

Vue 3D
Ech.: 1:2

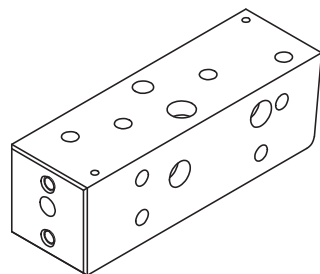
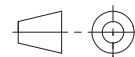


Tableau des tolérances ISO 2768mK			
cotes linéaires			
>0.5...6	>6...30	>30...120	>120...400
+0.1	+0.2	+0.3	+0.5
cotes angulaires			
...10	>10...50	>50...120	>120...400
+1°	+30'	+20'	+10'
cotes pour rayons			
>0.5...3	>3...6	>6...30	>30...120
+0.2	+0.5	+1	+2

Tolérances générales:
ISO 2768 - mK



Caractéristiques

Matière : 1.0122 S235JRG2C+C

Masse [gr] : 1366.12

Surface :

Traitement :

	Echelle
--	---------

1:1

Visa

Date _____

Dessiné	F.MEMBREZ
---------	-----------

Contrôlé	GR-EXPERT
----------	-----------

CONTRACT	DATE



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

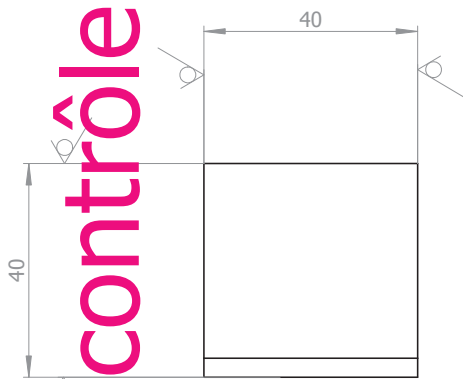
M13.301

Pièce travaux main

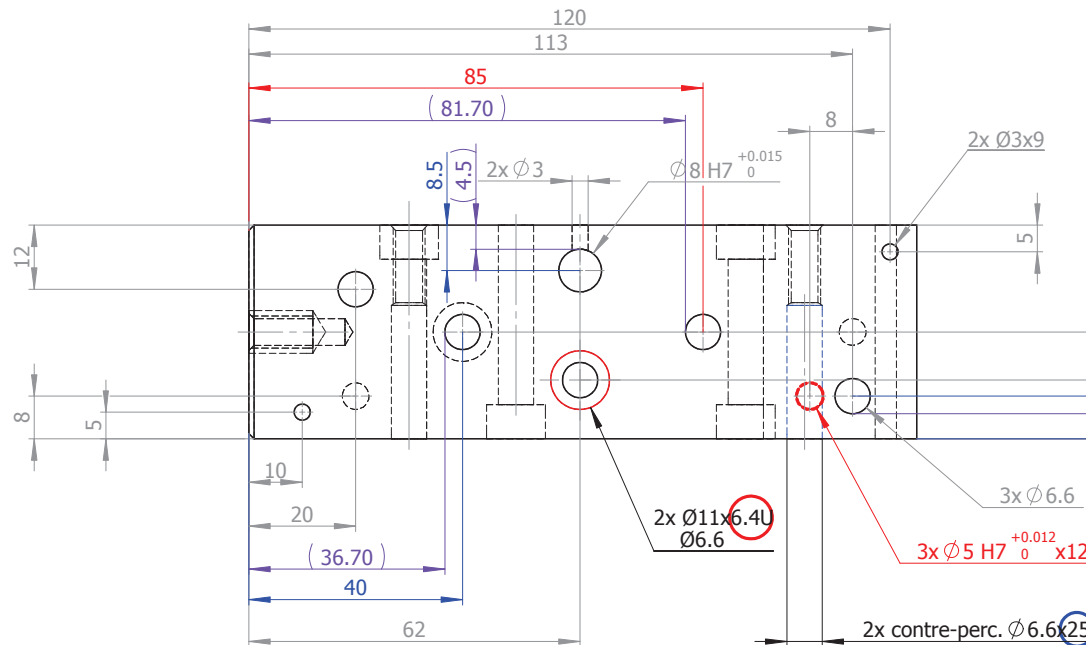
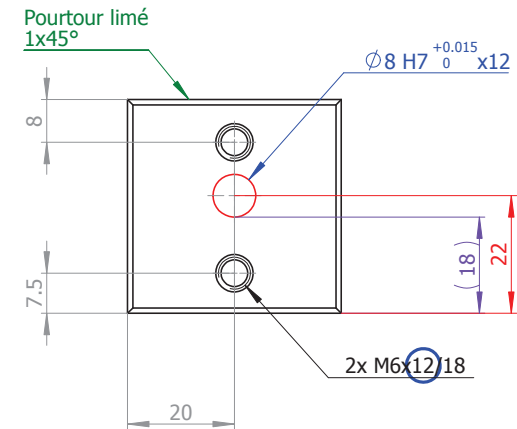
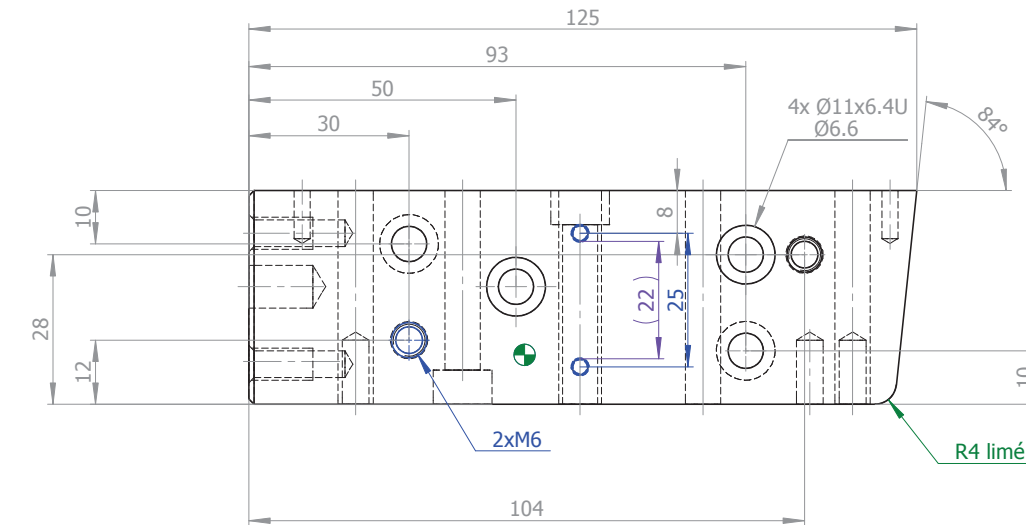
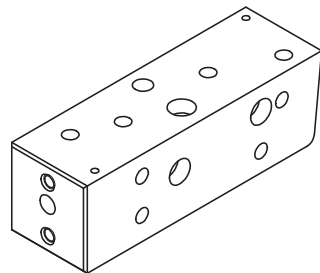
A3

	1	2	3	4																	
A				Numéro candidat : _ _ _ _ _																	
B																					
C																					
D																					
E				<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="3">Propriétés de la matière brut</th> </tr> <tr> <th>Dénomination</th> <th>Dimensions</th> <th>Qté</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Acier</td> <td>40 x 40 x 127</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table> <div style="margin-top: 10px;"> </div>	Propriétés de la matière brut			Dénomination	Dimensions	Qté	Acier	40 x 40 x 127	1								
Propriétés de la matière brut																					
Dénomination	Dimensions	Qté																			
Acier	40 x 40 x 127	1																			
F	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> Tolérances générales: ISO 2768 - mK </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 5px;"> </div>		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> Caractéristiques Matière : 1.0122 S235JRG2C+C Masse [gr] : 1533.77 Surface : Traitement : </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 5px;"> Echelle <div style="font-size: 2em; font-weight: bold; text-align: center;">1:1</div> </div>		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th></th> <th>Visa</th> <th>Date</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Dessiné</td> <td>F.MEMBREZ</td> <td>31.01.2013</td> </tr> <tr> <td>Contrôlé</td> <td>GR-EXPERT</td> <td>12.02.2013</td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </tbody> </table>			Visa	Date	Dessiné	F.MEMBREZ	31.01.2013	Contrôlé	GR-EXPERT	12.02.2013						
	Visa	Date																			
Dessiné	F.MEMBREZ	31.01.2013																			
Contrôlé	GR-EXPERT	12.02.2013																			
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 5px;"> Office de l'enseignement secondaire du 2ème degré et de la formation professionnelle Section francophone </div>		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> Description de l'examen Examen partiel 2013 </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 5px;"> N° identification <div style="font-size: 2em; font-weight: bold;">XM13.301</div> </div>		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> Dénomination <div style="font-size: 1.5em; font-weight: bold; text-align: center;">Pièce travaux main 1 - EB</div> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 5px; text-align: center;"> <div style="font-size: 2em; font-weight: bold;">A4</div> </div>																	

Plan de contrôle



Vue 3D
Ech.: 1:2



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 : 1.0122 S235JRG2C+C
Masse [gr] : 1366.12
Surface :
Traitement :

Echelle		Visa		Date
1:1		Dessiné	F.MEMBREZ	31.01.2013
		Contrôlé	GR-EXPERT	12.02.2013

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

Description de l'examen
Examen partiel 2013
N° identification
M13.301
Pièce travaux main
A3

Examens partiels 2013

Mécanicien - Mécanicienne de production

Liste d'outillages – Travaux main

N° candidat(e)

Outillage de coupe

Dénomination	Remarques
<input type="checkbox"/> Mèche à centrer [A2.0 x 6 + A2.5 x 8] Mise à disposition sur la place d'examen	
<input type="checkbox"/> Mèche hélicoïdale [Ø3] 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 borgne et 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 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	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 1x45°
<input type="checkbox"/> Jauges tampon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle des cotes Ø5H7 et Ø8H7

Examens partiels 2013

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	

Désignation matière

- Pièce 1 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 40 x 40 x 125±0.05

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.

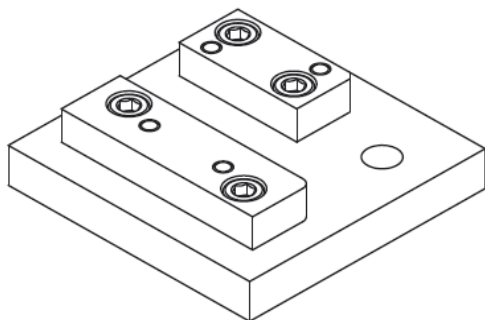
N° candidat(e)

[illegible]

N° candidat(e)

Plan d'opération – Travaux mainN° candidat(e)

N°	Descriptions des opérations
1	Étudier le dossier et les plans
2	Contrôler les ébauches et les fournitures
3	Limer rayon de 4, limer angle 1x45° sur Pos.1, chanfreiner
4	Tracer vue de face, vue arrière et vue de gauche
5	Pointer tous ce qui a été tracé
6	Centrer tous ce qui a été pointé
7	Percer, angler et tarauder Percer, angler et aléser Percer, fraiser noyures Ø11 et angler
8	Tracer vue de dessus et vue de dessous
9	Pointer tous ce qui a été tracé
10	Centrer tous ce qui a été pointé
11	Percer, angler et tarauder Percer, angler et aléser Percer, fraiser noyures Ø11 et angler
12	Nettoyer et contrôler

Feuille d'évaluation - Travaux main**Les experts lors de la correction**

Date :

Expert 1 :








Expert 2 :

Calcul des points de la rubrique Travaux main

	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 Travaux main**

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						
Points de pénalité 📄					🔍 Pénalités attribuées	
					Remarques	
Type	Référence	Cote				
Cotes Rouges					36	🔍 Total cotes rouges
1	Position	Pièce 1	85	9		
2	Position	Pièce 1	22	9		
3	Profondeur	Pièce 1	6.4U	9		
4	Diamètre	Pièce 1	5H7 +0.012/0	9		
Cotes Bleues					32	🔍 Total cotes bleues
1	Position	Pièce 1	40	4		
2	Position	Pièce 1	8.5	4		
3	Position	Pièce 1	8	4		
4	Entraxe	Pièce 1	25	4		
5	Profondeur	Pièce 1	25	4		
6	Profondeur	Pièce 1	12	4		
7	Diamètre	Pièce 1	8H7 +0.015/0	4		
8	Diamètre	Pièce 1	M6	4		
Cotes Vertes					32	🔍 Total cotes vertes
1	Rayon de 4mm			0 - 4		
2	Chanfrein 1x45°			0 - 4		
3	Propreté des alésages			0 - 8		
4	Conforme au dessin			0 - 8		
5	Protocole de contrôle			0 - 8		
	Total des points disponibles ➡			100		🔍 Total des points de pénalité
					🔍 Total des points obtenus	

Remarques : _____
