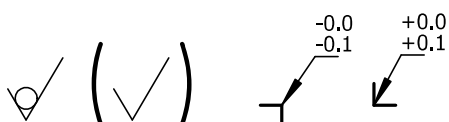
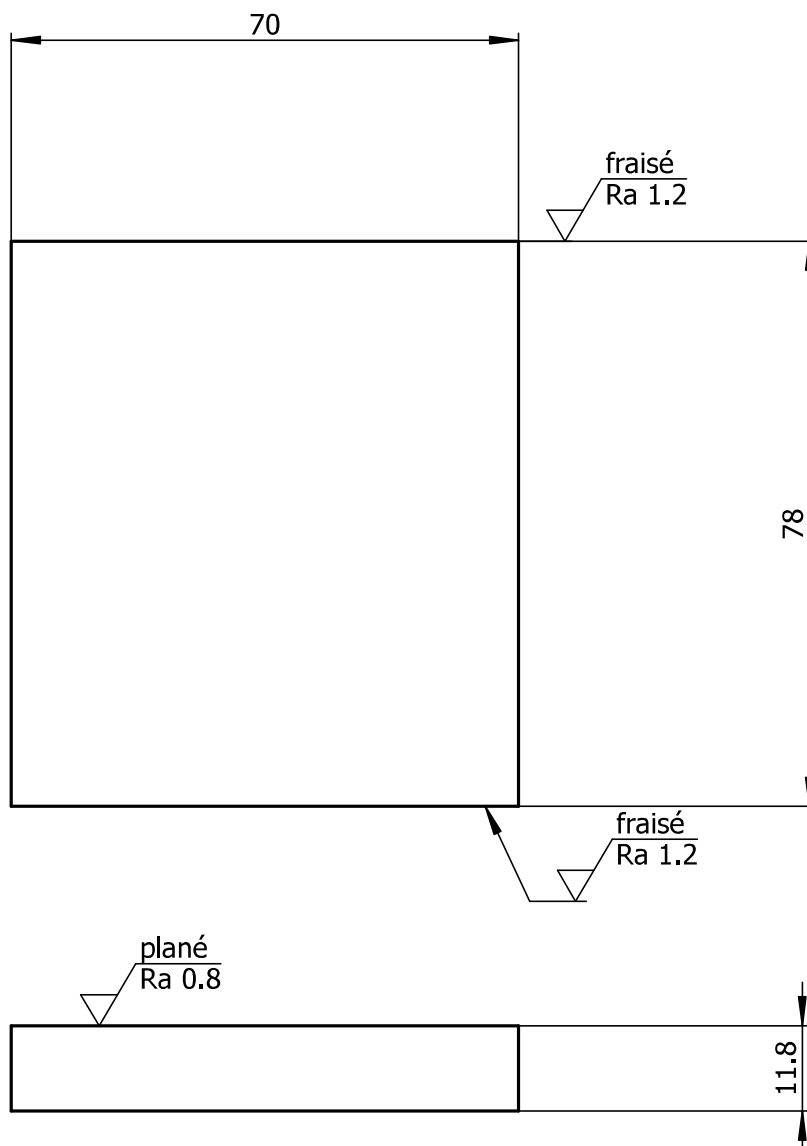






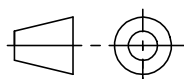


Numéro candidat : \_ \_ \_ \_ \_



Propriétés de la matière brut		
Dénomination	Dimensions	Qte
Acier	70 x 12 x 80	1

Tolérances générales:  
**ISO 2768 - mK**



#### Caractéristiques

Matière : 1.0122 S235JRG2C+C

Masse [gr] : 502.54

Surface :

Traitement :

Echelle

**1:1**

Visa

Date

Dessiné	F.MEMBREZ	09.10.2009
Contrôlé	GR-EXPERT	27.10.2009



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

Section francophone

Description de l'examen

**Examen partiel 2010**

N° identification

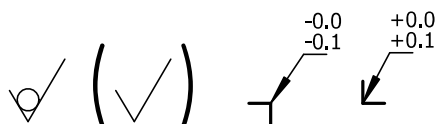
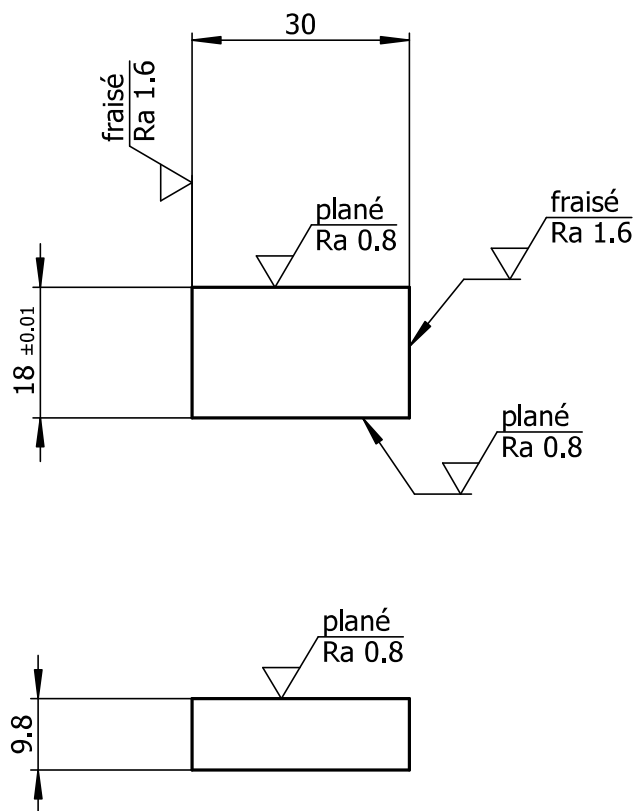
**XM10.301**

Dénomination

**Plaque de base - EB**

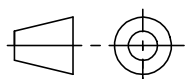
**A4**

Numéro candidat : \_\_\_\_\_



Propriétés de la matière brut		
Dénomination	Dimensions	Qte
Acier	20 x 10 x 32	1

Tolérances générales:  
ISO 2768 - mK



#### Caractéristiques

Matière : 1.0122 S235JRG2C+C  
Masse [gr] : 41.28  
Surface :  
Traitement :

#### Echelle

1:1

#### Visa

#### Date

Dessiné	F.MEMBREZ	09.10.2009
Contrôlé	GR-EXPERT	27.10.2009



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

Section francophone

#### Description de l'examen

Examen partiel 2010

#### N° identification

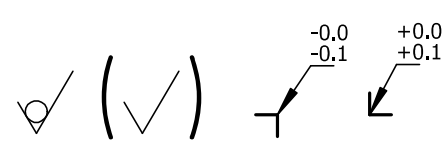
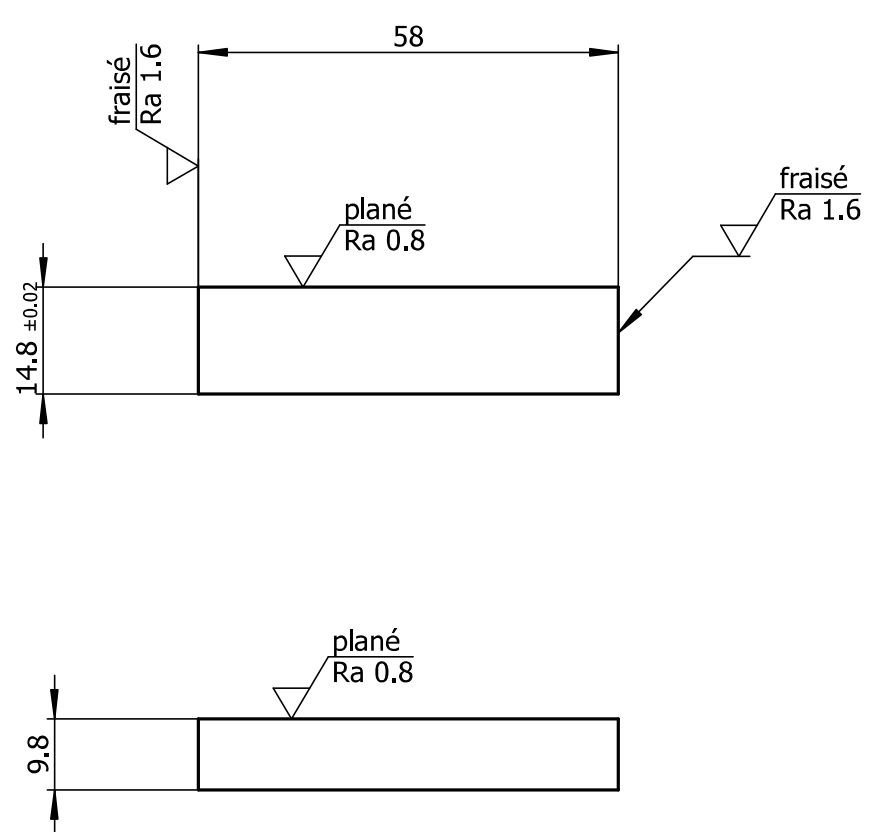
**XM10.304**

#### Dénomination

Coulisseau - EB

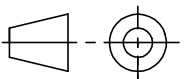
A4

Numéro candidat : \_\_\_\_\_



Propriétés de la matière brut		
Dénomination	Dimensions	Qte
Acier	15 x 10 x 60	2

Tolérances générales:  
**ISO 2768 - mK**



Caractéristiques

Matière : 1.0122 S235JRG2C+C

Masse [gr] : 65.62

Surface :

Traitement :

Echelle	Visa		Date
<b>1:1</b>	Dessiné	F.MEMBREZ	09.10.2009
	Contrôlé	GR-EXPERT	27.10.2009

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

Section francophone

Description de l'examen

**Examen partiel 2010**

N° identification **XM10-30X**

Dénomination

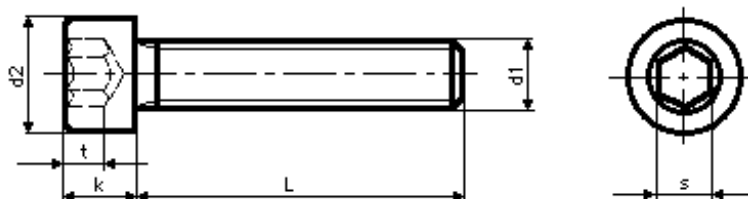
**Barrettes - EB**

**A4**

## Bossard e-Shop

Vis à tête cylindrique  
à six pans creux  
entièrement filetées

DIN 912  
ISO 4762  
~UNI 5931



Matière	Acier
Surface	noires
Qualité	8.8

Résistance à la traction	800 N/mm2
Limite d'élasticité 0,2%	640 N/mm2
Allongement après rupture	min. 12%

### Article no. - 1000594

d1	M6
L (gross)	12
d2	10
k	6
s	5
t min	3

DIN 912: Norme abrogée  
M18; M22; M27: ne sont pas dans ISO 4762.

DIN 912, 12.9 voir BN 7 / 8 / 11 / 12 / 1419 / 1420  
DIN 912, 8.8 avec application Tuflok® voir BN 8706  
Vis à tête cylindrique avec tête basse DIN 7984, 6912 voir  
BN 1206 / 9524

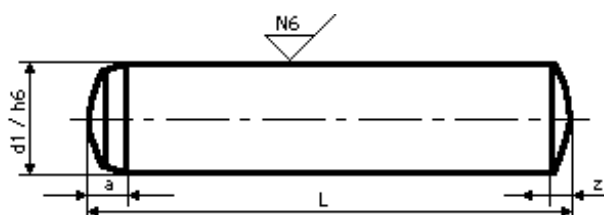
25.12.2008

Document sans titre

## Bossard e-Shop

Goupilles cylindriques  
trempées, rectifiées  
trempées, rectifiées

DIN 6325  
~UNI 6364 A



Matière	Acier trempé 60 HRC
Surface	clair



### Article no. - 1306693

d1	5
L (gross)	20
a~	1,7 mm
z~	0,75 mm

DIN 6325: Norme abrogée

## Liste d'outillages – Assemblage

### 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 [Ø4.5] 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 noyures [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] 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"/> Règle [150mm] <u>Amené par le candidat ou la candidate</u>	
<input type="checkbox"/> Jauge taraudage Mis à disposition sur la place d'examen	passe / passe pas pour M6
<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 1x45°
<input type="checkbox"/> Jeux de cale-étalon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle de la cote 18 0/+0.05
<input type="checkbox"/> Jauges tampon Mis à disposition sur la place d'examen	contrôle des cotes Ø5H7 et Ø8H7

# Examens partiels 2010

## Mécapratricien - Mécapratricienne

---

### 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"/> 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] 14.80 x 9.80 x 58
- Pièce 3 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 14.80 x 9.80 x 58
- Pièce 4 : Acier [1.0122 - S235JRG2C+C] 18 x 9.80 x 30

### 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



**Plan d'opération – Assemblage - Contrôle**

N°	Descriptions des opérations
1	Étudier le dossier et les plans
2	Contrôler les fournitures
3	Ébavurer, pierrer pour traçage
4	Limer rayon de 3 et angler 1x45° sur Pos.4
5	Tracer Pos.1 : 5 x M6 + 1 x 4.5 à 90° + 1 x 8H7
	Tracer Pos.2, 3 et 4 : 5 x Noyures + 5 x 5H7
6	Pointer tous ce qui a été tracé
7	Centrer tous ce qui a été pointé
8	Percer, angler et tarauder M6
	Percer, angler et aléser M8
	Percer et fraiser noyure à 90°
	Percer, fraiser noyure Ø11 et angler
9	Monter Ajuster : glissement libre sans jeux + côte de 24
10	Percer, angler et aléser 5H7 en place
11	Démonter
12	Angler ce qui ne l'est pas
13	Contrôler
14	Remonter et contrôler l'ajustage

**Protocole de contrôle – Assemblage**

Dimensions nominales	Dimensions mesurées	Résultats Bon / Rebut		Instruments de contrôle
Pièce N°1				
Alésage 8H7				
Position 25				
Entraxe 22				
Pièce N°2				
Position 6 (côté gauche)				
Profondeur 6.4 (côté gauche)				
Alésage 5H7 (côté droit)				
Pièce N°3				
Entraxe 15				
Alésage 5H7 (côté droit)				
Assemblage				
Largeur 24 +0.10/0				

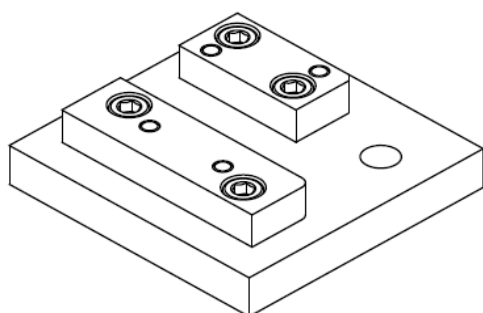
**Date**

**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. Résultat et Efficience		x	4	=	

Total des points pondérés

$$\begin{array}{c}
 \downarrow \quad \leftarrow \quad \leftarrow \quad \leftarrow \quad \leftarrow \\
 \boxed{\phantom{000}} \div \boxed{5} = \boxed{\phantom{000}}
 \end{array}$$

Pénalité ou bonus d'aspect [ ±5 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	Utilise une terminologie approprié				
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</b>					
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 : \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_





\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Résultat et Efficience

 Nombre de cotes contrôlées par rubrique																																																																					
<div>Points de pénalité</div> <table><thead><tr><th>Type</th><th>Référence</th><th>Cote</th></tr></thead><tbody><tr><td colspan="3">Cotes Rouges</td></tr><tr><td></td><td></td><td>36</td></tr><tr><td>1</td><td>Alésage</td><td>Pièce 1</td><td>8H7</td><td>9</td></tr><tr><td>2</td><td>Diamètre</td><td>Pièce 1</td><td>9.4</td><td>9</td></tr><tr><td>3</td><td>Entraxe</td><td>Pièce 2</td><td>45</td><td>9</td></tr><tr><td>4</td><td>Position</td><td>Assemblage</td><td>24 +0.10/0</td><td>9</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table>					Type	Référence	Cote	Cotes Rouges					36	1	Alésage	Pièce 1	8H7	9	2	Diamètre	Pièce 1	9.4	9	3	Entraxe	Pièce 2	45	9	4	Position	Assemblage	24 +0.10/0	9											<div>Pénalités attribuées</div> <table><thead><tr><th>Remarques</th></tr></thead><tbody><tr><td>↩ Total cotes rouges</td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr></tbody></table>		Remarques	↩ Total cotes rouges																						
Type	Référence	Cote																																																																			
Cotes Rouges																																																																					
		36																																																																			
1	Alésage	Pièce 1	8H7	9																																																																	
2	Diamètre	Pièce 1	9.4	9																																																																	
3	Entraxe	Pièce 2	45	9																																																																	
4	Position	Assemblage	24 +0.10/0	9																																																																	
Remarques																																																																					
↩ Total cotes rouges																																																																					
<div>Cotes Bleues</div> <table><tbody><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td>32</td></tr><tr><td>1</td><td>Position</td><td>Pièce 1</td><td>10</td><td>4</td></tr><tr><td>2</td><td>Position</td><td>Pièce 1</td><td>11</td><td>4</td></tr><tr><td>3</td><td>Position</td><td>Pièce 1</td><td>25</td><td>4</td></tr><tr><td>4</td><td>Position</td><td>Pièce 1</td><td>34 ±0.10</td><td>4</td></tr><tr><td>5</td><td>Alésage</td><td>Pièce 2</td><td>5H7</td><td>4</td></tr><tr><td>6</td><td>Position</td><td>Pièce 2</td><td>6</td><td>4</td></tr><tr><td>7</td><td>Profondeur</td><td>Pièce 3</td><td>6.4</td><td>4</td></tr><tr><td>8</td><td>Position</td><td>Pièce 4</td><td>23.5</td><td>4</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table>									32	1	Position	Pièce 1	10	4	2	Position	Pièce 1	11	4	3	Position	Pièce 1	25	4	4	Position	Pièce 1	34 ±0.10	4	5	Alésage	Pièce 2	5H7	4	6	Position	Pièce 2	6	4	7	Profondeur	Pièce 3	6.4	4	8	Position	Pièce 4	23.5	4											<div>↩ Total cotes bleues</div> <table><tbody><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr></tbody></table>									
				32																																																																	
1	Position	Pièce 1	10	4																																																																	
2	Position	Pièce 1	11	4																																																																	
3	Position	Pièce 1	25	4																																																																	
4	Position	Pièce 1	34 ±0.10	4																																																																	
5	Alésage	Pièce 2	5H7	4																																																																	
6	Position	Pièce 2	6	4																																																																	
7	Profondeur	Pièce 3	6.4	4																																																																	
8	Position	Pièce 4	23.5	4																																																																	
<div>Cotes Vertes</div> <table><tbody><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td>32</td></tr><tr><td>1</td><td>Rayon de 3mm</td><td></td><td></td><td>0 - 4</td></tr><tr><td>2</td><td>Chanfrein 1x45° Pièce 4</td><td></td><td></td><td>0 - 4</td></tr><tr><td>3</td><td>Propreté des alésages</td><td></td><td></td><td>0 - 4</td></tr><tr><td>4</td><td>Coulissement Pièce 4</td><td></td><td></td><td>0 - 8</td></tr><tr><td>5</td><td>Montage conforme au dessin</td><td></td><td></td><td>0 - 4</td></tr><tr><td>6</td><td>Protocole de contrôle</td><td></td><td></td><td>0 - 8</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table>									32	1	Rayon de 3mm			0 - 4	2	Chanfrein 1x45° Pièce 4			0 - 4	3	Propreté des alésages			0 - 4	4	Coulissement Pièce 4			0 - 8	5	Montage conforme au dessin			0 - 4	6	Protocole de contrôle			0 - 8											<div>↩ Total cotes vertes</div> <table><tbody><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr></tbody></table>																			
				32																																																																	
1	Rayon de 3mm			0 - 4																																																																	
2	Chanfrein 1x45° Pièce 4			0 - 4																																																																	
3	Propreté des alésages			0 - 4																																																																	
4	Coulissement Pièce 4			0 - 8																																																																	
5	Montage conforme au dessin			0 - 4																																																																	
6	Protocole de contrôle			0 - 8																																																																	
<div>Total des points disponibles</div> <table><tbody><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td>100</td></tr><tr><td colspan="4"></td><td></td></tr></tbody></table>									100						<div>↩ Total des points de pénalité</div> <table><tbody><tr><td></td></tr><tr><td></td></tr></tbody></table>																																																						
				100																																																																	
					<div>↩ Total des points obtenus</div>																																																																

Remarques : \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_