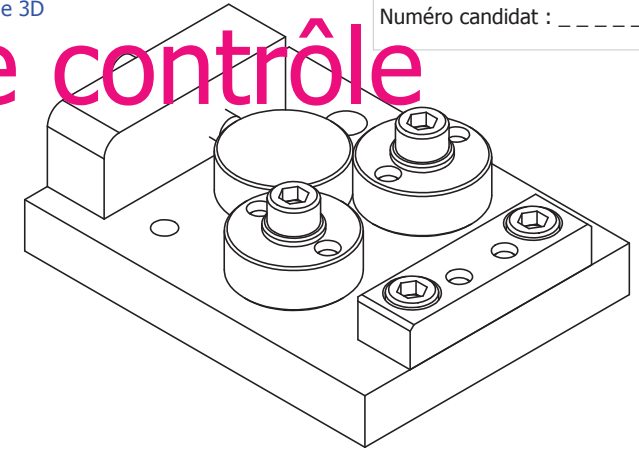
A3

	1	2	3	4	5	6	7	8
	Pos.	N° Iden	Dénomination	Matière	Dimensions du brut	Qte		
A	1	P13.301	Plaque de base	Acier 1.0122 S235JRG2C+C	70 x 11.8 x 90	1		
	2	P13.302	Appui	Acier 1.0122 S235JRG2C+C	14.8 x 9.8 x 48	1		
	3	P13.303	Barrette	Acier 1.0122 S235JRG2C+C	15 x 17.8 x 48	1		
	4	P13.304	Taquet	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø26 x 10	2		
	5	XP13.304	Taquet - Brut	Acier 1.0718 11SMnPb30+C	Ø26 x 10	1		
B	6	ISO 4762	Vis à tête 6 pans creux M6x16-8.8	Bossard: BN 272		3		
	7	ISO 4762	Vis à tête 6 pans creux M6x20-8.8	Bossard: BN 272		2		
	8	ISO 2338	Goupille cylindrique Ø5h6x20-St	Bossard: BN 858		8		
	9	ISO 4026	Vis M6x30 s t 6pc	Bossard: BN 24		1		
	10	ISO 4032	Ecrou M6	Bossard: BN 1984		1		
	11	ISO 7090	Rondelle avec chf. M6	Bossard: BN 720		2		

Plan de contrôle

Vue 3D

Numéro candidat : _ _ _ _ _



Numéro de candidat/e avec crayon électrique

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 - mK



Caractéristiques
Matière :
Masse [gr] : 850.62
Surface :
Traitement :

Echelle		Visa	Date
1:1		Dessiné	F.MEMBREZ 25.04.2013
		Contrôlé	GR-EXPERT 07.05.2013

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

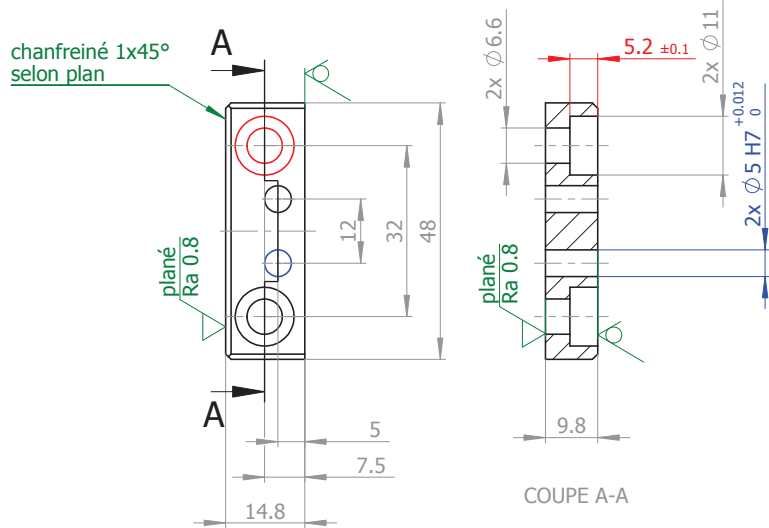
Description de l'examen
Examen partiel 2013
N° identification
Dénomination

P13.300

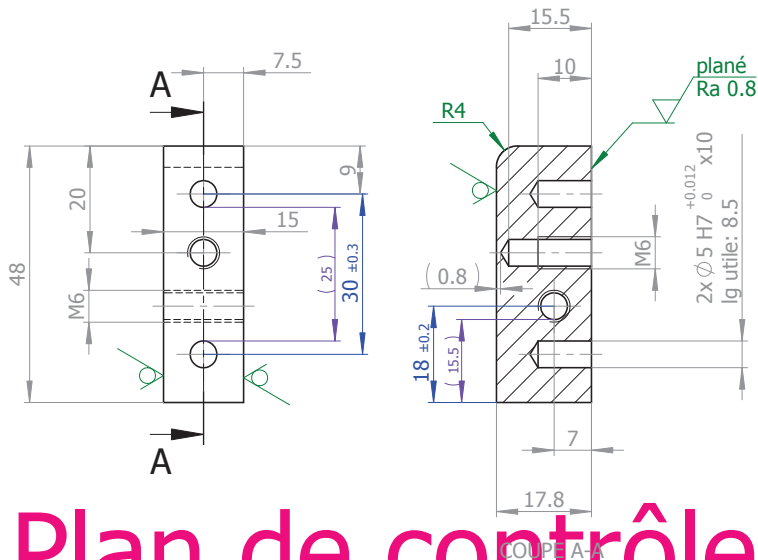
Assemblage

A3

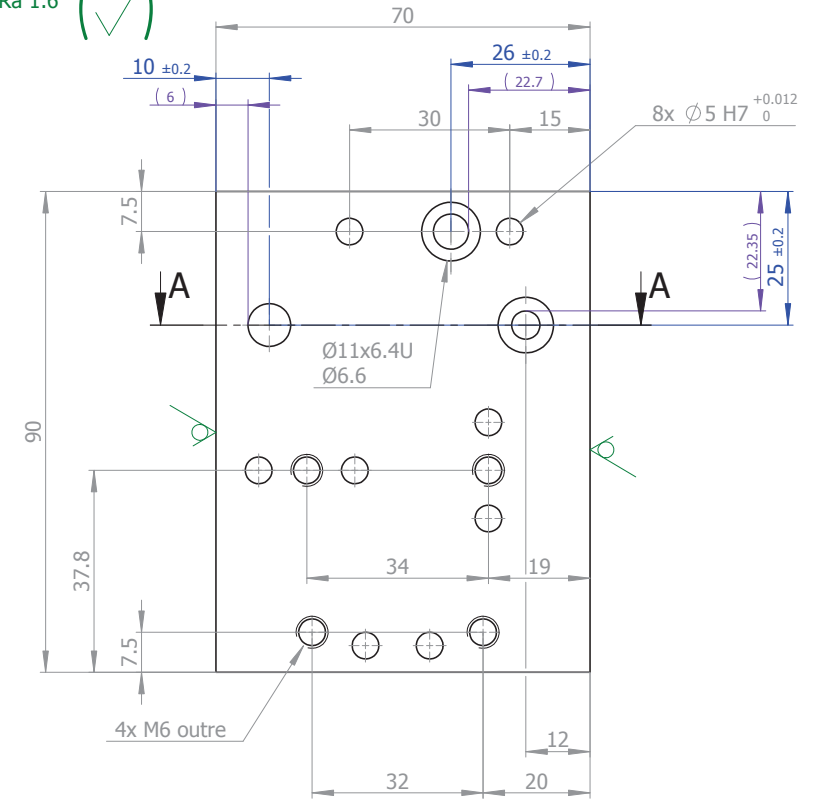
2 $\sqrt{Ra\ 1.6}$ (✓)



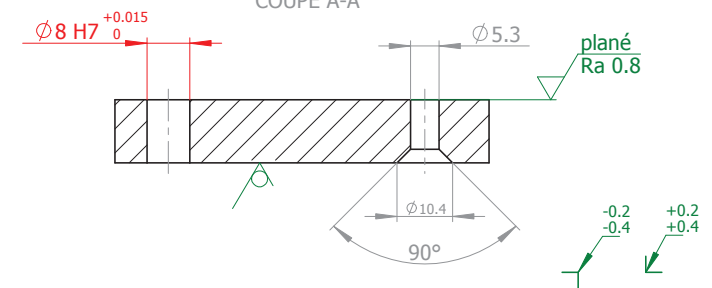
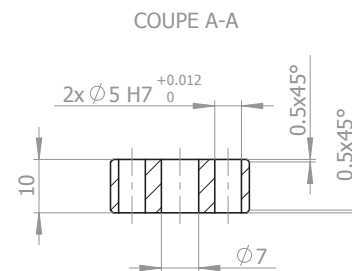
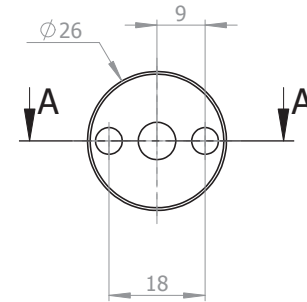
3 $\sqrt{Ra\ 1.6}$ (✓)



1 $\sqrt{Ra\ 1.6}$ (✓)



4 $\sqrt{Ra\ 1.6}$ (✓)



Plan de contrôle

Tolérances générales:
ISO 2768 - mK



Caractéristiques

Matière : 1.0122 S235JR2C+C

Masse [gr] : 544.77

Surface :

Traitement :

Echelle

1:1

Visa

Dessiné F.MEMBREZ 25.04.2013
Contrôlé GR-EXPERT 07.05.2013

Date



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

Section francophone

Description de l'examen

Examen partiel 2013

N° identification

P13.300

Dénomination

Assemblage: vues de détails A3

Examens partiels 2013

Polymécanicien CFC - Polymécanicienne CFC

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 [Ø5.3] 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 [Ø7.0] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [Ø4.8] Mise à disposition sur la place d'examen	pour avant trou 5H7
<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 R4, pour 1x45° et pour chanfreiner
<input type="checkbox"/> Crayon électrique Mis 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 R4
<input type="checkbox"/> Jauge à chanfrein Mis à disposition sur la place d'examen	Contrôle 1x45°
<input type="checkbox"/> Cales étalon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle des cotes : 4±0.05, 6±0.05 et 10±0.05
<input type="checkbox"/> Jauges tampon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle des cotes Ø5H7 et Ø8H7

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"/> 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 à fourche [10 mm] 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] 14.8 x 9.80 x 48
- Pièce 3 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 15 x 17.80 x 48
- Pièce 4 : Acier [1.0718 - 11SMnPb30+C] Ø26 x 10

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

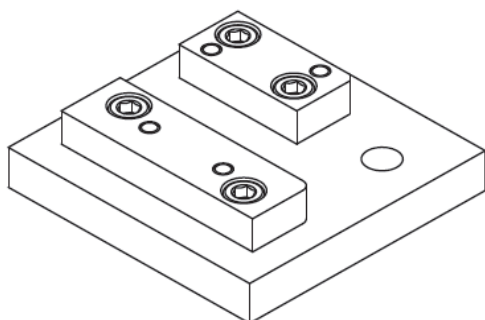
N° candidat(e)

Dimensions nominales	Dimensions mesurées	Résultats Bon / Rebut		Instruments de contrôle
Assemblage				
Profondeur 10 ±0.05				
Pièce 1				
Position 10				
Position 25				
Position 26				
Pièce 2				
Profondeur 5.2				
Diamètre 5H7 (celui coté)				
Pièce 3				
Position 18				
Entraxe 30				

Date**Visa**

Plan d'opération – Assemblage - Contrôle

N°	Descriptions des opérations	Outils	Fréquences de rotation [tr/min]
1	Étudier le dessin		
2	Ébavurer les ébauches	Lime	
3	Contrôler les ébauches et les fournitures	Pied à coulisse	
4	Limer rayon 1xR4 et 1x45°	Lime	
5	Tracer pièce 1 : 4xM6, 1x8H7, 1x noyure 90° et 1x noyure	Trusquin	
	Tracer pièce 2 : complète	Trusquin	
	Tracer pièce 3 : complète	Trusquin	
	Tracer pièce 4 : complète 2x	Trusquin	
6	Pointer tous ce qui a été tracer	Pointeau	
7	Centrer tous ce qui a été pointer	Mèche à center	
8	Percer Ø5, angler et tarauder M6 sur pièce 1 et 3	Mèche et taraud	
9	Percer Ø7.8, angler et aléser Ø8H7 sur pièce 1	Mèche	
10	Percer Ø5.3, angler et percer noyure 90° sur pièce 1		
11	Percer Ø6.6, pièces 1 et 2	Mèche	
12	Percer noyure Ø11 pièces 1 et 2	Fraise à pivot	
13	Percer Ø7 pièce 4		
14	Anglage générale	Faire à angler	
13	Monter et ajuster pièce 1 et 2 selon dessin		
14	Percer et aléser 2x Ø5H7	Mèche et alésoir	
15	Monter et ajuster pièce 1 et 3 selon dessin		
17	Percer et aléser 2x Ø5H7	Mèche et alésoir	
18	Monter et régler 2x pièce 4 selon dessin		
20	Démonter tous		
21	Angler tous ce qui ne l'est pas	Mèche à angle	
22	Remonter et contrôler		
23	Protocole de contrôle et signature	Instruments de mesures	

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						
Points de pénalité 📄					🔍 Pénalités attribuées	
					Remarques	
Type	Référence	Cote				
Cotes Rouges					36	🔍 Total cotes rouges
1	Profondeur	Assemblage	6 ±0.05	9		
2	Largeur	Assemblage	10 +0.05/0	9		
3	Diamètre	Pièce 1	8H7	9		
4	Profondeur	Pièce 2	5.2	9		
Cotes Bleues					32	🔍 Total cotes bleues
1	Profondeur	Assemblage	4 ±0.05	4		
2	Profondeur	Assemblage	10 ±0.05	4		
3	Position	Pièce 1	10	4		
4	Position	Pièce 1	25	4		
5	Position	Pièce 1	26	4		
6	Diamètre	Pièce 2	5H7	4		
7	Position	Pièce 3	18	4		
8	Entraxe	Pièce 3	30	4		
Cotes Vertes					32	🔍 Total cotes vertes
1	Rayons de 4mm			0 - 4		
2	Angle 1x45°			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		
Total des points disponibles ➡				100		🔍 Total des points de pénalité
						🔍 Total des points obtenus

Remarques : _____
